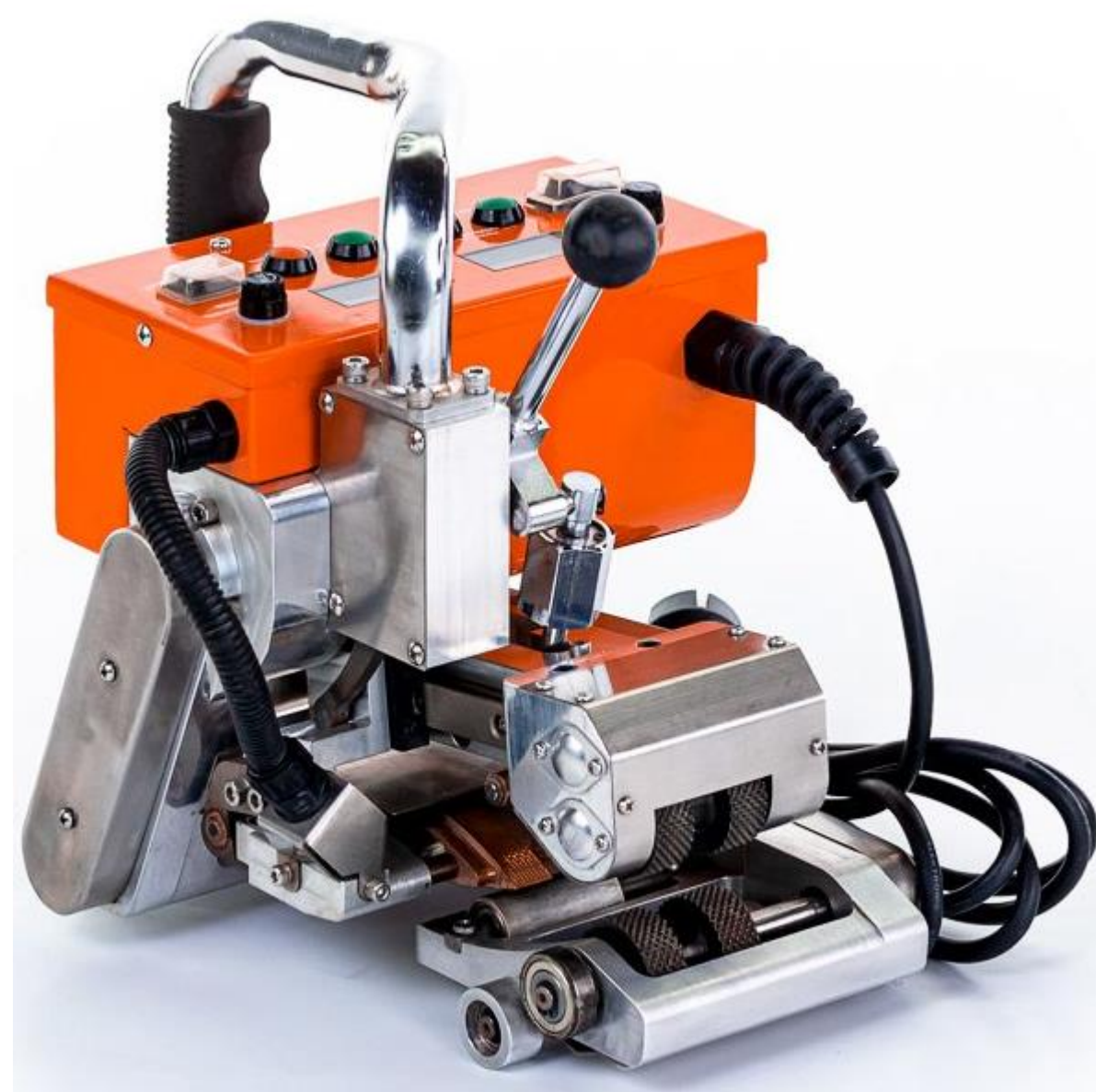


Аппарат для сварки горячим клином

**STANIX
GEOSTANDARD**

Руководство по эксплуатации



Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед использованием аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.

i. Применение:

Может применяться для сварки всех типов материалов, предназначенных для термической сварки, например из ПНД, ПВД, ПВХ, ЭВА, ПП и т.д.

