

Аппарат для сварки горячим клином

**STANIX  
GEOSINGLE**

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.

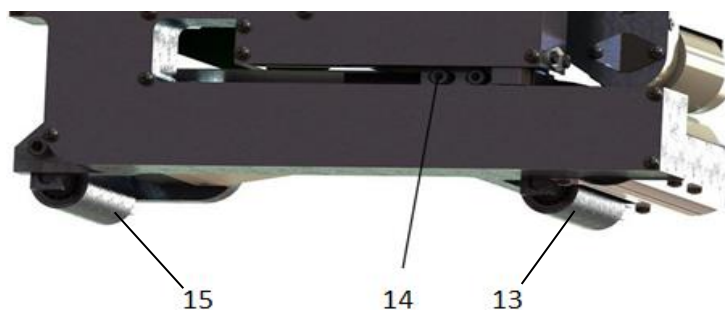
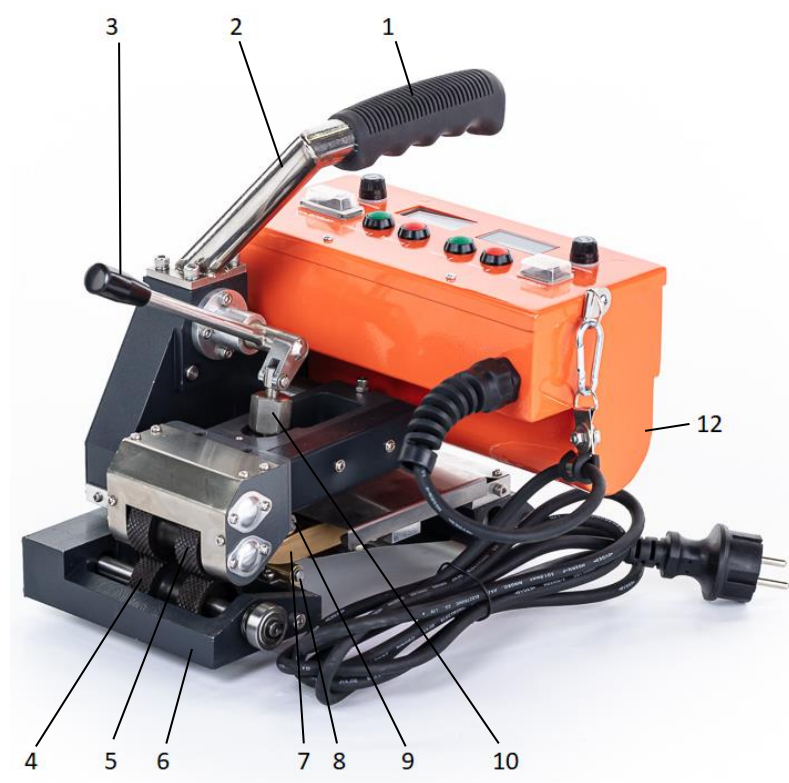
**ii. Предупреждение:**

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 ответвительный 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 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 он 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.

**iii. Технические параметры:**

Напряжение	220 или 110	В
Частота	50/60	Гц
Мощность	1200	Вт
Температура	0~450	°С
Толщина свариваемого материала	0.2~2.0	
Скорость сварки	0.5~8.0	м/мин
Ширина сварного шва	15*2, расстояние между швами 20	
Ширина сварного наплава	120	мм
Размер (Д*Ш*В)	256*232*260	мм
Вес	7,5	кг

### Основные части аппарата:



- |                            |                             |                                 |
|----------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| 1. Покрытие рукоятки       | 6. Рама                     | 11. Регулировочный винт         |
| 2. Ручка                   | 7. Нагревательный клин      | 12. Блок управления             |
| 3. Рычаг давления          | 8. Нижнее прижимное колесо  | 13. Последующий ходовой ролик   |
| 4. Нижний прижимной ролик  | 9. Верхнее прижимное колесо | 14. Регулировочный винт нагрева |
| 5. Верхний прижимной ролик | 10. Кулачок                 | 15. Передний ходовой ролик      |

#### iv. Использование панели контроллера

- Включение/выключение питания (17) предназначено для управления основным электропитанием сварочного аппарата.
- Переключатель питания (17), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, горячий клин не нагревается.
- Одновременно нажмите кнопки (18) и (19), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 2, горячий клин начинает нагреваться до достижения установленной температуры.
- Снова одновременно нажмите кнопки (18) и (19), на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 1, горячий клин не нагревается.
- Начало работы ВКЛ/ВЫКЛ (22) используется для управления ходом и остановки сварочного аппарата после начала выполнения работ, на ЖК-дисплее будет отображено, как на рисунке 3



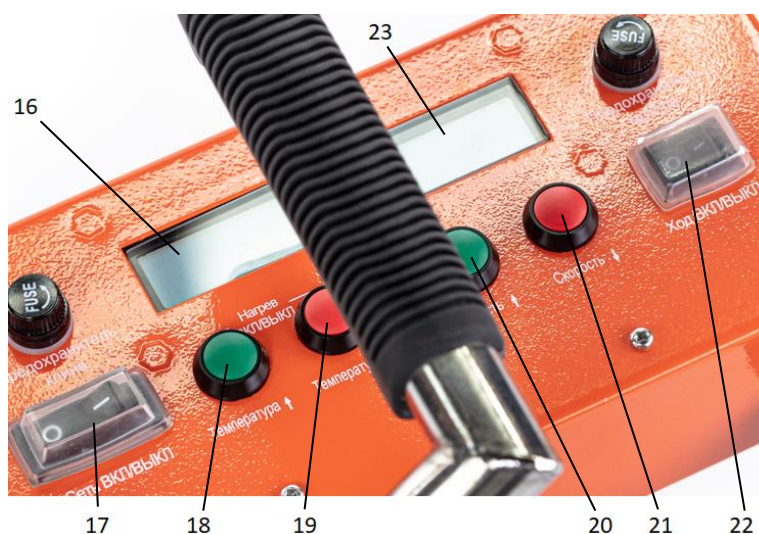
Рисунок 1



Рисунок 2



Рисунок 3





## v. Настройка параметров сварки

### 1. Установка температуры сварки:

С помощью (18) регулятора температуры ↑ и (19) 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 (20) регулятора скорости ↑ и (21) регулятора скорости ↓ на панели, установите необходимую скорость в соответствии с температурой сварки. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую скорость.

### 3. Установка давления сварки:

Давление сварки можно изменить, вращая гайку регулировки давления (11). По часовой стрелке, чтобы уменьшить давление, против часовой стрелки, чтобы увеличить давление.

### 4. Регулировка нагревательного клина:

Ослабьте регулировочный винт горячего клина (14), после этого вы сможете перемещать горячий клин вперед и назад, зафиксируйте регулировочный винт горячего клина (14) после выбора нужного положения.

### 5. 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 прижимные ролики (5, 4), затем подключите питание и включите аппарат.
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 (5, 4) 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 должен быть поднят, чтобы вовремя отделить верхний и нижний прижимной ролик.
8. После завершения сварочных работ нажмите кнопки (18) и (19) на панели, чтобы остановить нагрев горячего клина.
9. Выключите питание (переключатель ON/OFF)



**viii. Диагностика и устранение неисправностей**

Неисправность	Причины	Способы устранения
Двигатель не работает	1.нет питания 2.перегорел предохранитель 3.перегорела печатная плата скорости 4.перегрев двигателя	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.