



## USER MANUAL

Руководство по эксплуатации  
Manual de utilizare  
Ръководство за употреба  
Instrukcja obsługi

# PLASTIC PIPE WELDING MACHINE

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ  
APARAT PENTRU SUDURA TEVILOR DIN PLASTIC  
ЗАВАРЪЧЕН АПАРАТ ЗА ПЛАСТМАСОВИ ТРЪБИ  
ZGRZEWARKA DO RUR Z TWORZYW SZTUCZNYCH

DWP-800

94207

DWP-2000

94209

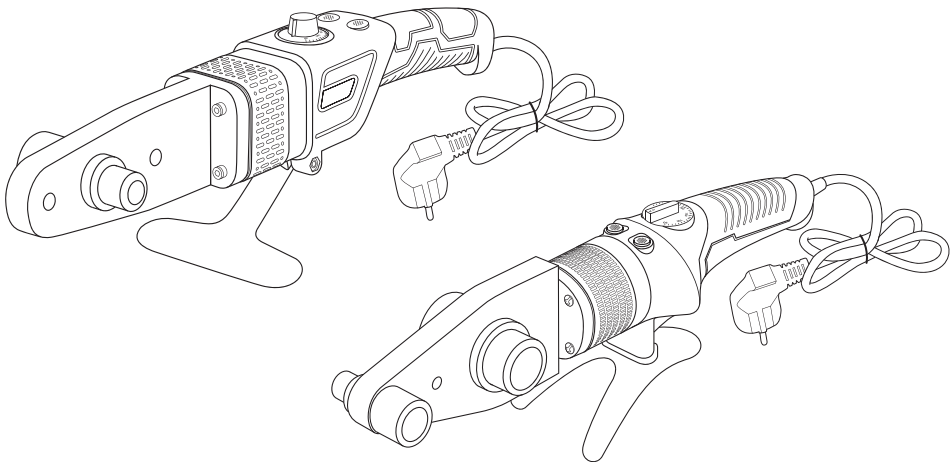
EN

RU

RO

BG

PL



**ATTENTION**  
ВНИМАНИЕ  
ATENȚIE  
UWAGA

Read this manual before use and retain for future reference.

Прочитайте данное руководство перед эксплуатацией устройства и сохраните его для дальнейшего использования. Citiți prezentul manual înainte de exploatarea produs ului și pastrați-l pentru referințe ulterioare.

Прочетете това ръководство преди да използвате уреда и го запазете.

Przeczytaj tę instrukcję przed użyciem i zachowaj ją na przyszłość.

The date of manufacture is indicated on the packaging.

Дата изготовления указана на упаковке.

Data fabricării produs ului este indicată pe ambalaj.

Дата на производството е указана на опаковката.

Data producției jest wskazana na opakowaniu.

---

## CONTENT

---

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| INTENDED USE .....            | 3 |
| TECHNICAL SPECIFICATIONS..... | 3 |
| SCOPE OF SUPPLY .....         | 3 |
| SAFETY PRECAUTIONS .....      | 3 |
| STRUCTURE .....               | 4 |
| WORKING SEQUENCE.....         | 5 |
| SERVICE .....                 | 6 |
| TROUBLESHOOTING.....          | 6 |
| STORAGE .....                 | 7 |
| TRANSPORTATION.....           | 7 |
| DATE OF MANUFACTURE .....     | 7 |
| SALE AND DISPOSAL .....       | 7 |
| SERVICE LIFE PERIOD.....      | 7 |
| WARRANTY .....                | 7 |

**Dear customer!**

***This product is technically complicated. This manual describes the rules of operation and maintenance of the apparatus for welding plastic pipes. Please pay special attention to the warning labels. Failure to do so could result in equipment damage or personal injury.***

## INTENDED USE

The device is intended for welding of pipes and fasteners made of low-density polyethylene (LDPE), low-pressure polyethylene (HDPE), polypropylene (PP). It is used for mounting of water supply systems.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

| Article / Model  | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000       |
|--|-----------------|------------------------|
| Rated power, W   | 800             | 2000                   |
| Voltage, V/Hz  | ~220/50         | ~220/50                |
| Working diameters of nozzles, mm   | 20, 25, 32      | 20, 25, 32, 40, 50, 63 |
| Adjustment range of temperature, °C  | 50...300        | 50...300               |
| Time of heating of the device up to the working temperature, not more than, mins | 10              | 10                     |
| Operation temperature of, °C   | +5...+40        | +5...+40               |

## SCOPE OF SUPPLY

| Article / Model                     | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000 |
|-------------------------------------|-----------------|------------------|
| The welding device                  | 1               | 1                |
| Support                             | -               | 1                |
| Set of nozzles                      | 3               | 6                |
| Imbus key                           | 1               | 1                |
| Screw-driver                        | 1               | 1                |
| Screw                               | 2               | 6                |
| Metal case for storage              | 1               | 1                |
| Operation manual with warranty card | 1               | 1                |

## SAFETY PRECAUTIONS

For safety purposes, children under 16 and those who have not read this manual are not allowed to operate the device.

The welding device is not intended for use by persons with physical or intellectual disabilities, or having not appropriate experience and expertise unless such persons are under control and have been instructed on the use of the device by the person responsible for safety. It is forbidden to operate and service the welding device in a condition of strong fatigue, under alcoholic, drug intoxication or under the influence of potent medications. Children and pets are not allowed to stay near the device during welding. Repair and maintenance should always be carried out by qualified personnel of back shop. The repair executed by unskilled personnel can lead to a serious injury.

Voltage in the power supply mains should correspond to the rated power supply voltage specified in technical data of a product. Operation of the device at power supply from the power supply mains in the conditions of the increased humidity is not allowed. Before connecting the device to the mains, make sure that the cord, plug, power outlet are operable and the device does not have any mechanical damages. Be careful of electric shock. Do not touch the grounded surfaces, for example pipelines, radiators, kitchen ranges, bodies of refrigerators. Never transfer the tool, holding it by power supply cord. Do not pull a cord with the purpose to disconnect the plug from the power outlet. Preserve a cord against influence of high temperatures, lubricants and objects with sharp edges.

Take out an electrical cord plug from the power outlet if the tool is not used, before maintenance and also before replacement of accessories. The device can be used both indoors, and in the open air, protected from atmospheric precipitation, mainly at a positive ambient air temperature. Before connecting the device to the power mains, make sure that the cord, plug, power outlet are operable and the device has no mechanical damages. The device can be turned on only on condition of its installation on a support. The heated device is allowed to be put only on a metallic surface in order to avoid ignition. The room where works are conducted, should be aired periodically for respect for hygienic norms in a workplace.

It is forbidden to operate the device at emergence during an operating time at least of one of the following malfunctions:

- damage of plug connection, cable (cord);
- indistinct operation of switches;
- emergence of the smoke or smell characteristic of the burning insulation;
- breakdowns or emergence of cracks in case shaped parts, the handle;
- damage of fastening of replaceable nozzles.

At operation of the device it is necessary to observe all requirements of the operating manual, do not expose to influence of dirt, thaw, splashes of water or other liquids. Cable (cord) of the device should be protected from accidental damage. Direct contact of a cable (cord) with hot objects is not allowed.



**ATTENTION!**

**The device for soldering of plastic pipes should be disconnected from the mains: during the changing and installation of nozzles, at a long break in work.**

Working temperature of the heating element reaches 300 °C. After connecting the device to the mains, in order to avoid receiving burns it is impossible to touch neither the heating element, nor the parts from metal separating it from the handle.

Dangerously during soldering and right after its termination to touch the welded connection of plastic pipes and objects contacting to heating elements of the device in a zone of carrying out a plumbing!

After disconnection of the device from the mains wait for its cooling.

Do not accelerate process of cooling of the device by immersion in liquid at all. It will lead to its breakdown.

Do not allow contact of the heated device with flammable materials.

Put the device only on adaptation provided for this (supports, holders) or on fire-resistant surfaces.

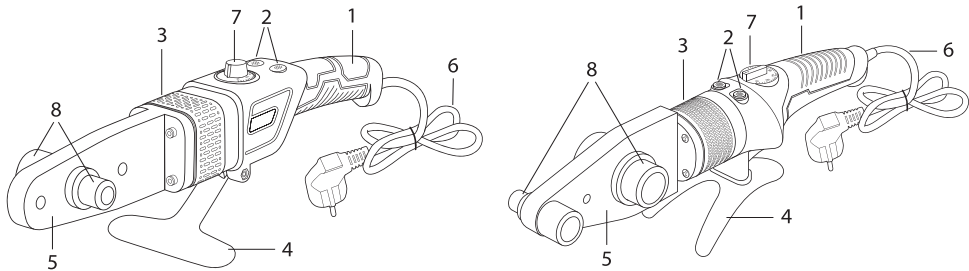
Do not make changes to a device design.

Violation of this instruction can lead to a serious injury.

## STRUCTURE

The device consists of the plastic body and the metal heating panel. The metal heating panel is manufactured of aluminum alloy, heating coil is built in its body. Replaceable nozzles are made of aluminum alloy with an anti-adhesive covering. In the plastic body bulbs of temperature monitoring and the built-in temperature regulator with a temperature scale are located.





- |  |   |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Handle</li> <li>2. Indicators of operation of heating elements</li> <li>3. Heat-insulating casing</li> <li>4. Support</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Heating element</li> <li>6. Power supply cord</li> <li>7. Temperature regulator</li> <li>8. Heating nozzle</li> </ol> |
|--|---|

## WORKING SEQUENCE

### Preparation of the tool

By means of screws densely attach the heating nozzles to the device. Two indicator bulbs will light up at turning on of the switch. One of these indicators means that the welding machine is switched on; another indicator is an indicator of the thermostat. When indicators shine, the welding machine heats up. In 7-10 minutes the indicator of the thermostat will automatically be switched off. It means that the welding machine has heated up to the temperature of 260 °C and it is possible to begin welding process. Do not begin welding until the indicator of the thermostat of the welding machine will not be switched off.

### Material preparation

Before work all pipes and a fitting must be checked carefully. Walls of parts should not be weakened. The welded unions and parts of pipes entering the union should be cleaned and degreased with cleaning napkins. Put on a nozzle on a fitting and check if they fit not too loose. The fittings which are unsteady on a nozzle must be rejected. Measure and cut off the necessary length of a pipe. Cut off a pipe strictly perpendicularly with special scissors (not supplied with the unit).

When using the pipe reinforced by aluminum perform cleaning by a special facing tool (not supplied with the unit) to remove the middle layer of aluminum foil on 1-2 mm depending on diameter of a pipe. Further it is recommended to designate a junction on a pipe and on a fitting to avoid turn of a pipe concerning a fitting after connection. Mounting marks may be used for this purpose.

