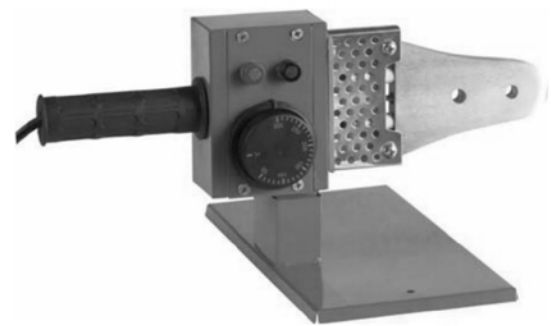




ООО «ЭНКОР -Инструмент -Воронеж»

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ЭНКОР АСП-600/20-63

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



EAC

Артикул **56953**

Россия // Воронеж // www.enkor.ru

КОРЕШОК № 2

На гарантийный ремонт аппарата
для сварки труб полипропиленовых
модели АСП-600/20-63

зав. №
изъят «.....»20....года
Ремонт произвел/...../

----- линия отреза -----

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»,
Россия, 394026, г. Воронеж, ул. Текстиль-
щиков, дом 2 д, кабинет 17.

ТАЛОН № 2

На гарантийный ремонт аппарата
для сварки труб полипропиленовых
модели АСП-600/20-63

зав. №

Продан _____
наименование торгового или штамп

Дата «.....»20....года _____
подпись продавца

Владелец: адрес, телефон

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....»20....года _____
подпись механика

Владелец _____
личная подпись

Утверждаю _____
руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....»20....года _____
личная подпись

Место для заметок

КОРЕШОК № 1

На гарантийный ремонт аппарата
для сварки труб полипропиленовых
модели АСП-600/20-63

зав. №
изъят «.....»20....года
Ремонт произвел/...../

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»,
Россия, 394026, г. Воронеж, ул. Текстиль-
щиков, дом 2 д, кабинет 17.

ТАЛОН № 2

На гарантийный ремонт аппарата
для сварки труб полипропиленовых
модели АСП-600/20-63

зав. №

Продан _____
наименование торгового или штамп

Дата «.....»20....года _____
подпись продавца

Владелец: адрес, телефон

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....»20....года _____
подпись механика

Владелец _____
личная подпись

Утверждаю _____
руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....»20....года _____
личная подпись

Место для заметок

Аппарат для сварки полипропиленовых труб получен в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации, проверен продавцом в моем присутствии и мной лично.

На момент продажи видимых повреждений не обнаружено (царапины, вмятины, трещины на корпусе и прочие внешние недостатки). Претензий по качеству, работоспособности и комплектации аппарата для сварки полипропиленовых труб не имею.

Производитель не несёт ответственности за материальный и моральный ущерб, связанный с некачественным выполнением работ при использовании аппарата для сварки полипропиленовых труб.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца: _____

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Аппарат для сварки труб полипропиленовых модели **АСП-600/20-63** соответствует требованиям Технических регламентов таможенного союза 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования», ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств», обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Уважаемый покупатель! Дата изготовления вашего инструмента закодирована в серийном номере инструмента - **19 02 00001**.

Первые две цифры – год выпуска инструмента, в нашем примере это 2019 год.

Вторые две цифры – месяц года, в нашем примере это февраль.

Остальные цифры – заводской порядковый номер инструмента.

Заводской номер _____

Дата продажи “ ____ ” _____ 20 г. _____
(подпись продавца) (штамп магазина)

Сервисный центр тел./ факс (473), 2619-635; <http://sc.enkor24.ru>; E-mail: sc@enkor.ru

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Офис 339, № 551, ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394026,

Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

Сертификат соответствия № ТС RU C-CN.АЯ60.В.00245

СРОК ДЕЙСТВИЯ с 23.08.2018 по 22.08.2023

Сертификат соответствия выдан:

Орган по сертификации продукции и услуг Частного Учреждения

«Воронежский центр сертификации и мониторинга»

394018, Россия, г. Воронеж, ул. Станкевича, д. 2А, тел. +7(473) 259-72-12

Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.10АЯ60 от 15.10.2015

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели аппарат для сварки труб полипропиленовых Энкор АСП-600/20-63, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

Перед вводом в эксплуатацию аппарата для сварки труб полипропиленовых **АСП-600/20-63** прочтите до конца настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования аппарата. Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации аппарата для сварки труб полипропиленовых **АСП-600/20-63**.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Аппарат для сварки труб полипропиленовых **АСП-600/20-63** (далее аппарат АСП) предназначен для ручной сварки пластиковых труб и фитингов по принципу муфтовых соединений. Обеспечивает надёжное сваривание методом расплавления поверхности материала трубы – диффузное соединение материала. Свариванию подлежат трубы, изготовленные из пластмассовых материалов, в том числе, армированных, предназначенных для данного типа и метода соединения (инструкции изготовителя трубы).