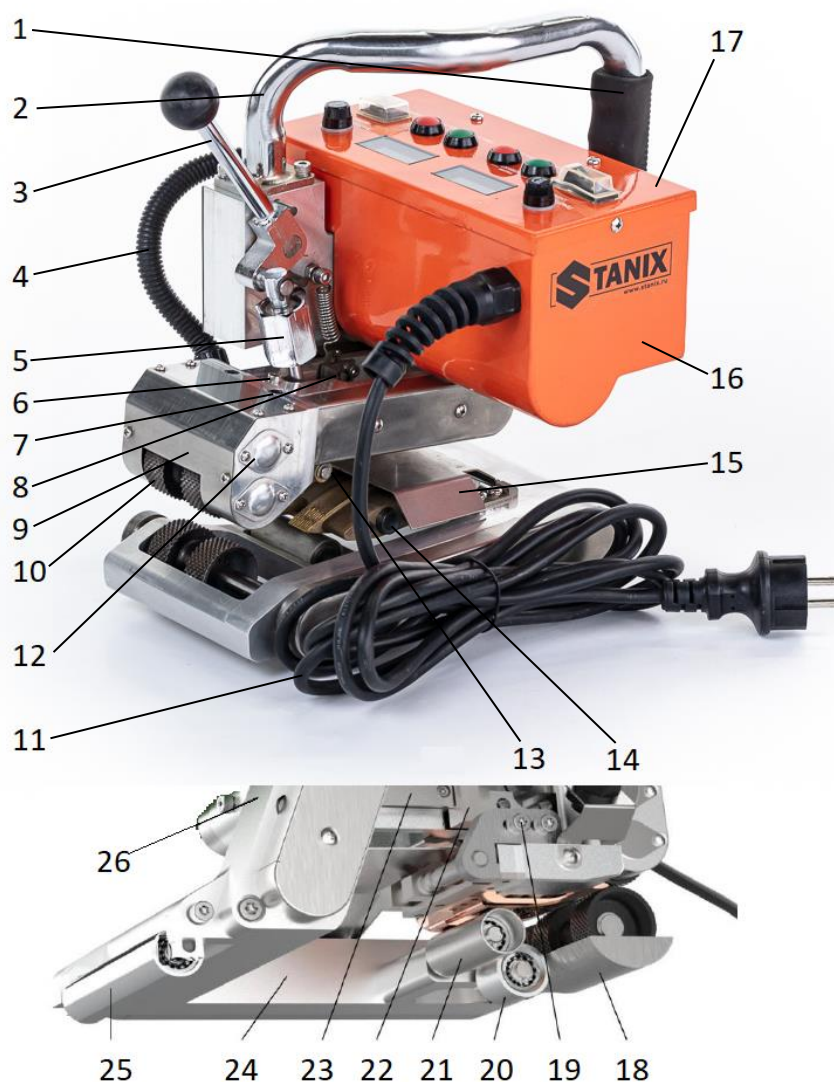
ii. Предупреждение:

1. Используйте аппарат с заземленным трехжильным кабелем и розеткой мощностью 15А. (На соответствующем сварочном аппарате, L подключен к проводу под напряжением, N - к нейтрали, провод \perp - к заземлению) без предварительного разрешения вилка не будет изменена.
2. Прижимной ролик не работает на холостом ходу.
3. Не прикасайтесь к нагревательному клину, когда он горячий. Это может вызвать ожоги.
4. Номинальное напряжение, указанное на сварочном аппарате, должно соответствовать линейному/сетевому напряжению (220 В). Можно использовать только ответственный кабель / защитный заземляющий провод.
5. Для обеспечения безопасности оператора и надежной работы оборудования, в блоке питания должна быть установлена защита блока питания и защита от замыканий на землю на строительной площадке.
6. Работы должен производить квалифицированный персонал, иначе может произойти пожар или взрыв, вызванный высокой температурой.
7. Не используйте машину во влажных местах во избежание попадания влаги в корпус аппарата.
8. Печатная плата и другие компоненты в блоке управления могут быть заряжены, не разбирайте блок управления, если у вас нет профессиональных навыков.
9. При нормальной работе температура сварки обычно не превышает 400 °С.
10. Предварительно нагрейте сварочный аппарат на протяжении 30 минут, если он не использовался в течение длительного времени или подвергся воздействию влаги.
11. Это сварочный аппарат высокой мощности. Не нагревайте аппарат в течение длительного времени, чтобы избежать чрезмерного нагрева - это происходит во время отсутствия сварки или при больших интервалах времени между выполнением сварочных работ.