### Welding

It is necessary to heat both plastic products for the necessary amount of time, depending on the sizes of a pipe and a fitting. The recommended time necessary for heating, fusing and cooling of the pipes made of statistical copolymer of polypropylene is specified in the table.

| Diameter of a pipe (mm) | Depth of welding (mm) | Time of heating (sec.) | Time of cooling (min.) |
|-------------------------|-----------------------|------------------------|------------------------|
| 20                      | 14                    | 6                      | 2                      |
| 25                      | 16                    | 7                      | 2                      |
| 32                      | 18                    | 8                      | 4                      |
| 40                      | 20                    | 12                     | 4                      |
| 50                      | 23                    | 18                     | 4                      |
| 63                      | 26                    | 24                     | 6                      |

For reliable and high-quality welding it is necessary to observe the specified heating time. If to heat parts longer than time specified in the table, plastic will melt too strongly and parts will be deformed.

If to heat parts less than time specified in the table, then they will not reach a state, necessary for fusing, that can further lead to leaks.

After time of heating it is necessary to take out a pipe and a fitting, connect them and press to each other in the direction of an axis, without turning. Two parts from one material which has been melted will be welded and connected in one part.

Do not turn a part during a process of fusing when pressing parts in the direction of an axis, and never try to correct position of parts after the first second of their connection.

After the end of process of pressing it is necessary to allow parts to cool down, without undertaking anything at this time.

It is impossible to bend pipes or to change a form in any other manner. It is not necessary even to touch a pipe when it cools down. Two minutes are enough for cooling of a 20 mm pipe.

After the end of work disconnect a plug of an electric cord from the power mains and let the device cool down.

## SERVICE



### ATTENTION!

Before carrying out maintenance and repair switch-off the device and wait for its full cooling!

These works should be performed only by specialists and the prepared personnel.

Before each soldering the teflon covering of nozzles of the heating element demands cleaning by means of fabric.

It is necessary to remove the plastic remains from the surface of nozzles of the heating element especially carefully and immediately.

Strictly watch not to damage a teflon covering of replaceable nozzles.



### FORBIDDEN!

To clean replaceable heating elements by means of metal objects, abrasive paper and pastes with abrasive additives in order to avoid damage of a teflon covering.

## TROUBLESHOOTING

| Fault   | Reason                                    | Remedy  |
|---|---|---|
| The device doesn't heat up.   | The device is not connected to the mains. | Connect the device to the mains.  |
|   | Power supply wire break.                  | Contact the service center.   |
|   | The device is faulty.                     | Contact the service center.   |
| The device is not switched-off at achievement of the set temperature.                     | The temperature regulator is faulty.      | Contact the service center.   |
| Particles of plastic can't be removed from the surface of nozzles of the heating element. | Contamination of the heating element.     | Clean the heating element by means of the fabric which is not leaving fibers. |
|   | Damage of a teflon covering of nozzles.   | Replace a nozzle.   |

---

## STORAGE

---

Storage must be carried out at an ambient temperature of -10 to +40 °C and relative humidity not exceeding 80% in a place inaccessible to children. The shelf life of the product is unlimited.

---

## TRANSPORTATION

---

The product can be transported by all types of closed transport in accordance with the rules of transport applicable to each type of transport. Transportation conditions when exposed to climatic factors:

- ambient temperature from -20 to +55 °C;
- relative humidity of air up to 80% at a temperature of +20 °C.

During transportation and loading and unloading, the packaging with the product must not be subjected to sharp impacts and atmospheric precipitation. Placement and fastening of shipping containers with packaged products in vehicles should ensure a stable position and the inability to move during transportation.

---

## DATE OF MANUFACTURE

---

The date of manufacture is stamped on the product in the form of a code:

K433 - 1121 - 03 - 00025  
1            2            3

1. Supplier code
2. Date of manufacture in month / year format
3. Batch number

---

## SALE AND DISPOSAL

---

The sale of equipment is carried out through outlets-dealers in accordance with applicable law, regulations ruling trade in the territory of realizing the goods.

Disposal of equipment is carried out in accordance with the requirements and standards of the countries where realizing the goods.

---

## SERVICE LIFE PERIOD

---

The average service life of the product, provided that the consumer complies with the operating rules, is 5 years.

---

## WARRANTY

---

The product is covered by the warranty according to the terms specified in the warranty card. Terms of warranty service are given in the warranty card.

Conforms to the specifications of the following directives and harmonized standards:

Directive 2006/42/EC, Directive 2014/30/EU, Directive 2014/35/EU, Directive 2011/65/EU, Directive 2002/49/EC, EN ISO 28927, EN 60745-1, EN 60745-2-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 50581, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

## СОДЕРЖАНИЕ

|  |    |
|--|----|
| НАЗНАЧЕНИЕ .....                                     | 9  |
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....                      | 9  |
| КОМПЛЕКТАЦИЯ .....                                   | 9  |
| ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....                            | 9  |
| УСТРОЙСТВО .....                                     | 10 |
| ПОРЯДОК РАБОТЫ .....                                 | 11 |
| ОБСЛУЖИВАНИЕ .....                                   | 12 |
| ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ..... | 12 |
| ХРАНЕНИЕ .....                                       | 12 |
| ТРАНСПОРТИРОВКА .....                                | 13 |
| ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ .....                              | 13 |
| СРОК СЛУЖБЫ .....                                    | 13 |
| ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....                       | 13 |
| РЕАЛИЗАЦИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ.....                         | 13 |
| ИМПОРТЕР .....                                       | 13 |

**Уважаемый покупатель!**

*Данное изделие является технически сложным товаром. В настоящем руководстве рассмотрены правила эксплуатации и технического обслуживания аппарата для сварки пластиковых труб. Пожалуйста, обратите особое внимание на предупреждающие надписи. Нарушение правил безопасности может привести к поломке оборудования или травме.*

## НАЗНАЧЕНИЕ

Аппарат предназначен для сваривания труб и соединительных деталей из полиэтилена высокого давления (ПВД), полиэтилена низкого давления (ПНД), полипропилена (ПП). Используется для монтажа систем водоснабжения.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Артикул / Модель   | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000       |
|--|-----------------|------------------------|
| Номинальная мощность, Вт                                     | 800             | 2000                   |
| Параметры сети, В~ Гц  | 230~ 50         | 230~ 50                |
| Рабочие диаметры насадок, мм                                 | 20, 25, 32      | 20, 25, 32, 40, 50, 63 |
| Диапазон регулировки температуры, °С                         | 50...300        | 50...300               |
| Время нагрева аппарата до рабочей температуры, не более, мин | 10              | 10                     |
| Температура эксплуатации, °С                                 | +5...+40        | +5...+40               |

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

| Артикул / Модель                                  | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000 |
|---|-----------------|------------------|
| Аппарат для сварки                                | 1               | 1                |
| Подставка   | -               | 1                |
| Комплект насадок                                  | 3               | 6                |
| Ключ имбусовый                                    | 1               | 1                |
| Отвертка  | 1               | 1                |
| Винт  | 2               | 6                |
| Кейс металлический для хранения                   | 1               | 1                |
| Руководство по эксплуатации с гарантийным талоном | 1               | 1                |

## ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

В целях безопасности лица моложе 16 лет, а также лица, не ознакомившиеся с данным руководством, не должны допускаться до работы с устройством.

Аппарат для сварки не предназначен для использования лицами с ограниченными физическими или умственными способностями или при отсутствии у пользователя опыта и знаний, если он не находится под контролем и не проинструктирован об использовании устройства лицом, ответственным за безопасность. Запрещается эксплуатировать и обслуживать аппарат для сварки, находясь в состоянии сильной усталости, алкогольного, наркотического опьянения или под воздействием сильнодействующих медицинских препаратов. Дети и домашние животные не должны находиться вблизи во время работы аппарата для сварки. Ремонт и техническое обслуживание всегда должны выполняться квалифицированным персоналом ремонтной мастерской. Ремонт, выполненный неквалифицированным персоналом, может привести к серьезной травме.

Напряжение в сети питания должно соответствовать номинальному напряжению питания, указанному в технических характеристиках изделия. Не допускается эксплуатация аппарата при питании от электросети в условиях повышенной влажности. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата. Остерегайтесь удара электрическим током.

Не касайтесь заземленных поверхностей, например трубопроводов, радиаторов, кухонных плит, корпусов холодильников. Никогда не переносите инструмент, удерживая его за шнур электропитания. Не дергайте за шнур с целью вынуть вилку из розетки. Оберегайте шнур от воздействия высоких температур, смазочных материалов и предметов с острыми краями. Выньте вилку электрошнура из розетки, если инструмент не используется, перед началом техобслуживания, а также перед заменой аксессуаров. Аппарат может использоваться как в закрытом помещении, так и на открытом воздухе, защищенном от атмосферных осадков, преимущественно при положительной температуре окружающего воздуха. Перед включением аппарата в сеть убедитесь в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений аппарата. Аппарат можно включать только при условии его установки на подставке. Нагретый аппарат разрешается класть только на металлическую поверхность во избежание воспламенения. Помещение, где ведутся работы, следует периодически проветривать для соблюдения гигиенических норм на рабочем месте.

Запрещается эксплуатировать аппарат при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения, кабеля (шнура);
- нечеткая работа выключателей;
- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- поломка или появление трещин в корпусных деталях, рукоятке;
- повреждение крепления сменных насадок.

При эксплуатации аппарата необходимо соблюдать все требования инструкции по эксплуатации, не подвергать его воздействию грязи, капель, брызг воды или других жидкостей. Кабель (шнур) аппарата должен быть защищен от случайного повреждения. Непосредственное соприкосновение кабеля (шнура) с горячими предметами не допускается.


**ВНИМАНИЕ!**

**Аппарат для пайки пластиковых труб должен быть отключен от сети: при смене и установке насадок, при длительном перерыве в работе.**

Рабочая температура нагревательного элемента достигает 300 °С. После включения аппарата в сеть во избежание получения ожогов нельзя прикасаться ни к нагревательному элементу, ни к деталям из металла, отделяющим его от рукоятки.

Опасно во время пайки и сразу после ее окончания прикасаться к сварному соединению пластмассовых труб и предметам, контактировавшим с нагревательными элементами прибора в зоне проведения паяльных работ!

После отключения аппарата от сети дождитесь его охлаждения.

Ни в коем случае не ускоряйте процесс охлаждения аппарата путем погружения в жидкости. Это приведет к его поломке.

Не допускайте соприкосновения нагретого аппарата с воспламеняющимися материалами.