Аппарат АСП комплектуется насадками (муфтово-растровыми парами) для соединения труб наружным диаметром 20; 25 и 32 мм. Насадки с тефлоновым покрытием.

1.2. Аппарат АСП рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные параметры аппарата АСП приведены в таблице.

Наименование	Параметр
Максимальная потребляемая мощность, Вт	600
Номинальное напряжение питания, В/Гц	220/50
Количество режимов нагрева	1
Форма нагревателя	Мечевидный
Максимальная рабочая температура, град.	300°С
Регулятор температуры	Термостат
Тип сменных насадок	Парные
Размер сменных насадок, мм	20, 25, 32,
Масса аппарата без насадок, кг	0, 7
Степень защиты	IP x4
Масса комплекта, кг	2,5

3. РАСПАКОВКА

3.1. Откройте упаковку и извлеките АСП и все комплектующие узлы и детали.

3.2. Проверьте комплектность аппарата АСП.

Внимание! При проверке, работе и подготовке к работе будьте крайне внимательны, тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

В комплект поставки входит:


Ящик индивидуальный	1шт.	
АСП-600/20-63	1шт.	
Опора	1шт.	
Насадка Ø 20 мм (муфта + растр)	1пара	
Насадка Ø 25 мм (муфта + растр)	1пара	
Насадка Ø 32 мм (муфта + растр)	1пара	
Ключ шестигранный	1шт.	
Руководство по эксплуатации	1экз.	

Рис. 1

5. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСП.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте аппарат АСП к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и не изучите все пункты настройки и регулировки аппарата АСП.

5.1.1. Ознакомьтесь с техническими характеристиками, назначением и конструкцией вашего аппарата АСП.

5.1.2. Чётко выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.

5.1.3. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией вашего аппарата АСП.

5.1.4. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг аппарата АСП. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не работайте в опасных условиях. Не допускайте использования аппарата АСП в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

5.1.5. **Запрещается** работа аппарата АСП в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80 %.

5.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

5.1.7. Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.

5.1.8. Одевайтесь правильно. При работе не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и уберите назад длинные волосы. Они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата АСП. Всегда работайте в нескользящей обуви.

5.1.9. Всегда работайте в проветриваемом помещении. Испарения при нагревании некоторых пластмасс могут вызвать аллергические осложнения (см. техническую документацию завода - изготовителя используемой трубы).

5.1.10. Надёжно закрепляйте аппарат АСП. Для закрепления используйте струбцину (приобретается отдельно). Для установки применяйте надёжную опору (верстак, рабочий стол и т.п.).

5.1.11. Перед началом любых работ, настройкой или техническим обслуживанием отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.

5.1.12. Не оставляйте включенный аппарат АСП без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат АСП, отсоедините шнур от сети и дождитесь

материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение АСП по назначению;

- выход из строя сменных и быстроизнашивающихся принадлежностей - сменных насадок, упаковок и кейсов;

- обслуживание АСП в условиях неавторизованного сервисного центра, очевидные попытки вскрытия и самостоятельного ремонта (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и т.д.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (в т.ч., удлинение шнура питания и т.д.);

- ремонт с использованием неоригинальных запасных частей;

- профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

Техническое обслуживание АСП, проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам сервисного центра;

Эксплуатация АСП при любых повреждениях изоляции шнуров питания (механических, термических) категорически запрещается в связи с опасностью причинения вреда жизни/здоровью владельца. Владелец, подписывая настоящие условия гарантии, подтверждает право авторизованного сервисного центра, при обнаружении указанных повреждений, осуществить замену шнуров питания без дополнительного согласования с владельцем по действующим на момент замены расценкам.

Предметом гарантии не является неполная комплектация АСП, которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.

