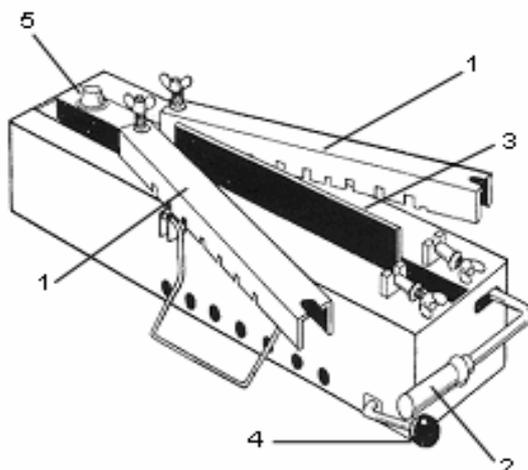


Specialist Company «ASOKA»
Khayrullin Ruslan 8-926-535-39-36
E-mail: r-mobin@ya.ru
Russia - Moscow, Frunzenskaya nab. 30, 28 office.
Phone: (495) 781-60-70 Fax: (495) 781-60-70
Cell phone: 8-926-535-39-36

Internet: www.elitstroy.su

Инструкция по эксплуатации Сварочный аппарат TRICOSAL BX 10



1) Меры предосторожности

- Данный аппарат можно хранить и использовать только в абсолютно сухой среде. Обязательно предохраняйте аппарат от влаги и сырости. Обратите внимание: концы профилей должны быть также сухими. Следуя этим предписаниям, при использовании аппарата в условиях строительной площадки следует сделать соответствующие приготовления (например, установить палатку).
- В закрытых помещениях обеспечить хорошее проветривание. При сваривании профилей из материалов TRICOMER и PVC следует не допускать прямого попадания сварочных паров в дыхательные пути.

2) Общие условия по использованию аппарата

- Аппарат пригоден только для сваривания материалов PVC-P и TRICOMER для профилей производства TRICOSAL. Для сваривания ленточных профилей из материала Elastomer аппарат не пригоден.
- Аппарат нагревается примерно 15 минут. Сварку можно начинать, если лампочка термостата погасла.
- Свариваемые концы ленточных профилей должны быть чистыми и сухими (сушить теплым воздухом).
- В дождливую погоду нельзя проводить сварочные работы без специальной палатки.
- Не проводить сварочные работы при температуре ниже + 5°C.
- Температура свариваемых элементов должна быть не менее 15°C. Предварительное нагревание свариваемых элементов способствует применению и результату сваривания. Ниже

приведены параметры температуры и времени сварочных работ относительно закрытых от ветра помещений.

- Сварочный нож (3) должен быть чистым:

Нефольгированный медный нож очищать металлической щеткой.

Медный нож с тефлоновым покрытием очищать суконкой.

Не используйте жестких материалов!

- Проведите пробную сварку, окончательно установив температуру на рукоятке настрое (5). Ориентировочные данные: ПВХ: 250 единиц
TRICOMER: 300 единиц
В холодную и ветреную погоду примерно на 50 единиц больше.

- Корректировка температуры

Материал не плавиться – повысить температуру

Нет напыла – повысить температуру

При коксовании (зауглероживании) – снизить температуру

3) Ход работы

Подготовка: клеммы

- Свариваемые элементы нарежьте соответствующих размеров. (Примечание: клеммы (1) можно использовать в качестве резцов).

- Оба конца профилей закрепить клеммами (1). Профиль должен выступать от рельсы клеммы примерно на 5 мм.

Следите, чтобы сварные соединения оставались свободными (при необходимости обращаться к документам).

- В момент сдавливания рычагом (2) концов профилей, проверьте правильность положения при закреплении клеммами. Должен быть зазор как минимум 5 мм.

Сварка

- Подключить к сети и нагревать примерно 15 минут. Аппарат готов к эксплуатации, если лампочка потухла.
- Сварочный нож (3) поднять рычагом (4).
- Профили посредством ручного рычага (2) нажимают на нож примерно 20 – 30 сек. Появляется напыл.
- Сварочный нож (3) с рычагом (4) убрать, а концы профилей не очень сильно прижать друг к другу (20 сек.).
- Отпустить рычаг и продолжить сварку до остывания.
- Демонтировать планки с клеммами (1).
- Очистить сварочный нож.
- После полного остывания проверить качество сварки изгибанием или посредством искрового тестера. Профиль должен изгибаться на 180°С.

4) Контроль швов

- Напылы должны быть как можно ровнее и без глубоких клиновидных углублений. Они не должны явно выступать. В правильных размерах они укрепляют шов и их не надо выравнивать. Можно обойтись без дополнительного укрепления шва. Сильно выступающие напылы удалите (отрежьте ножом или отщипните кусачками).

- Контроль на прочность

После полного остывания сварочных мест устанавливается прочность соединения посредством изгибания изделия. При изгибании не должна повредиться сварка.