



Ул. Каширская, 1А
г. Ростов-на-Дону,
Ростовская область,
Российская Федерация,
344091
тел.: (863)292-92-58, 292-92-57

Произведено:
**ZHUJI HUIHUANG
HARDWARE CO., LTD**
Huangtong Industry Zone,
Ciwu Town, Zhuji City,
Zhejiang Province,
China



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ АППАРАТА ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТМАССОВЫХ ТРУБ АСТ-2.0



УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ

Прочитайте данную инструкцию от начала и до конца. Инструкция написана техническим языком, однако ее чтение займет совсем немного времени, дополнит Ваши знания и поможет избежать ошибок, ведущих к поломке инструмента, порче чужого имущества и, что самое главное, сохранит Ваше здоровье и здоровье окружающих Вас людей.

Мы постоянно работаем над усовершенствованием технологий и улучшением рабочих качеств нашей продукции. Поэтому купленный Вами инструмент может немного отличаться от изображенного на иллюстрации.

Спасибо за Ваш выбор!

С уважением, «**Оптима**».

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Устойчивая металлическая подставка
- Металлический кейс - для удобного хранения, а так же для хранения горячих насадок и самого аппарата во время работы.
- Диаметр насадок 20,25,32,40,50,63 мм.
- Специально добавленное 4-ое отверстие на конце нагревательного элемента

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТМАССОВЫХ ТРУБ МОДЕЛИ АСТ-2.0

Аппарат для сварки пластмассовых труб предназначен для перманентного соединения пластмассовых труб различных диаметров при помощи нагрева, рассчитан на питание от электросети переменного тока частотой 50 Гц, с номинальным напряжением 220В.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Оптима АСТ-2,0
Напряжение/Частота, В/Гц	220/50
Мощность в 1м режиме, кВт	1
Время нагрева аппарата, мин	5
Рабочая температура, С	50-300
Регулировка температуры	плавная

КОМПЛЕКТАЦИЯ И ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Все модели АСТ поставляются производителем в эргономичном металлическом футляре, позволяющем переносить АСТ вместе с насадками для пайки и дополнительными инструментами к месту пайки с большой легкостью. Все элементы комплектации, включая сам аппарат, расположены в футляре в специально отведенных местах и надежно закреплены во избежание повреждения. Модели АСТ поставляются в следующей комплектации:

Комплектация	
Модель	Аст-2,0
Сварочный аппарат, шт	1
Ключ, шт	1
Насадка диаметром 20мм, шт	1
Насадка диаметром 25мм, шт	1
Насадка диаметром 32мм, шт	1
Насадка диаметром 40мм, шт	1
Насадка диаметром 50мм, шт	1
Насадка диаметром 63мм, шт	1
Винт, шт	2
Подставка под аппарат, шт	1
Отвертка, шт	1
Руководство по эксплуатации, шт	1
Гарантийный талон, шт	1
Кейс, шт	1

Технические характеристики и комплект поставки могут быть изменены без предварительного уведомления.

ОБЩИЙ ВИД

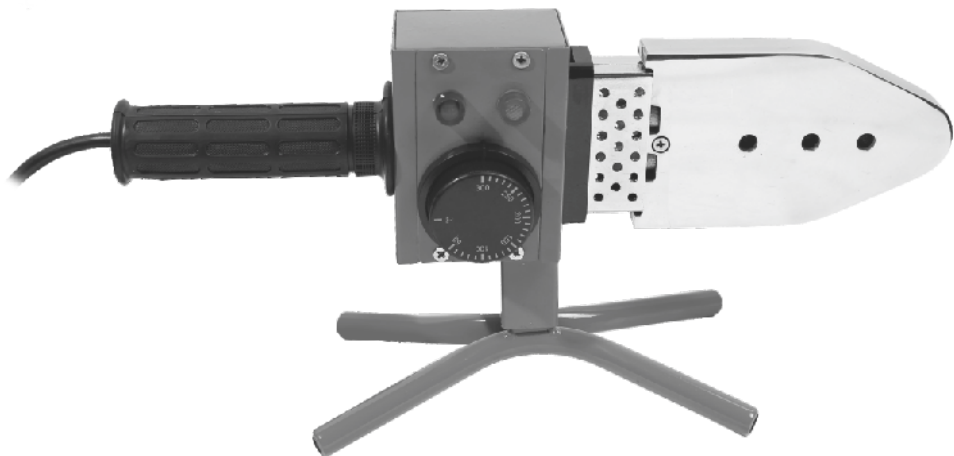


Рис.1

Общий вид модели АСТ-2.0 представлен на рис.1.

При переноске тщательно закрепляйте элементы комплектации при помощи фиксирующих гаек. В противном случае при тряске может быть повреждено тефлоновое покрытие насадок для сварки или сам аппарат!

ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ

Процесс сварки пластмассовых труб заключается в двух основных действиях: нагревание свариваемых элементов и соединение их. Если Вы впервые пользуетесь аппаратом для сварки труб, потренируйтесь на ненужных обрезках труб, подобных тем, которые Вы намерены сваривать. Соединять нагретые участки свариваемых элементов следует аккуратно и четко, в противном случае Вы можете не получить ожидаемого результата. Поэтому и следует потренироваться на обрезках, небольшой размер которых позволяет с большей легкостью оперировать свариваемыми элементами.

При первом нагревании аппарат для сварки следует расположить на открытом воздухе. Это связано с тем, что для теплоизоляции между нагреваемой частью и рукояткой аппарата нанесен специальный состав. При первом нагревании он может испускать специфический запах и дым, которые впоследствии исчезают. Это не является неисправностью!

■ Перед началом нагревания протрите насадки соответствующего диаметра чистой тканью.

■ Установите насадки на аппарат.

■ Осмотрите свариваемые элементы и убедитесь, что края, предназначенные для сварки, ровные. При необходимости выровняйте края и протрите их чистой тканью.

Армированные трубы (покрытые фольгой и пластиком) необходимо зачистить в местах сварки при помощи специального оборудования

■ Установите аппарат на ровную поверхность. Убедитесь, что поблизости не расположены легковоспламеняющиеся предметы и вещества, ограничьте доступ детей и животных к месту сварки.

■ Подключите аппарат к заземленной розетке с напряжением 220 В и частотой тока 50 Гц, аппарат начнет нагреваться. Зеленая лампочка загорится - это индикатор нагрева. При длительном нагреве загорается красная лампочка, обозначающая перегрев, а зеленая потухает.

С момента включения аппарата избегайте прикосновений к нагревательному элементу. Они могут привести к ожогам! Также не допускайте попадания на нагретый аппарат воды и других жидкостей. Это может привести к поломке аппарата. Обратите внимание на кабель питания, он также не должен находиться в контакте с аппаратом до полного остывания.

СВАРКА ТРУБ

Сварку производить только в термозащитных перчатках!

После того, как аппарат полностью нагрелся, начинайте аккуратно присоединять свариваемые элементы к нагретым насадкам, установленным на аппарате. Делать это следует одновременно, стараясь соблюдать угол присоединения (в противном случае есть опасность того, что один из элементов соскользнет и аппарат получит механическое повреждение, а также соприкоснется с рукой, что может привести к ожогу). Удерживайте элементы сварки, присоединенные к аппарату, в течение времени, указанном в таблице ниже (для разных диаметров трубы время различается!). Затем по очереди отсоедините элементы от аппарата и присоедините их друг к другу, следя за соблюдением угла. Крепко удерживайте их в соединенном положении в течение времени соединения (указанного в таблице) и затем дайте остыть на воздухе. После окончания сварочных работ проверьте трубу на герметичность (для этого следует подать в трубу воду под давлением).

В таблице указано время для всех этапов сварки. Для примера приведены диаметры труб, насадки к которым не обязательно входят в комплектацию АСТ, но могут быть приобретены отдельно.

Наружный диаметр трубы (мм)	Время нагревания (сек.)	Время соединения (сек.)	Время остывания (мин.)
16	5	4	2
20	7	4	2
25	7	5	3
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	7	5
63	24	8	6
75	30	9	7

После окончания работ отключите аппарат и дайте ему полностью остыть на воздухе. Ни в коем случае не используйте воду или другие жидкости для быстрого охлаждения нагревательного элемента! Это может привести к поломке! После полного остывания поместите аппарат и аксессуары в сумку-футляр, надежно закрепите их при помощи фиксирующих гаек.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При нормальной эксплуатации аппарат для сварки пластмассовых труб не требует технического обслуживания, а только чистку от пыли и контроля работоспособности. Следует аккуратно протирать тефлоновое покрытие насадок для пайки, для этого используйте чистую ткань, смоченную водой с добавлением спирта. Если покрытие на насадке повреждено, не используйте ее для сварки. Это может привести к непредсказуемым результатам.

Не разбирайте аппарат! При нарушении пунктов данного руководства, вся ответственность лежит на пользователе! Используйте сварочный аппарат и обрезные ножницы только для сварки и обрезки пластмассовых труб! Ремонт, связанный со вскрытием и разборкой сварочного аппарата, должен производиться в специализированных мастерских!