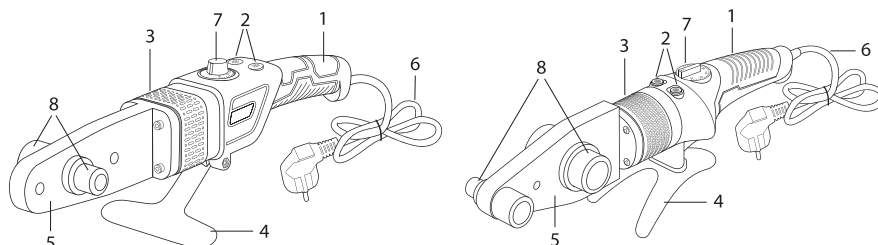
Кладите аппарат только на предусмотренные для этого приспособления (подставки, держатели) или на огнестойкие поверхности.

Не вносите изменений в конструкцию аппарата.

Нарушение данной инструкции может привести к серьезной травме.

## УСТРОЙСТВО

Аппарат состоит из пластикового корпуса и металлической нагревательной панели. Металлическая нагревательная панель изготовлена из алюминиевого сплава, в ее корпус встроены ТЭН. Сменные насадки изготовлены из алюминиевого сплава с антиадгезионным покрытием. В пластиковом корпусе расположены лампочки контроля температуры и встроенный терморегулятор с температурной шкалой.



1. Рукоятка
2. Индикаторы работы нагревательных элементов
3. Теплоизоляционный кожух
4. Подставка

5. Нагревательный элемент
6. Сетевой шнур
7. Терморегулятор
8. Нагревающая насадка

RU

## ПОРЯДОК РАБОТЫ

### Подготовка инструмента

При помощи винтов плотно прикрепите к аппарату нагревающие насадки. При включении выключателя загорятся две индикаторные лампочки. Один из этих индикаторов означает, что сварочный аппарат включен; другой индикатор – это индикатор термостата. Когда индикаторы светятся, сварочный аппарат нагревается. Через 7-10 минут индикатор термостата автоматически выключится. Это означает, что сварочный аппарат нагрелся до температуры 260 °С и можно начинать процесс сварки. Не начинайте сварку, пока не выключится индикатор термостата сварочного аппарата.

### Подготовка материала

Перед началом работы все трубы и фитинги необходимо тщательно проверить. Стенки деталей не должны быть ослаблены. Свариваемые штуцеры и части труб, входящие в штуцер, следует вычистить и обезжирить очищающими салфетками. Фитинги надеть на насадку и проверить, не сидят ли они слишком свободно. Фитинги, которые шатаются на насадке, отбраковать. Отмерить и отрезать необходимую длину трубы. Отрезать трубу строго перпендикулярно специальными ножницами (в комплект не входят). При использовании трубы, армированной алюминием, произвести зачистку специальным торцевателем (в комплект не входит), чтобы удалить средний слой алюминиевой фольги на 1-2 мм в зависимости от диаметра трубы. Далее рекомендуется обозначить место соединения на трубе и на фитинге для того, чтобы избежать поворота трубы относительно фитинга после соединения. Для этой цели можно использовать монтажные отметки.

### Сварка

Оба пластиковых изделия необходимо нагревать нужное количество времени, в зависимости от размеров трубы и фитинга. Рекомендуемое время, необходимое для нагрева, сплавления и остывания труб, изготовленных из статистического сополимера полипропилена, указано в таблице.

| Диаметр трубы (мм) | Глубина сварки (мм) | Время нагрева (сек) | Время остывания (мин) |
|--------------------|---------------------|---------------------|-----------------------|
| 20                 | 14                  | 6                   | 2                     |
| 25                 | 16                  | 7                   | 2                     |
| 32                 | 18                  | 8                   | 4                     |
| 40                 | 20                  | 12                  | 4                     |
| 50                 | 23                  | 18                  | 4                     |
| 63                 | 26                  | 24                  | 6                     |

Для надежной и качественной сварки следует соблюдать указанное время нагрева. Если нагревать детали дольше времени, указанного в таблице, пластик расплавится слишком сильно и детали деформируются. Если нагревать детали меньше времени, указанного в таблице, то они не достигнут необходимого для сплавления состояния, что в дальнейшем может привести к утечкам.

По истечении времени нагрева следует вынуть трубу и фитинг, соединить их и прижать друг к другу по направлению оси, не поворачивая. Две детали из одного материала, который был расплавлен, будут сварены и соединены в одну деталь.

Не поворачивайте детали, пока идет процесс сплавления при прижатии деталей по направлению оси, и никогда не пытайтесь исправить положение деталей после первой секунды их соединения.

По окончании процесса прижатия следует дать деталям остыть, ничего не предпринимая в это время. Нельзя гнуть трубы или другим образом менять форму. Не следует даже дотрагиваться до трубы в то время, когда она остывает. Для охлаждения трубы 20 мм достаточно двух минут.

По окончании работы отсоедините вилку электрического шнура от сети и дайте аппарату остыть.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ



### ВНИМАНИЕ!

Перед проведением технического обслуживания и ремонта обесточьте аппарат и дождитесь его полного остывания! Эти работы должны производиться только специалистами и подготовленным персоналом.

Перед каждой пайкой тефлоновое покрытие насадок нагревательного элемента требует очистки с помощью ткани.

Особенно тщательно и немедленно следует удалять остатки пластика с поверхности насадок нагревательного элемента.

Строго следите за тем, чтобы не повредить тефлоновое покрытие сменных насадок.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** очищать сменные нагревательные элементы с помощью металлических предметов, наждачной бумаги и паст с абразивными добавками во избежание повреждения тефлонового покрытия.

## ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| Неисправность  | Причина                                   | Устранение  |
|--|---|---|
| Аппарат не нагревается.  | Аппарат не подключен к сети.              | Подключите аппарат к сети.  |
|  | Обрыв провода питания.                    | Обратитесь в сервисный центр.   |
|  | Неисправен аппарат.                       | Обратитесь в сервисный центр.   |
| Аппарат не отключается при достижении установленной температуры.                       | Неисправен терморегулятор.                | Обратитесь в сервисный центр.   |
| Частицы пластика не поддаются удалению с поверхности насадок нагревательного элемента. | Загрязнение нагревательного элемента.     | Очистите нагревательный элемент с помощью ткани, не оставляющей ворсинок. |
|  | Повреждение тефлонового покрытия насадок. | Смените насадку.  |

## ХРАНЕНИЕ

Хранение необходимо осуществлять при температуре окружающей среды от -10 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80% в месте, недоступном для детей. Срок хранения изделия не ограничен.



## ТРАНСПОРТИРОВКА

Изделие может транспортироваться всеми видами закрытого транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими для каждого вида транспорта. Условия транспортирования при воздействии климатических факторов:

- температуре окружающего воздуха от -20 до +55 °С;
- относительной влажности воздуха до 80% при температуре +20 °С.

Во время транспортирования и погрузочно-разгрузочных работ упаковка с изделием не должна подвергаться резким ударам и воздействию атмосферных осадков. Размещение и крепление транспортной тары с упакованным изделием в транспортных средствах должны обеспечивать устойчивое положение и отсутствие возможности перемещения при перевозке.

RU

## ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Дата изготовления проставляется на изделии в виде кода:

**K433 - 1121 - 03 - 00025**

1                      2                      3

1. Код поставщика
2. Дата изготовления в формате месяц/год
3. Номер в партии

## СРОК СЛУЖБЫ

Средний срок службы изделия при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации составляет 5 лет.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

На изделие распространяется гарантия производителя. Период гарантийного обслуживания указан в гарантийном талоне и исчисляется с момента продажи. Правила гарантийного обслуживания представлены в гарантийном талоне.

## РЕАЛИЗАЦИЯ И УТИЛИЗАЦИЯ

Реализация оборудования осуществляется через торговые точки и магазины согласно законодательству РФ. Утилизация оборудования осуществляется в соответствии с требованиями и нормами России и стран – участников Таможенного союза.

## ИМПОРТЕР

Импортер/лицо, уполномоченное изготовителем, и продавец в РФ: ООО «МИР ИНСТРУМЕНТА», 142700, РФ, МО, г. Видное, ул. Радиальная 3-я, д. 8, пом. 1-Н, ком. 2; в РК: ТОО «Мир инструмента-Алматы», РК, Алматинская обл., Карасайский р-н, Ельтайский с/о, с. Береке. Телефон: +7 (495) 234-41-30.

Изготовитель: Zhuji Huihuang Hardware Co., Ltd, Huangtong Village, Ciwu Town, Zhuji, Zhejiang, China.

Сделано в Китае.

Продукция соответствует требованиям:  
ТР ТС 020/2011,  
ТР ТС 004/2011.



**CUPRINS**

|   |    |
|---|----|
| DESTINATIE.....                                   | 15 |
| CARACTERISTICI TEHNICE.....                       | 15 |
| TOTALITATEA DE PIESE SI ACCESORII.....            | 15 |
| REGULI DE SECURITATE.....                         | 15 |
| DISPOZITIV.....                                   | 16 |
| ORDINEA DE UTILIZARE.....                         | 17 |
| MENTENANTA.....                                   | 18 |
| POSSIBLE DEFECTIUNI SI SOLUTIONAREA ACESTORA..... | 18 |
| DEPOZITARE.....                                   | 18 |
| TRANSPORT.....                                    | 18 |
| DATA FABRICATIEI.....                             | 19 |
| DURATA DE VIATA.....                              | 19 |
| GARANTII.....                                     | 19 |
| VANZARE SI RECICLARE.....                         | 19 |
| IMPORTATOR.....                                   | 19 |

**Stimate cumparator!**

**Prezentul produs este complex din punct de vedere tehnic. In prezentul manual de utilizare sunt prezentate regulile de exploatare si mentenanta tehnica pentru aparatul de sudura al tevelor de plastic. Va rugam, atrageti atentie sporita la semnele de avertizare. Incalzirea acestui manual poate duce la defectiune sau vatamare.**

## DESTINATIE

Dispozitivul este destinat pentru sudarea tevelor si a pieselor de legatura din polietilena de presiune inalta (LDPE), polietilena de presiune joasa (HDPE), polipropilena (PP). Utilizat pentru instalarea sistemelor de alimentare cu apa.

