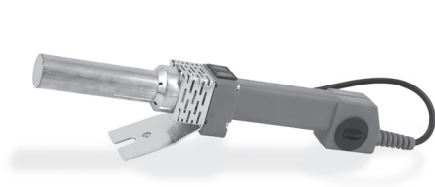


# REXANT

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ



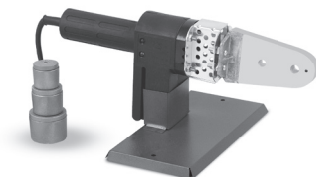
Арт. 11-1000



Арт. 11-1001



Арт. 11-1002



Арт. 11-1003

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим вас за оказанное доверие бренду REXANT.

Будьте уверены, вы сделали правильный выбор, так как вся продукция REXANT отвечает последним технологическим решениям и соответствует современным стандартам качества.

### НАЗНАЧЕНИЕ

Сварочный аппарат для труб применяется для установки и обслуживания коммуникаций из полипропиленовых труб во всех сферах: бытовой, производственной, ремонтной. Аппарат рассчитан на работу от однофазной сети переменного тока напряжением 230 В частотой 50 Гц. В комплект поставки входят насадки, покрытые тефлоном.

**ВНИМАНИЕ!** Сварочный аппарат для труб является источником повышенной травматической опасности.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	RX-900	RX-1000	RX-800	RXT-700
Артикул	11-1000	11-1001	11-1002	11-1003
Напряжение сети питания, В	230	230	230	230
Частота тока, Гц	50	50	50	50
Номинальная потребляемая мощность, Вт	900	1000	800	700
Термостат	+	+	+	+
Максимальная рабочая температура, °С	300	300	300	300
Минимальный диаметр трубы, мм	16	20	20	20
Максимальный диаметр трубы, мм	32	63	63	32
Количество насадок, шт	8	12	12	6
Диаметр насадок, мм	Ø16, Ø20, Ø25, Ø32	Ø20, Ø25, Ø32, Ø40, Ø50, Ø63	Ø20, Ø25, Ø32, Ø40, Ø50, Ø63	Ø20, Ø25, Ø32
Тип сварочной насадки	парная	парная	парная	парная
Класс защиты от поражения электрическим током	II	II	II	II
Степень защиты IP	IP20	IP20	IP20	IP20
Срок службы	100 000 циклов	100 000 циклов	100 000 циклов	100 000 циклов
Металлический кейс для инструмента в комплекте	-	+	+	+

### МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Используйте сварочный аппарат только по назначению.
- Строго выполняйте правила электрической и пожарной безопасности для электрических нагревательных приборов.
- При использовании удлинителей шнура питания убедитесь в его соответствии потребляемой мощности одновременно включенных потребителей.
- Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг сварочного аппарата. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами.
- Не работайте в опасных условиях. Не допускайте использования сварочного аппарата в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.
- Запрещается использование сварочного аппарата в помещениях с повышенной влажностью (относительная влажность воздуха более 80 %), а также рядом с легковоспламеняющимися, агрессивными и летучими веществами (жидкости, газы и прочие материалы).
- Запрещается контакт частей и узлов аппарата с любыми жидкостями.
- Запрещается работать со сварочным аппаратом в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.
- Используйте только соответствующий рабочий инструмент и сменное оборудование.
- При работе с аппаратом не надевайте излишне свободную одежду, галстуки и убирайте назад длинные волосы, т. к. они могут попасть на горячие узлы и детали аппарата. Всегда работайте в нескользящей обуви.
- Всегда работайте в хорошо проветриваемом помещении.
- Надежно закрепляйте сварочный аппарат. Для установки применяйте устойчивую опору (верстак, рабочий стол и т. п.).
- Перед настройкой или техническим обслуживанием сварочного аппарата отсоедините вилку шнура питания от розетки сети.
- Не оставляйте включенный аппарат без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите аппарат, отсоедините шнур от сети и дождитесь остывания нагревательного элемента, уберите аппарат в индивидуальный ящик.

**ВНИМАНИЕ!** Нагретые до высокой температуры части при прикосновении к ним вызывают ожоги.

- Нарушение изоляции электропроводки, а также отсутствие заземления и ограждения токоведущих частей может привести к травмам.
- Не допускайте неправильной эксплуатации шнура питания. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, повреждения об острые кромки, от попадания масла и воды.