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБСТОЯТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации аппарата - 12 месяцев со дня продажи. В случае выхода из строя аппарата в течение гарантийного срока эксплуатации по вине изготовителя владелец имеет право на бесплатный гарантийный ремонт при предъявлении гарантийного талона. Удовлетворение претензий потребителя с недостатками по вине изготовителя производится в соответствии с законом РФ «О защите прав потребителей»

Гарантия не распространяется на аппараты с дефектами, возникающими в результате нарушения покупателем правил транспортировки, хранения, действия третьих лиц, непреодолимой силы (пожара, наводнения, природной катастрофы и т.д.), попадания насекомых, воздействия иных посторонних факторов. Произведено в PRC ZHUJI HUIHUANG HARDWARE CO.,LTD под контролем «Оптима».

Гарантия не распространяется: на механические повреждения (трещины, сколы и т.п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных средств и высоких температур, а также на повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей)

и небрежной эксплуатации; на инструмент, вскрывавшийся или ремонтировавшийся в течение гарантийного срока самостоятельно, вне гарантийной мастерской; на инструмент с удаленным, стертым или измененным заводским номером;

Данная гарантия не распространяется на:

Любые поломки, связанные с погодными условиями (дождь, мороз, снег), неграмотной эксплуатацией, отсутствием должного технического обслуживания (в течение гарантийного срока в гарантийной мастерской).

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Гарантия на электроинструмент означает, что инструмент изготовлен из деталей и узлов, соответствующих чертежам и существующим стандартам, прошел проверку в ОТК завода-изготовителя. Дальнейшая его эксплуатация в течение гарантийного срока должна соответствовать паспорту, прилагаемому к электроинструменту. Невыполнение требований паспорта по правилам работы с электроинструментом, а также по смазке и уходу за ним, приводит к преждевременной его поломке. Правила приемки электроинструмента на гарантийный ремонт и причины выхода его из строя регламентируются данной инструкцией, которая согласована с заводом-изготовителем.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПО ВНЕШНЕМУ ВИДУ

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Внешние повреждения корпусных деталей, накладок, ручек, сетевого шнура и штепсельной вилки.	Неправильная эксплуатация.	нет
Загнутый шпindel (биение шпинделя).	Удар по шпинделю.	нет
Сильное загрязнение вентиляционных окон и внутри изделия (пылью, жидкостями и т.п.).	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	нет
Сильное внешнее загрязнение инструмента, наличие на корпусе следов жидкостей и т.п.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за электроинструментом.	нет
Ржавчина на металлических поверхностях электроинструмента	Неправильное хранение.	нет
Повреждение от огня (внешнее).	Контакт с открытым пламенем.	нет
Электроинструмент принят в разобранном виде (отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба).	У потребителя отсутствует право разбирать инструмент во время гарантийного срока.	нет
Электроинструмент был ранее вскрыт вне сервисной мастерской, отсутствует предусмотренная заводом-изготовителем пломба, а также неправильная сборка, применение не соответствующей смазки, нестандартных подшипников и т.п., что могло привести к выходу из строя электроинструмента.	Ремонт электроинструмента в течение гарантийного срока должен проводиться в уполномоченных сервисных мастерских.	нет
Курок выключателя запал (наружных повреждений нет).	Выключатель испорчен.	да
Видимые поломки инструмента.	Падение, удар.	нет

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Видимые поломки инструмента.	Падение, удар.	нет
Применение сменного инструмента: затупленного или поврежденного, нестандартного.	Нарушение условий эксплуатации и ухода, ведущих к перегрузке или поломке.	нет
Замена штепсельной вилки, удлинение сетевого шнура.	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Повреждение резиновой манжеты виброшлифователя (МПШ)	Неправильная эксплуатация.	нет
Не читается совсем или частично выдавленный на корпусе статора заводской номер электроинструмента.	Нарушение правил эксплуатации.	нет
Пломба на корпусе отсутствует или не соответствует заводской, а также уполномоченной сервисной мастерской.	Попытка ремонта в неспециализированном ремонтном учреждении.	нет
Отсутствуют предусмотренные заводом-изготовителем наклейки.		да
Поломка штока электроинструмента.		нет

ПОВРЕЖДЕНИЯ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

Выход из строя выключателей относится к гарантийным случаям, за исключением случаев приведенных ниже:

Определение (повреждение, дефект)	Замечания (возможные причины)	Гарантия (да/нет)
Выход из строя выключателя (совместно со статором, якорем) по причине перегрузки.	Нарушение условий эксплуатации.	нет
Выход из строя выключателя (отсутствие возможности регулировки плавности) из-за засорения регулировочного колесика инородными веществами.	Небрежная эксплуатация и недостаток ухода за инструментом.	нет
Механические повреждения выключателя.	Небрежная эксплуатация.	нет

Товар получен в исправном состоянии, без видимых повреждений, в полной комплектации, проверен в моем присутствии, претензий по качеству товара не имею.
С условиями гарантии ознакомлен и согласен.
Подпись покупателя _____