## CARACTERISTICI TEHNICE

| Articol / Model   | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000       |
|---|-----------------|------------------------|
| Puterea nominala, W   | 800             | 2000                   |
| Tensiunea, V/Hz   | ~220/50         | ~220/50                |
| Diametre de lucru ale duzelor, mm   | 20, 25, 32      | 20, 25, 32, 40, 50, 63 |
| Diapazon de reglare temperatura, °C   | 50...300        | 50...300               |
| Timp de incalzire al aparatului pana la temperatura de lucru, nu mai mare de, min | 10              | 10                     |
| Temperatura de exploatare, °C   | +5...+40        | +5...+40               |

## TOTALITATEA DE PIESE SI ACCESORII

| Articol / Model                           | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000 |
|---|-----------------|------------------|
| Aparat pentru sudura                      | 1               | 1                |
| Suport                                    | -               | 1                |
| Set duze                                  | 3               | 6                |
| Cheie imbus                               | 1               | 1                |
| Surubelnita                               | 1               | 1                |
| Surub                                     | 2               | 6                |
| Lada metalica pentru depozitare           | 1               | 1                |
| Manual de utilizare cu tichet de garantie | 1               | 1                |

## REGULI DE SECURITATE

In scopul securitatii persoanele de pana la 16 ani, precum si persoanele, care nu au studiat prezentul manual de utilizare, nu trebuie sa fie lasate sa utilizeze prezentul produs.

Aparatul nu este destinat pentru utilizare de catre persoanele cu handicap fizic sau mental sau de catre persoanele fara experienta si cunostinte, daca acestea nu se afla sub supraveghere si nu sunt instruite privind utilizarea produsului de persoana responsabila de securitate. Este interzisa exploatarea si mentenanta aparatului de sudura, de persoane in stare avansata de oboseala, de ebrietate alcoolica, narcotica sau sub influenta medicamentelor puternice. Copii si animalele domestice nu trebuie sa se afle in apropierea zonei unde este utilizat aparatul de sudura. Reparatia si mentenanta tehnica trebuie efectuate intotdeauna de catre personal calificat in centrele de service. Reparatia, efectuata de catre personal necalificat, poate duce la vatamari corporale grave.

Tensiunea din retea de alimentare trebuie sa corespunda tensiunii nominale indicate in caracteristicile tehnice ale produsului. Nu este permisa exploatarea produsului la alimentare de la retea electrica in conditii de umiditate ridicata. Inainte de a conecta aparatul la retea asigurati-va de integritatea cablului, mufei, prizei si de lipsa oricaror deteriorari ale aparatului. Aveti grija la electrocutare. Nu atingeti suprafetele impamanatate, de exemplu conducte, radiatoare, plite de bucatarie, frigidere. Niciodata nu transportati aparatul tinandu-l de cablul de alimentare. Nu trageți de cablu in scopul de a scoate mufa din priza.

Tineti cablul departe de temperaturi inalte, grasimi si muchii ascutite. Scoateti mufa cablului din priza, daca aparatul nu este utilizat, inainte de mentenanta tehnica, precum si inainte de schimbarea accesoriilor. Aparatul poate fi folosit in spatiu inchis, dar si in aer liber, ferit de precipitatiile atmosferice, in deosebi la temperaturi pozitive ale aerului inconjurator. Inainte de a conecta aparatul la retea asigurati-va de integritatea cablului, mufei, prizei si de lipsa oricaror deteriorari ale aparatului. Aparatul poate fi conectat doar daca acesta este instalat pe suport. Aparatul incalzit poate fi pus doar pe o suprafata metalica pentru evitarea aprinderii. Incaperea, unde se efectueaza lucrarile, trebuie aerisita periodic pentru respectarea normelor de igiena la locul de munca.

Este interzisa exploatarea produsului la aparitia in timpul lucrului a uneia din cel putin uneia din urmatoarele defectiuni:

- deteriorarea conexiunii la priza, a cablului;
- functionarea defectuoasa a intreruptoarelor;
- aparitia fumului sau mirosului, caracteristic pentru izolarea care arde;
- deteriorari sau aparitia fisurilor in piesele corpului, manerului;
- deteriorarea duzelor inlocuibile.

La utilizarea aparatului respectati toate cerintele de exploatare, nu supuneti aparatul la actiunea murdariei, picaturilor de apa sau altor lichide. Cablul aparatului trebuie sa fie protejat de deteriorare accidentala. Nu este permisa atingerea directa a cablului cu obiecte fierbinti.


**ATENTIE!**

**Aparatul de sudura al tevilor de plastic trebuie sa fie deconectat de la retea: la schimbare sau fixare a duzelor, in timpul perioadelor lungi de neutilizare.**

Temperatura de lucru a elementului de incalzire atinge 300 °C. Dupa conectarea aparatului la retea, pentru evitarea arsurilor, este interzisa atingerea atat elementului de incalzire, cat si a pieselor din metal, care il sepa de maner.

Este periculos, in timpul sudurii sau imediat dupa terminarea lucrarilor, sa se atinga cusatura sudata a tevilor de plastic sau obiecte, care au intrat in contact cu elementul de incalzire al aparatului in zona efectuarii lucrarilor!

Dupa deconectarea aparatului de la retea asteptati ca acesta sa se raceasca.

In nici un caz nu accelerati procesul de racire al aparatului prin cufundarea acestuia in lichide. Aceasta va duce la deteriorarea acestuia.

Nu permiteti atingerea aparatului incalzit cu materiale inflamabile.

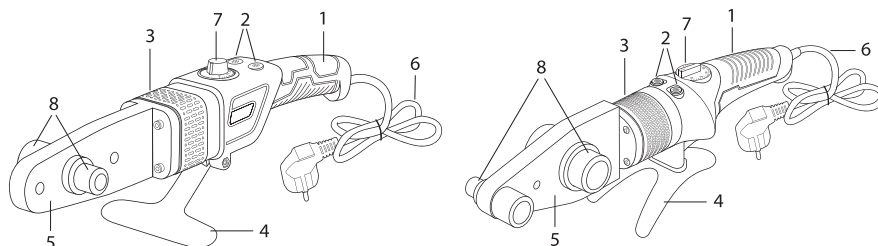
Puneti aparatul doar pe dispozitive prevazute pentru aceasta (suporti) sau pe suprafete ignifuge.

Nu modificati constructia aparatului.

Incalcarea prezentelor instructiuni poate duce la vatamare corporala grava.

## DISPOZITIV

Aparatul este compus din corp de plastic si panou metalic de incalzire. Panoul metalic de incalzire este fabricat din aliaj de aluminiu, in corpul acestuia este montat un incalzitor. Duzele de schimb sunt fabricate din aliaj de aluminiu cu acoperire anti-aderenta. In corpul de plastic sunt situate becuri de control al temperaturii si un termoreglator incorporat cu grila.



- |   |   |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Maner</li> <li>2. Indicatori de lucru ai elementelor de incalzire</li> <li>3. Capac termoizolator</li> <li>4. Suport</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Element de incalzire</li> <li>6. Cablu de alimentare</li> <li>7. Termoreglator</li> <li>8. Duza de incalzire</li> </ol> |
|---|---|

RO

## ORDINEA DE UTILIZARE

### Pregatirea echipamentului

Cu ajutorul suruburilor fixati bine duzele de incalzire de aparat. La conectarea aparatului se vor aprinde doua becuri indicatori. Unul din acesti indicatori inseamna, ca aparatul de sudura este pornit; celalalt indicator – este indicatorul termostatului. Cand indicatorii sunt aprinsi, aparatul de sudura se incalzeste. Peste 7-10 minute indicatorul termostatului se va opri automat. Acest lucru inseamna ca, aparatul de sudura este incalzit pana la temperatura de 260 °C si se poate incepe procesul de sudura. Nu incepeti sudura pana cand indicatorul de termostat nu se va stinge.

### Pregatirea materialului

Inainte de a incepe lucrul toate tevile si fittingurile trebuie verificate minutios. Peretii pieselor nu trebuie sa fie slabite. Fittingurile sudate si partile tevelor care patrund in fitting trebuie curatate si degresate cu servetele de curatat. Montati fittinguri pe duza si verificati daca acestea sunt prea libere. Fittingurile care se deplasează pe duza, nu for fi utilizate. Masurati si taiati lungimea necesara din teava. Taiati teava strict perpendicular cu foarfeca speciala (nu intra in set). La utilizarea tevii armate cu aluminiu, efectuati curatatea cu taiator de fixare special (nu intra in set), pentru a indeparta stratul mijlociu de aluminiu cu 1-2 mm in dependenta de diametrului tevii. Se recomanda, de asemenea, marcarea punctului de conectare pe teava si pe fitting, pentru a evita rotirea tevii in raport cu fittingul dupa conectare. In acest scop, puteti utiliza marcate de montare.

### Sudarea

Ambele produse din material plastic trebuie sa fie incalzite in timpul potrivit, in functie de marimea tevii si a fittingului. Timpul recomandat pentru incalzirea, topirea si racirea tevelor obtinute dintr-un copolimer aleator de polipropilena este indicat in tabel.

| Diametru teava (mm) | Adancimea de sudura (mm) | Timp incalzire (sec) | Timp racire (min) |
|---------------------|--------------------------|----------------------|-------------------|
| 20                  | 14                       | 6                    | 2                 |
| 25                  | 16                       | 7                    | 2                 |
| 32                  | 18                       | 8                    | 4                 |
| 40                  | 20                       | 12                   | 4                 |
| 50                  | 23                       | 18                   | 4                 |
| 63                  | 26                       | 24                   | 6                 |

Pentru o sudura sigura si de calitate respectati timpul de incalzire indicat. Daca piesele se incalzesc mai mult decat timpul indicat in tabel, plasticul se va topi prea tare si piesele se vor deforma. Daca piesele se incalzesc mai putin decat timpul indicat in tabel, ele nu vor atinge starea necesara pentru sudare ceea ce poate duce in continuare la scurgeri.

La expirarea timpului de incalzire trebuie scoase teava si fittingul, unite si stranse una de cealalta in directia axului, fara intoarcere. Doua piese din acelasi material, care a fost topit, vor si sudate si unite intr-una singura. Nu rasuciti piesele in timpul procesului de sudare la strangere in directia axului si niciodata nu incercati sa corectati pozitia pieselor dupa prima secunda a unirii acestora.

La terminarea procesului de strangere piesele trebuie lasate sa se raceasca, nu faceti nimic in acest timp. Este interzisa indoirea tevelor sau schimbarea formei in nici un alt mod. nu atingeti teava in timp ce se raceste. Doua minute sunt suficiente pentru racirea tevi de 20 mm.

La terminarea lucrarilor decupati mufa cablului de alimentare de la retea si lasati aparatul sa se raceasca.

## MENTENANTA



### ATENTIE!

Inainte de efectuarea mentenantei tehnice si a reparatiilor decupati aparatul de alimentare si asteptati racirea lui completa! Aceste lucrari trebuie efectuate doar de personal specializat si calificat.

Inainte de fiecare sudura suprafata de teflon a duzelor elementului de incalzire trebuie curatata cu ajutorul panzei.