iii. Технические параметры:

Напряжение	220 или 110	В
Частота	50/60	Гц
Мощность	1300	Вт
Температура	0-450	°С
Толщина свариваемого материала	0.2-2.0	мм
Скорость сварки	0.5-8	м/мин
Ширина сварного шва	15 мм*2, расстояние между швами	15 мм
Ширина сварного наплава	120	мм
Размер (Д*Ш*В)	246*235*300	мм
Вес	9,0	кг

iv. Основные части аппарата:



- | | | |
|---|--|----------------------------------|
| 1. Покрытие рукоятки | 11. Шнур питания | 21. Нижнее прижимное колесо |
| 2. Ручка | 12. Верхний прижимной ролик | 22. Слайдер направляющего рельса |
| 3. Рычаг давления | 13. Верхнее прижимное колесо | 23. Направляющий рельс |
| 4. Провод питания нагревательного клина | 14. Нагревательный клин | 24. Нижняя рама машины |
| 5. Штифт регулировки давления | 15. Верхняя защита нагревательного клина | 25. Передний ходовой ролик |
| 6. Верхний прижимной роликовый рычаг | 16. Блок управления | 26. Верхняя рама машины |
| 7. Винт выравнивания давления | 17. Крышка блока управления | |
| 8. Верхнее прижимное колесо | 18. Нижний прижимной ролик | |
| 9. Верхний прижимной ролик | 19. Винт положения нагревательного клина | |
| 10. Прижимной ролик | 20. Заднее ходовое колесо | |

v. Использование панели контроллера

- Включение/выключение питания (31) предназначено для управления основным электропитанием сварочного аппарата.
- Переключатель питания (31), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, горячий клин не нагревается.
- Одновременно нажмите кнопки (32 и (33), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 2, горячий клин начинает нагреваться до достижения установленной температуры.
- Снова одновременно нажмите кнопки (32) и (33), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, горячий клин не нагревается.
- Начало работы ON/OFF (36) используется для управления ходом и остановки сварочного аппарата после начала выполнения работ, на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 3



Рисунок 1



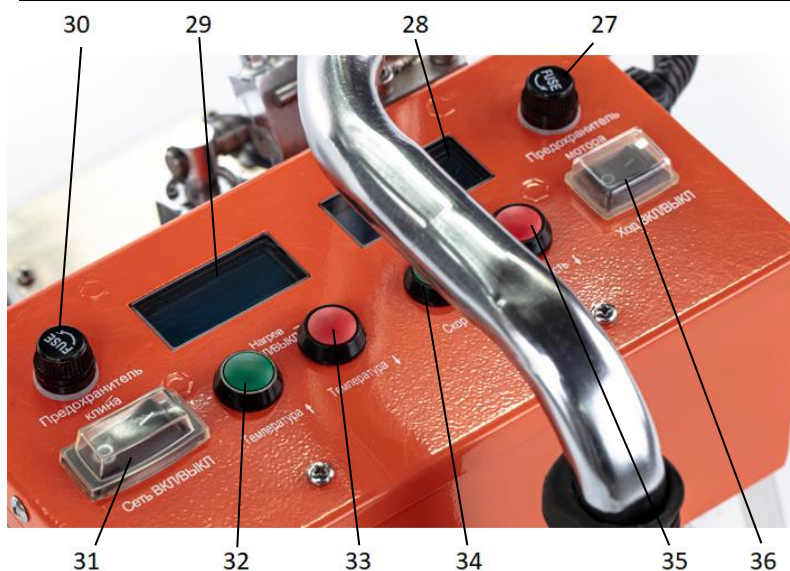
Рисунок 2



Рисунок 3

СТ: текущая температура;
ST: установленная температура
CV: текущая скорость;
SV: установленная температура