Корешок талона №1 на гарантийный ремонт

модель: _____ 20__ г.
Изъят « ____ » _____
Исполнитель _____

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №1

на гарантийный ремонт
аппарата для сварки пластмассовых труб
(модель: _____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: _____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК: _____

(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____

Дата продажи _____ (место печати)

Продавец _____

(подпись)

(Ф.И.О)

Корешок талона №2 на гарантийный ремонт

модель: _____ 20__ г.
Изъят « ____ » _____
Исполнитель _____

Действителен при заполнении

344091, г. Ростов-на-Дону, ул.Каширская 1А
тел. +7 (863) 292-99-45

ТАЛОН №2

на гарантийный ремонт
аппарата для сварки пластмассовых труб
(модель: _____)

Заполняет предприятие-изготовитель

Серийный номер: _____

Дата изготовления: _____

Представитель ОТК: _____

(подпись, штамп)

Заполняет торговая организация

Продан _____

Дата продажи _____ (место печати)

Продавец _____

(подпись)

(Ф.И.О)

АДРЕСА ГАРАНТИЙНЫХ МАСТЕРСКИХ

Ремонт инструментов «Оптим» должен осуществляться только квалифицированными специалистами в сервисных мастерских предприятий.

Ростов-на-Дону, ул. Каширская 1А

Телефон гарантийной мастерской: +7 (863) 292-99-45

Телефон отдела продаж: +7 (863) 292-92-56, 292-92-57, 292-92-58

e-mail: elector11.don@gmail.com

Воронеж, «Элинс». Тел.: +7 (473) 237-93-93, +7 (473) 226-25-67. E-mail: elins_service@mail.ru

Белгород, ИП Шабанов, ул. Костюкова,1. Тел.: +7 (4722) 55-86-08. E-mail: shagr_bel@mail.ru

Буденновск, ИП Иванов, Тел.: +7 (928) 815-36-46. E-mail: elektro.a.ivanov@yandex.ru

Волгоград, ИП Ахметова. Тел.: +7 (960) 888-26-82

Волгоград, ИП Синицкий. Тел.: +7 (906) 169-80-36

Изобильный, ИП Турчаков. Тел.: +7 (962) 003-63-32. E-mail: kym_77i@mail.ru

Краснодар, «Электроприбор-Юг». Тел.: +7 (918) 963-29-73. E-mail: klim-ins@mail.ru

Краснодар, ИП Одобеско, ул. Раздельная 35. Тел.: +7 (965) 472-77-20

Краснодар, ИП Осипян, ул. Уральская, 87 (Уральская-Онежская).

Тел.: +7 (861) 210-91-65, +7 (918) 049-32-82. E-mail: beda@kubaninstrument.ru

Краснодар, ИП Тласадзе. Тел.: +7 (918) 462-09-02. E-mail: georgi63t@mail.ru

Лабинск, ИП Лужецкий. Тел.: +7 (86169) 3-43-03, +7 (86169) 3-43-01, +7 (918) 090-60-70

Нижний Новгород, «Ключ». Тел.: +7 (831) 430-31-79. E-mail: ivasiliev@mts-nn.ru

Оренбург, Орстрим. Тел.: +7 (3532) 44-26-44. E-mail: servis-73@mail.ru

Пермь, «ББК-Белослудцев». Тел.: +7 (982) 452-46-84. E-mail: e-korolkov@yandex.ru

Пятигорск, ИП Гринько. Тел.: +7 (962) 404-60-90. E-mail: grinkoviktor@mail.ru

Ставрополь, ИП Поддубная, пер Буйнакского 3/1. E-mail: eotbor@mail.ru

Тел.: +7 (8652) 29-76-69, +7 (962) 450-12-79

Ставрополь, ИП Филимонов, ул Лермонтова, 375.

Тел.: +7 (8652) 56-03-56, +7 (918) 80-28-151. E-mail: service_instr@mail.com

Ставрополь, ИП Шляхов, Старомарьевское шоссе 14/1. Тел.: +7 (988) 742-76-69

Таганрог, ИП Булгаков, ул. 2й переулк, 49. Тел.: +7 (928) 603-68-57. E-mail: bulgakov@mail.com

Тихорецк, ИП Макаренко. Тел.: +7 (918) 453-36-73, +7 (918) 435-19-36. E-mail: iushin@list.ru

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)

Заполняет ремонтное предприятие

(наименование и адрес предприятия)

Исполнитель _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

Владелец _____

(подпись владельца) _____ (фамилия, имя, отчество)

Дата ремонта _____ Место печати _____

Утверждаю _____ (должность, подпись, ф.и.о. руководителя ремонтного предприятия)