Cu atentie deosebita si imediat trebuie curatate resturile de plastic de pe suprafata duzelor elementului de incalzire.

Aveti grija sa nu deteriorati invelisul de teflon al duzelor.



### ESTE INTERZIS!

Curatarea elementelor de incalzire cu ajutorul obiectelor metalice, smirghel si paste cu aditivi abrazivi pentru a evita deteriorarea stratului de acoperire cu teflon.

## POSIBILE DEFECTIUNI SI SOLUTIONAREA ACESTORA

| Defectiune   | Cauza   | Solutionarea   |
|--|---|--|
| Aparatul nu se incalzeste.   | Aparatul nu este conectat la retea de alimentare. | Conectati aparatul la retea de alimentare.                             |
|  | Ruperea cablului de alimentare.                   | Adresati-va in centru de service.                                      |
|  | Aparat defect.                                    | Adresati-va in centru de service.                                      |
| Aparatul nu se opreste la atingerea temperaturii fixate.                               | Termoreglator defect.                             | Adresati-va in centru de service.                                      |
| Parti de plastic nu se pot indeparta de pe suprafata duzelor elementului de incalzire. | Poluarea elementului de incalzire.                | Curatati elementul de incalzire cu ajutorul panzei, care nu lasa fire. |
|  | Deteriorarea suprafetei de teflon a duzelor.      | Schimbati duza.  |

## DEPOZITARE

Depozitarea trebuie efectuata la temperatura mediului ambiant de la -10 la +40 °C si umiditate relativa a aerului nu mai mare de 80 % in loc ferit de copii. Termenul de depozitare este nelimitat.

## TRANSPORT

Produsul poate fi transportat cu toate mijloacele de transport inchise in concordanta cu regulile de transport, functionale pentru fiecare tip de transport in parte. Conditii de transport la actiunea factorilor climaterici:

- temperatura aerului ambiant de -20 pana la +55 °C;
- umiditatea relativa a aerului pana la 80 % la temperatura de +20 °C.

In timpul transportului si a lucrarilor de incarcare-descarcare ambalajul cu produs nu trebuie sa fie supus loviturilor bruste si actiunii precipitatiilor atmosferice. Pozitionarea si fixarea containerului de transport cu produsul ambalat in mijloacele de transport trebuie sa asigure pozitia stabila si lipsa posibilitatii de miscare in timpul transportului.

### DATA FABRICATIEI

Data fabricației este ștampilată pe produs sub forma unui cod:

**K433 - 1121 - 03 - 00025**

1
2
3

1. Cod furnizor
2. Data fabricației în format lună/an
3. Numărul lotului

RO

### DURATA DE VIATA

Durata medie de viata a produsului in conditiile de respectare de catre utilizator a regulilor de exploatare este de 5 ani.

### GARANTII

La achizitionarea produsului solicitati verificarea componentei si functionarii in prezenta Dvs., manualul de utilizare in limba romana. Inainte de inceperea lucrului cu produsul dat trebuie citit atent manualul de utilizare. Toate conditiile de garantie corespund legislatiei in vigoare a Romaniei.

### VANZARE SI RECICLARE

Vanzarea produsului se realizeaza prin puncte comerciale si magazine conform legislatiei Romaniei. Reciclarea produsului se efectueaza in conformitate cu cerintele si normele Romaniei.

### IMPORTATOR

WORLD OF HAND TOOLS SRL, Bucuresti, Sector 6, str. Preciziei nr. 34, Corp C 19, ET 2 si 3, tel.: 0371 166 478, e-mail: office@toolsworld.ro.

Produsele corespund cerintelor:

Directive 2006/42/EC,  
 Directive 2014/30/EU,  
 Directive 2014/35/EU,  
 Directive 2011/65/EU,  
 Directive 2002/49/EC,  
 EN ISO 28927,  
 EN 60745-1,  
 EN 60745-2-1,  
 EN 55014-1,  
 EN 55014-2,  
 EN 50581,  
 EN 61000-3-2,  
 EN 61000-3-3.

Fabricat in China



## СЪДЪРЖАНИЕ

|   |    |
|---|----|
| ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ.....   | 21 |
| ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ.....                                       | 21 |
| КОМПЛЕКТ .....  | 21 |
| ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ.....                                 | 21 |
| УСТРОЙСТВО .....  | 22 |
| ИНСТРУКЦИИ ЗА РАБОТА .....                                  | 23 |
| ПОДДРЪЖКА.....  | 24 |
| ВЪЗМОЖНИ НЕИЗПРАВНОСТИ И НАЧИНИ ЗА ТЯХНОТО ПРЕМАХВАНЕ ..... | 24 |
| СЪХРАНЕНИЕ .....  | 24 |
| ТРАНСПОРТ .....   | 25 |
| ДАТА НА ПРОИЗВОДСТВО.....                                   | 25 |
| СРОК ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ .....                                  | 25 |
| ГАРАНЦИОННИ ЗАДЪЛЖЕНИЯ .....                                | 25 |
| ПРОДАЖБА И РЕЦИКЛИРАНЕ.....                                 | 25 |
| ВНОСИТЕЛ.....   | 25 |

### **Уважаеми клиенти!**

*Този продукт има технически сложна конструкция. Това ръководство описва правилата за работа и поддръжка на заваръчния апарат за пластмасови тръби. Моля, обърнете специално внимание на предупредителните етикети. Ако не го направите, това може да доведе до повреда на оборудването или до телесни наранявания.*



## ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Уредът е предназначен за заваряване на тръби и фитинги, изработени от полиетилен с високо налягане (LDPE), полиетилен с ниско налягане (HDPE), полипропилен (PP). Използва се за монтаж на водоснабдителни системи.

## ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

| Елемент / Модел  | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000       |
|--|-----------------|------------------------|
| Номинална мощност, Вт  | 800             | 2000                   |
| Напрежение, В/Гц   | ~220/50         | ~220/50                |
| Работни диаметри на дюзите, мм                                       | 20, 25, 32      | 20, 25, 32, 40, 50, 63 |
| Диапазон за регулиране на температурата, °C                          | 50...300        | 50...300               |
| Времето на загряване на уреда до работна температура, не повече, мин | 10              | 10                     |
| Работна температура, °C  | +5...+40        | +5...+40               |

## КОМПЛЕКТ

| Елемент / Модел                             | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000 |
|---|-----------------|------------------|
| Заваръчен апарат                            | 1               | 1                |
| Поставка                                    | -               | 1                |
| Комплект дюзи                               | 3               | 6                |
| Ключ имбусен                                | 1               | 1                |
| Отвертка                                    | 1               | 1                |
| Винт  | 2               | 6                |
| Метална кутия за съхранение                 | 1               | 1                |
| Ръководство за употреба с гаранционна карта | 1               | 1                |

## ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

От съображения за безопасност лица, ненавършили 16 години, както и лица, които не са запознати с това ръководство, не трябва да бъдат допускани да работят с устройството.

Заваръчният апарат не е предназначен за използване от лица с ограничени физически или умствени способности или при липса на опит и знания на потребителя, освен ако не е под контрол и не е инструктиран за използването на уреда от лицето, отговорно за безопасността. Забранено е работата и поддържането на заваръчния апарат в състояние на силна умора, алкохол, опиянение от наркотици или под въздействието на силни лекарства. Децата и домашните любимци не трябва да са наблизо, докато заваръчния апарат работи. Ремонтът и поддръжката трябва да се извършват винаги от квалифициран персонал на сервиза. Ремонтът, извършен от неквалифициран персонал, може да доведе до сериозни наранявания.

Напрежението в захранването трябва да съответства на номиналното захранващо напрежение, посочено в спецификациите на продукта. Устройството не е разрешено да работи, когато се захранва от електрическата мрежа в условия на висока влажност. Преди да свържете уреда към мрежата, уверете се, че кабелът, щепселът, гнездото са изправни и че няма механични повреди на уреда. Пазете се от токов удар.

Не докосвайте вземени повърхности, като тръбопроводи, радиатори, печки или хладилници. Никога

не пренасяйте инструмента от захранващия му кабел. Не дърпайте щепсела, за да извадите щепсела от гнездото. Пазете кабела далеч от високи температури, смазочни материали и остри ръбове. Изключете захранващия кабел, когато не го използвате, преди да го занесете на сервиз и преди подмяна на аксесоарите.

Устройството може да се използва както на закрито, така и на открито, защитено от атмосферни валежи, главно при положителна температура на околната среда. Преди да свържете устройството към мрежата, уверете се, че кабелът, щепселът, гнездото са изправни и че няма механични повреди на уреда. Уредът може да бъде включен само ако е на поставка. Горещият апарат може да бъде поставен само върху метална повърхност, за да се предотврати запалването. Помещението, в което се извършва работа, трябва периодично да се проветрява, за да се спазват хигиенните норми на работното място.

Забранено е работата с уреда, ако по време на работа се появи поне една от следните неизправности:

- повреда на щепселната връзка, кабела;
- лоша работа на превключватели;
- появата на дим или миризма, характерна за изгоряла изолация;
- повреда или напукване на частите на корпуса, дръжка;
- повреда на закрепването на взаимозаменяеми дюзи.

Когато използвате уреда, трябва да спазвате всички изисквания на инструкциите за експлоатация, не го излагайте на замърсявания, капки, пръски вода или други течности. Кабелът на уреда трябва да бъде защитен от случайни повреди. Не се допуска директен контакт на кабела с горещи предмети.



#### ВНИМАНИЕ!

**Заваръчният апарат за пластмасови тръби трябва да бъде изключен от мрежата: при смяна и монтиране на дюзи, при продължителна почивка в работата.**

Работната температура на нагревателния елемент достига 300 °C. След като включите уреда в мрежата, за да избегнете изгаряния, не трябва да докосвате нито нагревателния елемент, нито металните части, които го отделят от дръжката.

Опасно е по време на запояване и веднага след него да се докосва заварената fuga от пластмасови тръби и предмети в контакт с нагревателните елементи на устройството в зоната на запояване!

След като изключите устройството от електрическата мрежа, изчакайте да изстине.

В никакъв случай не ускорявайте процеса на охлаждане на апарата чрез потапяне в течности. Това ще го повреди.

Не позволявайте горещ апарат да влиза в контакт с запалими материали.

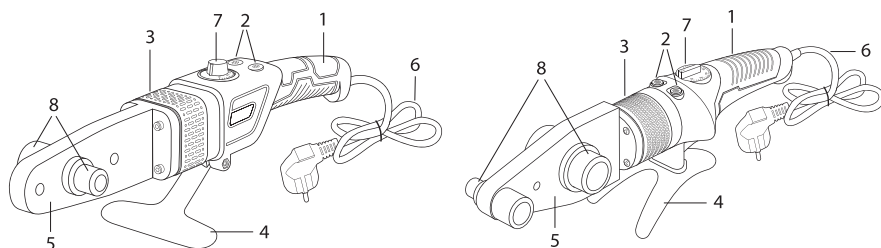
Поставете уреда само на устройствата, предвидени за тази цел (поставки, държачи) или върху огнеустойчиви повърхности.

Не променяйте дизайна на апарата.

Неспазването на тези инструкции може да доведе до сериозни наранявания.

## УСТРОЙСТВО

Устройството се състои от пластмасов корпус и метален отоплителен панел. Металният отоплителен панел е изработен от алуминиева сплав, в тялото му е вграден нагревател. Сменяемите дюзи са изработени от алуминиева сплав с антизалепващо покритие. В пластмасовия корпус има лампи за регулиране на температурата и установен регулатор на температурата с температурна скала.



- |  |   |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Дръжка</li> <li>2. Показатели за работа на нагревателни елементи</li> <li>3. Корпус за топлоизолация</li> <li>4. Поставка</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Нагревателен елемент</li> <li>6. Захранващ кабел</li> <li>7. Термостат</li> <li>8. Нагревателна дюза</li> </ol> |
|--|---|

## ИНСТРУКЦИИ ЗА РАБОТА

### Подготовка на инструмента

С помощта на винтове затегнете нагревателните дюзи към устройството. Когато превключвателят е включен, светват две индикаторни лампи. Един от тези показатели означава, че заваръчният апарат е включен; друг индикатор е индикаторът на термостата. Когато индикаторите светят, заваръчният апарат се загрева. След 7-10 минути индикаторът на термостата ще се изключи автоматично. Това означава, че заваръчният апарат се е загреял до температура 260 °C и процесът на заваряване може да започне. Не започвайте заваряване, докато индикаторът на термостата на заваръчния апарат не се изключи.

### Подготовка на материала

Преди да започнете работа, всички тръби и фитинги трябва да бъдат внимателно проверени. Стените на частите не трябва да се разхлабват. Заварените фитинги и части от тръби, включени в арматурата, трябва да бъдат почистени и обезмаслени с почистващи кърпи. Поставете фитингите на дюзата и проверете дали те седят твърде свободно. Изхвърлете фитингите, които са хлабави на дюзата. Измерете и изрежете необходимата дължина на тръбата. Нарезете тръбата строго перпендикулярно със специални ножици (не са включени в комплекта).

Когато използвате тръба, подсилена с алуминий, почистете със специален инструмент за подстригване (не е включен), за да премахнете средния слой алуминиево фолио с 1 ... 2 мм, в зависимост от диаметъра на тръбата. Освен това се препоръчва да се маркира точката на свързване на тръбата и на фитинга, така че да се избегне завъртането на тръбата спрямо фитинга след свързване. За тази цел могат да се използват маркировки за монтаж.

### Заваряване

И двата пластмасови продукта трябва да се нагряват определено време, в зависимост от размера на тръбата и фитинга. Препоръчителното време, необходимо за нагряване, съединяване и охлаждане на тръби, направени от произволен съполимер на полипропилен, е показано в таблицата.

| Диаметър на тръба (мм) | Дълбочина на заваряване (мм) | Време за нагряване (сек) | Време за охлаждане (мин) |
|------------------------|------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 20                     | 14                           | 6                        | 2                        |
| 25                     | 16                           | 7                        | 2                        |
| 32                     | 18                           | 8                        | 4                        |
| 40                     | 20                           | 12                       | 4                        |
| 50                     | 23                           | 18                       | 4                        |
| 63                     | 26                           | 24                       | 6                        |

За надеждно и висококачествено заваряване трябва да се спазва определеното време за нагряване. Ако частите се нагряват по-дълго от времето, посочено в таблицата, пластмасата ще се разтопи твърде много и частите ще се деформират. Ако частите се нагряват за по-малко от времето, посочено в таблицата, те няма да достигнат състоянието, необходимо за синтез, което може да доведе до течове в бъдеще. След като изтече времето за нагряване, извадете тръбата и фитинга, свържете ги и натиснете един към друг в посоката на оста, без да се обръщате. Две части от същия материал, който е разтопен, ще бъдат заварени и съединени в една част.

Не въртете частите, докато тече процесът на сливане, докато натискате частите по посоката на оста и никога не се опитвайте да коригирате позицията на частите след първата секунда от свързването им.

В края на процеса на пресоване оставете частите да се охладят, без да правите нищо по това време.

Не огъвайте тръби или не променяйте по друг начин формата. Дори не трябва да докосвате тръбата, докато тя се охлажда. Две минути са достатъчни за охлаждане на 20 мм тръба.

В края на работата извадете щепсела от захранващия кабел и оставете апарата да се охлади.

## ПОДДРЪЖКА



### ВНИМАНИЕ!

Преди да извършите поддръжка и ремонт, изключете захранването на уреда и изчакайте да се охлади напълно! Тази работа трябва да се извършва само от специалисти и обучен персонал.

Преди всяко запояване тефлоновото покритие на дюзите на нагревателния елемент изисква почистване с кърпа.

Особено старателно и незабавно трябва да отстраните пластмасовите остатъци от повърхността на дюзите на нагревателния елемент.

Внимавайте да не повредите тефлоновото покритие на сменяемите дюзи.



### ЗАБРАНЯВА СЕ!

Почистването на сменяемите нагревателни елементи с метални предмети, шкурка и пасти с абразивни добавки, за да се предотврати увреждане на тефлоновото покритие.

## ВЪЗМОЖНИ НЕИЗПРАВНОСТИ И НАЧИНИ ЗА ТЯХНОТО ПРЕМАХВАНЕ

| Неизправност   | Причина                                    | Премахване                                       |
|--|--|--|
| Уредът не се нагрява.  | Апаратът не е свързан с мрежата.           | Включете апарата към мрежата.                    |
|  | Счупен захранващ проводник.                | Свържете се с сервизния център.                  |
|  | Устройството е дефектно.                   | Свържете се с сервизния център.                  |
| Уредът не се изключва, когато достигне зададената температура.   | Термостатът е дефектен.                    | Свържете се с сервизния център.                  |
| Пластмасовите частици не могат да бъдат отстранени от повърхността на дюзите на нагревателния елемент. | Замърсяване на нагревателния елемент.      | Почистете нагревателния елемент с кърпа без мъх. |
|  | Повреда на тефлоновото покритие на дюзите. | Сменете дюзата.                                  |

## СЪХРАНЕНИЕ

Съхранението трябва да се извършва при температура на околната среда от -10° до +40 °С и относителна влажност на въздуха не повече от 80 % на място, недостъпно за деца. Срокът на годност на продукта е неограничен.

## ТРАНСПОРТ

Продуктът може да бъде транспортиран от всички видове затворен транспорт в съответствие с правилата за транспорт, приложими за всеки вид транспорт. Условия на транспорт при излагане на климатични фактори:

- температура на околната среда от -20 до +55 °С;
- относителна влажност на въздуха до 80% при температура от +20 °С.

По време на транспортиране и товарене и разтоварване опаковката с продукта не трябва да бъде подложена на силни удари и атмосферни валежи. Поставянето и закрепването на транспортните контейнери с пакетирани продукти в превозни средства следва да гарантира стабилна позиция и невъзможност за движение по време на транспортиране.

## ДАТА НА ПРОИЗВОДСТВО

Датата на производство е отпечатана върху продукта под формата на код:

K433 - 1121 - 03 - 00025

1                      2                      3

1. Код на доставчика
2. Дата на производство във формат месец/година
3. Номер на партидата

## СРОК ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Средният експлоатационен живот на продукта, при условие че потребителят спазва правилата за работа, е 5 години.

## ГАРАНЦИОННИ ЗАДЪЛЖЕНИЯ

За изделието се предоставя гаранция според сроковете, посочени в гаранционния талон. Правилата за гаранционно обслужване са дадени в гаранционния талон.

## ПРОДАЖБА И РЕЦИКЛИРАНЕ

Оборудването се продава чрез търговски обекти в съответствие с действащото законодателство, регулиращо търговията. Помнете необходимостта от опазване на околната среда и еколо-гията. Преди да източите каквато и да е течност, разберете правилния начин да го направите.

## ВНОСИТЕЛ

СВЕТЪТ НА ИНСТРУМЕНТИТЕ БЪЛГАРИЯ ООД, 1102 София, ул. Малашевска 8, тел.: 02 423 9806, e-mail: office@toolsworld.bg.

Отговарят на изискванията на следните директиви и хармонизирани стандарти: Directive 2006/42/EC, Directive 2014/30/EU, Directive 2014/35/EU, Directive 2011/65/EU, Directive 2002/49/EC, EN ISO 28927, EN 60745-1, EN 60745-2-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 50581, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

## SPIS TREŚCI

|   |    |
|---|----|
| PRZEZNACZENIE .....                     | 27 |
| DANE TECHNICZNE .....                   | 27 |
| KOMPLETACJA.....                        | 27 |
| ZASADY BEZPIECZEŃSTWA.....              | 27 |
| INSTRUKCJA OBSŁUGI .....                | 28 |
| INSTRUKCJA OBSŁUGI .....                | 29 |
| SERWIS.....                             | 30 |
| PODSTAWOWE USTERKI I ICH USUWANIE ..... | 30 |
| PRZECHOWYWANIE.....                     | 30 |
| TRANSPORT .....                         | 30 |
| DATA PRODUKCJI.....                     | 30 |
| ŻYWOTNOŚĆ .....                         | 31 |
| OBOWIĄZKI GWARANCYJNE.....              | 31 |
| UTYLIZACJA .....                        | 31 |
| IMPORTER.....                           | 31 |

**Drogi Kliencie!**

*Ten produkt jest produktem złożonym technicznie. Niniejsza instrukcja opisuje zasady obsługi i konserwacji maszyny do spawania rur z tworzyw sztucznych. Zwróć szczególną uwagę na etykiety ostrzegawcze. Nieprzestrzeganie tej instrukcji może spowodować uszkodzenie sprzętu lub obrażenia ciała.*

## PRZEZNACZENIE

Urządzenie przeznaczone jest do zgrzewania rur i kształtek z polietylenu wysokociśnieniowego (LDPE), polietylenu niskociśnieniowego (HDPE), polipropylenu (PP). Stosowane do instalacji wodociągowych.

## DANE TECHNICZNE

| Artykuł / Model   | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000       |
|---|-----------------|------------------------|
| Moc znamionowa W  | 800             | 2000                   |
| Napięcie, V ~   | 220~ 50         | 220~ 50                |
| Średnice robocze dysz, mm                                       | 20, 25, 32      | 20, 25, 32, 40, 50, 63 |
| Zakres regulacji temperatury,                                   | 50...300        | 50...300               |
| Czas nagrzewania urządzenia do temperatury pracy nie więcej niż | 10              | 10                     |
| Temperatura pracy   | +5...+40        | +5...+40               |

## KOMPLETACJA

| Artykuł / Model    | 94207 / DWP-800 | 94209 / DWP-2000 |
|--------------------|-----------------|------------------|
| Zgrzewarka         | 1               | 1                |
| Stojak             | -               | 1                |
| Zestaw nasadek     | 3               | 6                |
| Klucz imbusowy     | 1               | 1                |
| Wkrętak            | 1               | 1                |
| Śruba              | 2               | 6                |
| Skrzynka           | 1               | 1                |
| Instrukcja obsługi | 1               | 1                |

## ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Ze względów bezpieczeństwa osoby poniżej 16 roku życia lub osoby, które nie przeczytały niniejszej instrukcji, nie mogą pracować z urządzeniem. Spawarka nie jest przeznaczona do obsługi przez osoby o ograniczonych zdolnościach fizycznych lub psychicznych lub bez doświadczenia i wiedzy użytkownika, chyba że jest ona obsługiwana i poinstruowana przez osobę odpowiedzialną za bezpieczeństwo. Zabrania się obsługi i konserwacji spawarki znajdującej się w stanie skrajnego zmęczenia, odurzenia alkoholowego, narkotykowego lub pod wpływem silnych preparatów leczniczych. Dzieci i zwierzęta nie powinny zbliżać się do spawarki. Naprawy i konserwacja powinny być zawsze wykonywane przez wykwalifikowany personel warsztatu. Naprawy wykonywane przez niewykwalifikowany personel mogą skutkować poważnymi obrażeniami. Napięcie zasilania musi odpowiadać nominalnemu napięciu zasilania podanemu w danych technicznych produktu. Nie wolno eksploatować urządzenia przy zasilaniu z sieci w warunkach dużej wilgotności. Przed podłączeniem urządzenia do sieci należy upewnić się, że przewód, wtyczka, gniazdo są w dobrym stanie i nie ma uszkodzeń mechanicznych. Uważaj na porażenie prądem.

Nie dotykaj uziemionych powierzchni, takich jak rury, grzejniki, kuchenki, obudowy lodówek. Nigdy nie przenoś narzędzia trzymając za przewód zasilający. Nie ciągnij za przewód, aby wyjąć wtyczkę z gniazdka. Chroń przewód przed wysokimi temperaturami, smarami i przedmiotami o ostrych krawędziach. Odłącz wtyczkę z gniazdka, gdy narzędzie nie jest używane, przed rozpoczęciem konserwacji i przed wymianą akcesoriów. Urządzenie może być używane zarówno w pomieszczeniach jak i na zewnątrz, chronione przed opadami atmosferycznymi, głównie przy dodatniej temperaturze otoczenia. Przed podłączeniem urządzenia do sieci

należy upewnić się, że przewód, wtyczka, gniazdo są w dobrym stanie i nie ma uszkodzeń mechanicznych urządzenia. Urządzenie można włączyć tylko wtedy, gdy jest zainstalowane na stojaku. Ogrzane urządzenie można umieścić tylko na metalowej powierzchni, aby zapobiec zapłonowi. Pomieszczenie, w którym wykonywana jest praca, powinno być okresowo wentylowane w celu zachowania standardów higienicznych na stanowisku pracy.

Nie używaj urządzenia, jeśli podczas pracy wystąpi przynajmniej jedna z poniższych usterek:

- uszkodzenie złącza wtykowego, kabla (przewodu);
- niesprawna praca el. przełączników;
- pojawienie się dymu lub zapachu charakterystycznego dla płonącej izolacji;
- pęknięcie lub pojawienie się pęknięć w częściach lub korpusie urządzenia, rękojeści;
- uszkodzenie mocowania wymiennych dysz.

Podczas użytkowania urządzenia należy przestrzegać wszystkich wymagań zawartych w instrukcji obsługi, nie narażać go na zabrudzenia, krople, pryskającą wodę lub inne płyny. Kabel (przewodu) urządzenia należy chronić przed przypadkowym uszkodzeniem. Niedopuszczalny jest bezpośredni kontakt kabla (przewód) z gorącymi przedmiotami.



#### UWAGA!

Urządzenie do zgrzewania rur z tworzyw sztucznych należy odłączyć od sieci: podczas wymiany i montażu dysz, podczas długiej przerwy w pracy.

Temperatura robocza elementu grzejnego sięga 300 °C. Po włączeniu urządzenia do sieci, aby uniknąć poparzenia, nie należy dotykać ani elementu grzejnego, ani metalowych części oddzielających go od rączki.

Dotykanie złącza spawanego rur plastikowych i przedmiotów stykających się z elementami grzejnymi urządzenia w rejonie prac podczas zgrzewania oraz bezpośrednio po zgrzewaniu jest niebezpieczne!

Po odłączeniu urządzenia od sieci należy odczekać aż ostygnie.

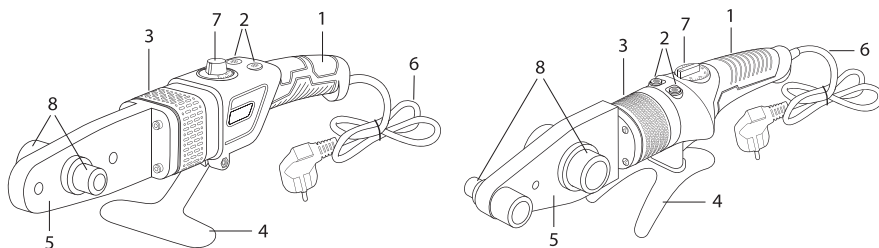
W żadnym wypadku nie przyspieszaj procesu chłodzenia urządzenia przez zanurzenie w cieczach. To go zepsuje.

Nie dopuszczać do kontaktu rozgrzanego urządzenia z materiałami łatwopalnymi. Urządzenie należy ustawiać wyłącznie na przeznaczonym do tego celu stojaku (stojaki, uchwyty) lub na powierzchniach ognioodpornych.

Nie modyfikuj urządzenia. Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować poważne obrażenia.

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

Urządzenie składa się z plastikowej obudowy i metalowego panelu grzewczego. Metalowy panel grzewczy wykonany jest ze stopu aluminium z elementem grzejnym wbudowanym w korpus. Wymienne końcówki wykonane są ze stopu aluminium z powłoką antyadhezyjną. Plastikowa obudowa zawiera lampki kontrolne temperatury i wbudowany termostat ze skalą temperatury.



1. Uchwyt
2. Wskaźniki pracy elementów grzejnych
3. Termoizolacyjna obudowa
4. Stojak

5. Element grzejny
6. Przewód elektryczny
7. Termostat
8. Nasadki



## INSTRUKCJA OBSŁUGI

### Przygotowanie do pracy

Przymocuj podkładki grzewcze do urządzenia za pomocą śrub. Po włączeniu przełącznika zapalą się dwie lampki kontrolne. Jeden z tych wskaźników oznacza, że spawarka jest włączona; drugim wskaźnikiem jest wskaźnik termostatu. Gdy wskaźniki świecą, spawarka się nagrzewa. Po 7-10 minutach wskaźnik termostatu wyłączy się automatycznie. Oznacza to, że spawarka rozgrzała się do temperatury 260 °C i można rozpocząć proces zgrzewania. Nie rozpoczynać spawania, dopóki nie wyłączy się wskaźnik termostatu spawarki.

### Przygotowanie materiału

Wszystkie rury i kształtki należy dokładnie sprawdzić przed rozpoczęciem pracy. Nie wolno osłabiać ścian części. Złącza spawane i części rur wchodzące do złączki należy oczyścić i odtłuścić ściereczkami czyszczącymi. Zmierzyć i przytnij wymaganą długość rury. Przytnij rurę ściśle prostopadle specjalnymi nożyczkami (brak w zestawie). W przypadku stosowania rury zbrojonej aluminium oczyścić ją specjalnym narzędziem do licowania (brak w zestawie), aby usunąć środkową warstwę aluminium o 1-2 mm w zależności od średnicy rury. Ponadto zaleca się zaznaczenie złącza na rurze i kształtce, aby uniknąć obracania rury względem kształtki po połączeniu. W tym celu można wykorzystać znaki montażowe.

### Zgrzewanie

Zgrzewalne elementy z tworzyw sztucznych należy podgrzewać przez odpowiedni czas, w zależności od wymiarów rury i kształtki. Zalecany czas potrzebny na nagrzewanie, stapianie i chłodzenie rur wykonanych z losowego kopolimeru polipropylenu przedstawiono w tabeli.

| Średnica rury (mm) | Głębokość zgrzewania (mm) | Czas zgrzewania (sekundy) | Czas stygnięcia (min) |
|--------------------|---------------------------|---------------------------|-----------------------|
| 20                 | 14                        | 6                         | 2                     |
| 25                 | 16                        | 7                         | 2                     |
| 32                 | 18                        | 8                         | 4                     |
| 40                 | 20                        | 12                        | 4                     |
| 50                 | 23                        | 18                        | 4                     |
| 63                 | 26                        | 24                        | 6                     |

Aby zapewnić niezawodne i wysokiej jakości spawanie, należy przestrzegać określonego czasu nagrzewania. Jeśli części będą nagrzane dłużej niż czas wskazany w tabeli, plastik za bardzo się stopi, a części ulegną deformacji. Jeśli części zostaną nagrzane krócej niż przez czas wskazany w tabeli, nie osiągną stanu wymaganego do stopienia, co może prowadzić do wycieków w przyszłości. Po upływie czasu nagrzewania rurę i kształtkę, połączyć je i docisnąć do siebie w kierunku osi bez obracania. Dwie części z tego samego stopionego materiału zostaną zesparowane i połączone w jedną część.

Nie obracaj części w trakcie procesu zgrzewania, jednocześnie dociskając części w kierunku osiowym i nigdy nie próbuj korygować położenia części po pierwszej sekundzie ich połączenia. Pod koniec procesu prasowania pozostaw części do ostygnięcia, nie robiąc nic w tym momencie. Nie zginać rur ani w inny sposób zmieniać kształtu. Nie należy nawet dotykać rury podczas stygnięcia. Schłodzenie rury 20 mm zajmuje dwie minuty. Po skończonej pracy wyjmij wtyczkę z gniazdka i pozostaw urządzenie do ostygnięcia.