Срок гарантии продлевается на время нахождения АСП в гарантийном ремонте.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы АСП, например: появление постороннего запаха, дыма, искрения - прекратите работу и обратитесь в сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

При заключении договора купли-продажи АСП, указанного в настоящем гарантийном талоне, покупатель был ознакомлен:

- с гарантийным сроком, сроком службы (сроком годности или моторесурсом, если указан) на приобретаемый товар, а также со сведениями о необходимых действиях покупателя по истечении указанных сроков и возможных последствиях в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья и имущества потребителя или окружающих, или становится непригодным для использования по назначению;

- с правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемого АСП, рекомендованными изготовителем.

Данные правила покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретенный АСП.

При заключении договора купли-продажи покупатель ознакомлен с назначением приобретаемого АСП, его техническими характеристиками, номинальными и максимальными возможностями и характеристиками.

При заключении договора купли-продажи АСП, указанного в гарантийном талоне, продавец передал, а покупатель получил руководство по эксплуатации и заполненный гарантийный талон на приобретаемый АСП на русском языке.

средства, растворители и другие агрессивные вещества. Храните аппарат АСП в индивидуальном ящике в сухом, чистом помещении, недоступном детям. Перед началом работ протрите аппарат АСП насухо. Утилизацию аппарата АСП, индивидуального ящика, съёмного оборудования производите через специализированные приёмные пункты.

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную работу аппарата для сварки полипропиленовых труб (АСП) при соблюдении условий хранения, правильности монтажа, использования по назначению, соблюдении правил эксплуатации и обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации АСП составляет **12 месяцев** с даты продажи через розничную сеть.

Назначенный срок службы АСП – 3 года.

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» в гарантийный период предоставляет право на выполнение бесплатного ремонта по устранению любых заводских дефектов АСП в условиях авторизованных сервисных центров и при наличии правильно заполненного гарантийного талона и свидетельства о приёмке и продаже, кроме случаев:

- механические повреждения, связанные с неаккуратной эксплуатацией, сборкой, транспортировкой и хранением;
- после проведения самостоятельного вскрытия и ремонта, изменения конструкции или ремонта в неавторизованном сервисном центре;
- если причиной поломки стала эксплуатация АСП не по назначению.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится только в авторизованных сервисных центрах, перечисленных в приложении или на сайте www.enkog.ru.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии отметок в свидетельстве о приёмке и продаже, а также при незаполненном гарантийном талоне, гарантийный ремонт не производится и претензии по качеству изделия не принимаются.

АСП предоставляется в ремонт в чистом виде, только в полной комплектации, включая рабочий инструмент.

Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на АСП или в гарантийном талоне, или их несоответствие;
- несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование АСП не по назначению;
- эксплуатация АСП с признаками неисправности (искрение, запах гари);
- механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);
- повреждения, вызванные действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, коррозия металлических частей;
- повреждения, вызванные ненадлежащим уходом, сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в АСП инородных тел; например: песка, камней,

остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.

5.1.13. Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.

5.1.14. Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей, может привести к электротравмам.

5.1.15. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки.

Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

5.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с аппаратом АСП.

5.2.1. Запрещается изменять конструкцию аппарата АСП и его сменного оборудования.

5.2.2. Используйте аппарат АСП только по назначению.

5.2.3. Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с нагревательным элементом. При необходимости используйте специальные перчатки.

5.2.4. **Запрещается** работа аппарата АСП в помещениях, а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).

5.2.5. **Запрещается** работать с аппаратом АСП, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

5.2.6. **Запрещается** контакт частей и узлов аппарата АСП с любыми жидкостями.

6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА АСП К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

6.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

6.1.1. Аппарат АСП подключается к сети с напряжением 220 В частотой 50 Гц.

6.1.2. Для защиты электропроводки от перегрузок в электрощите необходимо применить плавкие предохранители или автоматические выключатели.

6.1.3. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку.

Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

6.1.4. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

6.1.5. При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.

7. УСТРОЙСТВО (Рис. 2)

1	Шнур питания
2	Ручка
3	Индикаторная лампочка (сеть)
4	Индикаторная лампочка (нагрев)
5	Насадка
6	Нагревательный элемент
7	Отверстие для установки насадок
8	Опора
9	Стойка
10	Регулятор температуры нагрева (термо-

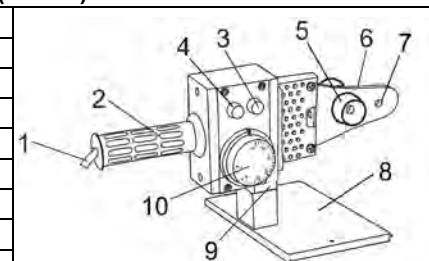


Рис.2

8. СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (Рис. 2)

8.1. Из индивидуального ящика извлеките опору (8). На ровной и надёжной поверхности рабочего стола (верстака) установите и надёжно закрепите опору (8). Для закрепления опоры (8) используйте струбцины (не комплектуется).