27.	Предохранитель двигателя	32.	Регулятор температуры ↑
28.	Экран скорости сварки	33.	Регулятор температуры ↓
29.	Температура сварки	34.	Регулятор скорости ↑
30.	Предохранитель питания	35.	Регулятор скорости ↓
31.	Включение/выключение питания	36.	Начало работы включение/выключение



vi. Настройка параметров сварки

1. Установка температуры сварки:

С помощью (32) регулятора температуры ↑ и (33) регулятора температуры ↓ на панели, установите необходимую температуру. Вы можете установить температуру в соответствии со сварочными материалами и температурой окружающей среды. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую температуру.

2. Установка скорости сварки:

С помощью (34) регулятора скорости ↑ и (5) регулятора скорости ↓ на панели, установите необходимую скорость в соответствии с температурой сварки. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую скорость.

3. Установка давления сварки:

Можно изменять давление сварки, вращая штифт регулировки давления (5). По часовой стрелке, чтобы уменьшить давление, против часовой стрелки, чтобы увеличить давление.

4. Регулировка нагревательного клина:

Ослабьте винт положения горячего клина (19), после этого вы сможете перемещать горячий клин вперед и назад, зафиксируйте (19) винт положения горячего клина после выбора нужного положения.

5. Регулировка давления верхнего прижимного колеса:

Ослабьте (8) винт верхнего прижимного колеса, чтобы отрегулировать натяжение пружины, а затем можно отрегулировать давление на верхнюю пленку.

6. Функция памяти:

Машина обладает функцией запоминания параметров, а именно, когда вы будете использовать сварочный аппарат в следующий раз, он будет автоматически использовать последний набор заданных параметров без необходимости их повторной установки.

vii. Технология сварки

1. Поднимите рычаг давления (3), чтобы отделить верхний и нижний прижимной ролик (10), затем подключите питание и включите машину (31).
2. Установка параметров сварки в соответствии с данными сварочного испытания.
3. Подождите, пока фактическое значение температуры, достигнет установленного значения.
4. Установите сварщик в положение сварки и поместите два подготовленных материала (один вверх, а другой вниз) в машину.

5. Нажмите на рычаг давления (3), чтобы установить верхний и нижний прижимные ролики (10) на место. Затем запустите аппарат (переключатель ON/OFF), машина начнет автоматическое движение и сварку.
6. В любое время можно наблюдать за взаимным расположением сварочного шва и края свариваемой мембраны. Отклонения должны быть незамедлительно исправлены.
7. Когда сварщик доходит до края материала, рычаг давления (3) должен быть поднят, чтобы вовремя отделить верхний и нижний прижимной ролик (10).
8. После завершения сварочных работ нажмите кнопки (32) и (33) на панели управления, чтобы остановить нагрев горячего клина.
9. Выключите питание (переключатель ON/OFF)



viii. Диагностика и устранение неисправностей

Неисправность	Причины	Способы устранения
Двигатель не работает	<ol style="list-style-type: none"> 1. нет питания перегорел предохранитель перегорела печатная плата скорости 3. перегрев двигателя 	<ol style="list-style-type: none"> 1. проверьте состояние электропитания и подключите 2. замените предохранитель 3. замените печатную плату 4. замените двигатель
Горячий клин не нагревается или перегревается	Термопара вышла из строя	Замените термопару

IX. Регулярное обслуживание

Когда сварочный аппарат не используется, он должен быть очищен от грязи и песка и прочего мусора в горячем клине или внутри крышки цепи. Смажьте сварочный аппарат и храните его в сухом месте.