## SERWIS

**UWAGA!**

Przed przystąpieniem do konserwacji i napraw należy odłączyć urządzenie od napięcia i poczekać aż całkowicie ostygnie! Te prace powinny być wykonywane wyłącznie przez specjalistów i przeszkolony personel. Przed każdym zgrzewaniem powłokę teflonową dysz elementu grzejnego należy oczyścić szmatką. Szczególnie ostrożnie i natychmiast usuwać pozostałości tworzyw sztucznych z powierzchni dysz elementu grzejnego. Uważaj, aby nie uszkodzić powłoki teflonowej końcówek.

**Zakazane!**

Czyścić wymienne elementy grzejne metalowymi przedmiotami, papierem ściernym i pastami ściernymi, aby uniknąć uszkodzenia powłoki teflonowej.

PL

### PODSTAWOWE USTERKI I ICH USUWANIE

| Usterka   | Przyczyna                               | Usuwanie                         |
|---|---|----------------------------------|
| Urządzenie nie nagrzewa się.  | Brak podłączenia do prądu.              | Podłącz urządzenie do prądu.     |
|   | Uszkodzony przewód zasilający.          | Skontaktuj się z serwisem.       |
|   | Uszkodzona zgrzewarka.                  | Skontaktuj się z serwisem.       |
| Urządzenie nie wyłącza się po osiągnięciu ustawionej temperatury.                   | Uszkodzony termostat.                   | Skontaktuj się z serwisem.       |
| Tworzywo sztuczne nie można usunąć z powierzchni dysz elementu grzejnego (nasadka). | Brudny element grzewczy (nasadka).      | Wyczyść element grzejny szmatką. |
|   | Uszkodzenie powłoki teflonowej nasadki. | Zmienić nasadkę.                 |

### PRZECHOWYWANIE

Urządzenie powinno być przechowywane w temperaturze otoczenia od -10 do +40 °C i wilgotności względnej nie większej niż 80% oraz w miejscu niedostępnym dla dzieci. Okres trwałości produktu nie jest ograniczony.

### TRANSPORT

Produkt można przewozić wszystkimi rodzajami transportu zamkniętego zgodnie z zasadami przewozowymi obowiązującymi dla każdego rodzaju transportu. Warunki transportu pod wpływem czynników klimatycznych:

- temperatura otoczenia od -20 do +55 °C
  - wilgotność względna powietrza do 80% przy temperaturze +20 °C.
- Podczas transportu i obsługi produkt nie powinien być narażony na gwałtowne wstrząsy i opady atmosferyczne. Umieszczenie i zamocowanie pojemnika transportowego z zapakowanym produktem w pojazdach musi zapewniać stabilną pozycję i brak możliwości ruchu podczas.

### DATA PRODUKCJI

Data produkcji jest wybita na produkcie w postaci kodu:

**K433 - 1121 - 03 - 00025**

1

2

3

1. Kod dostawcy
2. Data produkcji w formacie miesiąc/rok
3. Numer partii

---

## ŻYWOTNOŚĆ

---

Średnia żywotność produktu przy przestrzeganiu przez konsumenta zasad użytkowania wynosi 5 lat.

---

## OBOWIĄZKI GWARANCYJNE

---

Sprzęt objęty jest gwarancją producenta. Okres gwarancji określony jest w karcie gwarancyjnej i liczony jest od daty sprzedaży. Zasady gwarancji podane są w karcie gwarancyjnej.

---

## UTYLIZACJA

---

Sprzedaż urządzeń odbywa się przez punkty handlowe firm dealerów zgodnie z obowiązującym prawem, regulującym zasady handlu na terenie krajów Unii Europejskiej.

Utylizacja sprzętu odbywa się zgodnie z wymaganiami i normami krajów Unii Europejskiej.

---

## IMPORTER

---

Tools World Polska Sp. z o.o., 01-469 Warszawa, ul. Marynin 25b lok.47, KRS 0000559764, Numer NIP: 522-303-02-65.  
Producent: MATRIZE Handels-GmbH, 200122, China, Shanghai, Pudong district, Fushanlu 450, office 11D-11.

PL

---

NOTES

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



# Гарантийный талон

срок гарантии 36 месяцев

**ВНИМАНИЕ!**

**Пожалуйста, требуйте от продавца полностью заполнить все поля гарантийного талона.**

Наименование изделия:

Серийный номер:

Дата продажи:

Наименование и адрес торговой организации:

Изделие проверено в присутствии потребителя:

Печать торговой организации и подпись продавца:

Благодарим вас за приобретение нашей продукции. Фирма-изготовитель предоставляет на приобретенное вами изделие настоящую гарантию сроком на 36 месяцев со дня продажи.

**ВНИМАНИЕ! ИЗДЕЛИЕ В ГАРАНТИЙНУЮ МАСТЕРСКУЮ СДАЕТСЯ В ЧИСТОМ ВИДЕ.**



## Гарантийные обязательства компании ООО «МИР ИНСТРУМЕНТА»

При покупке изделия требуйте проверки его комплектности и исправности в вашем присутствии, инструкцию по эксплуатации на русском языке и заполненный гарантийный талон.

Перед началом работы с данным изделием следует внимательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации. Все условия гарантии соответствуют действующему законодательству РФ.

Гарантийный срок на данное изделие составляет 36 месяцев и исчисляется со дня продажи конечному потребителю.

На аккумуляторные батареи, входящие в комплект поставки инструмента, а также на продающиеся отдельно гарантийный срок составляет 12 месяцев.

В случае устранения недостатков товара гарантийный срок на него продлевается на период, в течение которого товар находился в ремонте. Указанный период исчисляется со дня обращения потребителя с требованием об устранении недостатков товара до дня выдачи его по окончании ремонта.

Гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и обусловленные производственными или конструктивными факторами.

### Гарантия не распространяется:

- Если детали были подвержены рабочему и другим видам естественного износа, а также при неисправности инструмента, вызванной данными видами износа.
- На неисправности инструмента, вызванные несоблюдением инструкций по эксплуатации или произошедшие в результате использования инструмента не по назначению, во время использования при неблагоприятных условиях окружающей среды, ненадлежащих производственных условиях, вследствие перегрузок или недостаточного, ненадлежащего технического обслуживания или ухода, в том числе при засорении топливной системы, самостоятельной регулировке карбюратора, работе при пониженном или повышенном напряжении питающей сети.
- При использовании изделия в условиях высокой интенсивности работ и сверхтяжелых нагрузок. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих, появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов под воздействием высокой температуры, коробление деталей и корпуса двигателя.
- На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, высокой влажности и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные отверстия электроинструмента, а также повреждения, наступившие вследствие коррозии металлических частей и неправильного хранения.
- На естественный износ принадлежностей, быстроизнашивающихся частей и расходных материалов, таких как свечи зажигания, ручные стартеры ДВС, фильтры, приводные ремни, направляющие ролики, резиновые амортизаторы, уплотнители, прокладки, сальники, манжеты и другие РТИ, шины колес, защитные кожухи, пыльные цепи, пыльные шины, ведущие и ведомые звездочки, крыльчатки насосов, лески и головки для триммера, кабели питания, сварочные кабели, зажимы массы и электрододержатели, шланги, моечные пистолеты, форсунки, пенокомплекты, цанги, патроны, подошвы, угольные щетки, стволы перфораторов, ножи, пилки, абразивы, сверла, буры и т.п.
- При наличии следов вскрытия, ремонта или модификации инструмента вне уполномоченного сервисного центра.
- На повреждения и дефекты, вызванные неблагоприятными атмосферными и иными внешними воздействиями на изделие, такими как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды, стихийное бедствие.
- В случае использования принадлежностей, расходных материалов и запасных частей, ГСМ, не рекомендованных производителем.
- На профилактическое и техническое обслуживание изделия, например: регулировку, чистку, смазку, замену расходных материалов и другие виды работ, не связанные с производственным дефектом.

Средний срок службы изделия – 5 лет.

Устранение неисправностей, признанных как гарантийный случай, осуществляется на выбор компании посредством ремонта или замены неисправного инструмента на новый (возможно, на модель следующего поколения). Замененные инструменты и детали переходят в собственность компании.

Гарантийные претензии принимаются в течение гарантийного срока. Для этого необходимо предъявить или отправить неисправный инструмент в сервисный центр (адреса и контактные данные указаны на сайте [ipsremont.ru](http://ipsremont.ru)) или в торговую точку по месту приобретения товара, приложив заполненный гарантийный талон, подтверждающий дату покупки товара и его наименование. Инструмент, направленный в торговую точку или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все риски по пересылке инструмента в торговую точку или в сервисный центр несет владелец инструмента. Другие претензии, кроме упомянутого права на бесплатное устранение недостатков инструмента, под действие гарантии не подпадают.

С уважением, компания ООО «МИР ИНСТРУМЕНТА»

Изделие проверялось в моем присутствии, исправно, укомплектовано, внешний вид без повреждений. Всю необходимую для использования данного изделия информацию и руководство от продавца получил, с условиями гарантии ознакомлен и согласен, правильность заполнения гарантийного талона проверил.

\_\_\_\_\_ Подпись покупателя

**Адреса и телефоны сервисных центров вы можете найти на сайте [www.ipsremont.ru](http://www.ipsremont.ru) или уточнить в филиалах компании ООО «МИР ИНСТРУМЕНТА». Адреса и телефоны филиалов указаны на официальном сайте компании ООО «МИР ИНСТРУМЕНТА» [www.instrument.ru](http://www.instrument.ru).**



## СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

№1 №1

## ОТРЫВНОЙ ТАЛОН



Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Печать сервисного центра и подпись ответственного лица

МП

Заполняется продавцом

Наименование изделия

Серийный номер

Дата продажи

МП

Печать торговой организации



## СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

№2 №2

## ОТРЫВНОЙ ТАЛОН



Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Печать сервисного центра и подпись ответственного лица

МП

Заполняется продавцом

Наименование изделия

Серийный номер

Дата продажи

МП

Печать торговой организации



## СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ

№3 №3

## ОТРЫВНОЙ ТАЛОН



Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Печать сервисного центра и подпись ответственного лица

МП

Заполняется продавцом

Наименование изделия

Серийный номер

Дата продажи

МП

Печать торговой организации

Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Контактная информация пользователя

Ф.И.О.:

Адрес:

Телефон:

Подпись покупателя \_\_\_\_\_ МП



Blank lines for additional information or notes



Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Контактная информация пользователя

Ф.И.О.:

Адрес:

Телефон:

Подпись покупателя \_\_\_\_\_ МП



Blank lines for additional information or notes



Заполняется сервисным центром

Сервисный наряд №

Дата поступления

Дата выдачи

Наименование сервиса

Исполнитель Ф.И.О.

Контактная информация пользователя

Ф.И.О.:

Адрес:

Телефон:

Подпись покупателя \_\_\_\_\_ МП



Blank lines for additional information or notes