- Запрещается изменять конструкцию сварочного аппарата и его сменного оборудования.
- Не используйте сварочный аппарат, если он поврежден или имеет признаки неисправности. Не пытайтесь разбирать, диагностировать или ремонтировать аппарат самостоятельно. Ремонт сварочного аппарата должны осуществлять квалифицированные специалисты.
- Для защиты электропроводки от перегрузок на электросчетчике рекомендуется применять плавкие предохранители или автоматические выключатели.

## СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Извлеките сварочный аппарат и установите его на опору.
2. С обеих сторон нагревательной панели установите и закрепите через отверстия парные насадки, необходимые для предстоящей работы. Насадки должны быть чистыми. При монтаже насадок будьте предельно внимательны — тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.
3. Насадки необходимо устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагревательного элемента.
4. Подготовьте трубу:
  - Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярен стенкам трубы.
  - Торцевание и резание трубы в размер необходимо выполнять специальными ножницами для резки металло-пластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (в комплект не входят). Рекомендуется на торце наружного диаметра трубы снять фаску.
  - При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным инструментом (в комплект не входит).
  - В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.

## СВАРКА

**ВНИМАНИЕ!** Процесс сваривания пластиковых труб и фасонных изделий является ответственной работой и требует определенных знаний и навыков.

1. Проверьте надежность установки и правильность подготовки сварочного аппарата, свариваемых труб и фитингов.
2. Включите сварочный аппарат.
3. Для достижения рабочей температуры нагревательной панели и установленных насадок потребуется некоторое время. Будьте крайне осторожны.
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.

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек.	Время соединения, сек.	Время остывания, мин.
16	13	5	4	2
20	14	11	4	2
25	16	12	4	2
32	18	14	6	4
40	20	21	6	4
50	23	32	6	4
63	26	42	8	6

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Таблица носит информационный характер при температуре окружающей среды 20 °С.

**ВАЖНО!** 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.

5. Время нагревания (плавления) трубы и фитинга зависит от их диаметра. Отсчет времени начинается после полной установки фитинга и трубы. Оптимальная температура нагревания 260-270 °С.

**ВАЖНО!** Перегретые части при монтаже легко деформируются, а недостаточно нагретые не обеспечивают качественного соединения.

Для выполнения ответственных работ и получения надежного и качественного соединения необходимо контролировать температуру нагретых насадок контактным термометром или специальным индикатором (в комплект не входит). Корректировку температуры производите регулятором температуры нагрева.

6. По истечению времени извлеките фитинг и трубу из насадок, и без осевого поворота введите трубу в муфту фитинга. Для выполнения качественного сваривания монтаж и корректировка не должны превышать времени соединения, указанного в таблице.

7. Обеспечьте неподвижное и фиксированное положение выполненного соединения во время остывания.

8. По окончании работ очистите, насухо протрите сварочный аппарат и комплектующие. Помните, что тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения. Не используйте абразивные средства, растворители и другие агрессивные вещества.

## ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- Транспортировка изделия допускается любым видом крытого транспорта в упаковке изготовителя, обеспечивающим предохранение товара от механических повреждений, загрязнений и попадания влаги.
- Хранение изделия необходимо осуществлять в упаковке производителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре -30...+50 °С и относительной влажности не более 80 %.

## УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация производится в соответствии с требованиями действующего законодательства Российской Федерации.

Изготовитель: «Лин'Ан КФ Ко., ЛТД» / «Lin'an CF Co., Ltd»  
Адрес изготовителя: Лин ан индустриальная зона, Ханчжоу, Чжэцзян, Китай / Lin'an industrial zone, Hangzhou, Zhejiang, China  
Импортер и уполномоченный представитель: ООО «СДС»  
Адрес импортера: 123060, Россия, г. Москва, ул. Маршала Соколовского, д. 3, эт. 5, пом. 1, ном. 3.  
Дату изготовления см. на упаковке и/или изделии.



## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН №

Модель №:	Дата приобретения:
Серийный номер:	ФИО и телефон покупателя:
Название и юридический адрес продающей организации:	Подпись продавца и печать продающей организации:

Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня продажи при условии соблюдения покупателем условий эксплуатации, транспортировки, хранения и мер безопасности, указанных в инструкции к товару.

Замена изделий происходит только после предварительного тестирования.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ В СЛУЧАЕ:

- Отсутствия правильно заполненного гарантийного талона, чека и упаковки изделия в товарном виде.
- Видимых физических повреждений и/или следов самостоятельного ремонта изделия.
- Неработоспособности ввиду обстоятельств непреодолимой силы: стихийные, военные действия и пр.
- Гарантия распространяется только на территории Российской Федерации.

**REXANT**

[www.rexant.ru](http://www.rexant.ru)