8.2. Из индивидуального ящика извлеките аппарат АСП и установите его стойку (9) в опору (8), как показано на Рис. 2.

8.3. С обеих сторон нагревательного элемента (6) установите и через отверстия (7) закрепите парные насадки (5), необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми.

Внимание: При монтаже насадок будьте предельно внимательны – тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.

8.4. Насадки (5) необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки (5) не выходил за поверхность нагревательного элемента (6). **Дополнительно насадки можно приобрести www.enkor.ru. Арт.56955 – 56960.**

9. ПОДГОТОВКА ТРУБЫ (Рис. 3)

9.1. Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровным и строго перпендикулярный стенкам трубы.

9.2. Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (не комплектуется). Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску.

9.3. При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (инструментом) – не комплектуется.

9.4. В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.

10. СВАРКА (Рис. 4-6)

10.1. Проверьте надёжность установки и правильность подготовки аппарата АСП, свариваемых труб и фитингов.



Рис. 3



Рис. 4

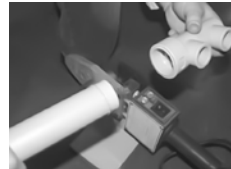


Рис. 5



Рис. 6

10.2. Включите аппарат АСП. Свечение индикаторной лампочки (3) свидетельствует о включении аппарата АСП.

10.3. Для достижения рабочей температуры для нагревательного элемента (6) и установленных насадок потребуется некоторое время. Отключение индикаторной лампочки (4) указывает на готовность аппарата АСП к работе. Будьте крайне осторожны.

10.4. Как показано на Рис. 4, с минимальным разрывом по времени, сначала установите фитинг, а затем конец трубы в соответствующие насадки. Устанавливайте и плавно проталкивайте фитинг и трубу в насадку на глубину сварки без вращения, табл. 2.

Внимание: проталкивание трубы в насадку до упора может уменьшить или полностью заплавить внутренний диаметр трубы. Зазор между торцом трубы и упором в насадке должен составлять не менее 1 мм.

10.5. Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы (см. табл. 2).

Оптимальная температура нагревания 260–270°C (см. рекомендации изготовителя).

Помните: Перегретые части при монтаже легко деформируются, а недостаточно нагретые не обеспечивают качественного соединения.

Примечание: таблица носит информационный характер при температуре окружающей среды 20 °С.

Таблица 2

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, с	Время соединения, с	Время остывания, мин
20	14	6	4	2
25	16	7	4	2
32	18	8	6	4
40	20	12	6	4
50	23	18	6	4
63	26	24	8	6

Внимание: Для выполнения ответственных работ и получения надёжного и качественного соединения необходимо контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором – не комплектуется. Корректировку температуры производите регулятором температуры нагрева (3).

Примечание: в связи с большим ассортиментом современных материалов, технологий и заводов-изготовителей перед выбором пластиковых труб и фасонных изделий уточняйте рекомендации завода-изготовителя о методах и режимах сваривания.

10.6. По истечению времени извлеките фитинг и трубу из насадок и, как показано на Рис. 5-6, без осевого поворота введите трубу в муфту фитинга. Для выполнения качественного сваривания монтаж и корректировка, Рис. 6, не должны превышать времени соединения, см. табл. 2.

10.7. Обеспечьте неподвижное и фиксированное положение выполненного соединения во время остывания, например см. табл. 2.

10.8. Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определённых знаний и навыков.

10.9. Рекомендуем перед выполнением ответственных работ произвести пробные соединения пластиковых элементов с последующим анализом качества выполненной сварки. Только после получения стабильных результатов сварки приступайте к выполнению ответственных работ. На Рис. 7 показан разрез сварного соединения.



Рис. 7

При качественной сварке в месте соединения образуется монолитная масса, и нет шва между наружным диаметром трубы и внутренним диаметром фитинга.

11. ХРАНЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ

По окончании работ очистите и насухо протрите аппарат АСП и все его комплектующие. Тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные