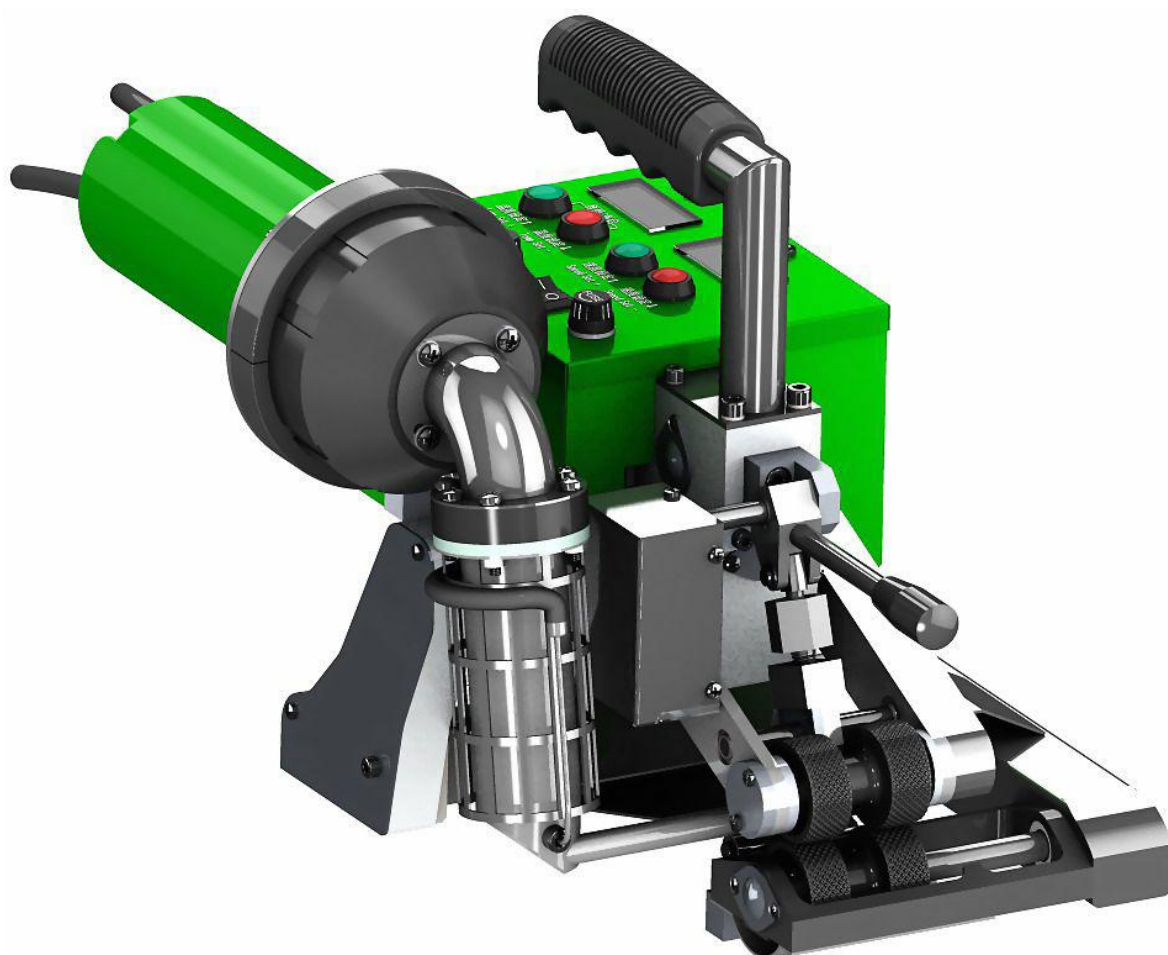


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СВАРОЧНОГО АППАРАТА МОДЕЛЬ G 1100





Прикаточный ролик с высокой твердостью



Удобная гайка для регулирования давления

ПРИМЕНЕНИЕ

Данная машина применяется для сварки PE, PVC, HDPE, EVA, PP и других термопластичных материалов.

ВНИМАНИЕ

1. Перед демонтажом аппарата не забудьте отключить его от сети.
2. При использовании аппарата не по назначению существует опасность пожара.
3. Опасность получения ожога! Не касайтесь горячей сварочной насадки! Дайте аппарату остыть! Не направляйте горячий воздух на людей и животных!
4. Перед подключением аппарата к сети напряжения проверьте соответствие величины напряжения в сети напряжению, необходимому для аппарата(220В).
5. Чтобы обеспечить безопасность персоналов и надёжную работу оборудования, необходимо установить стабилизированный источник электропитания и защиту от утечки на строительной площадке.
6. Аппарат должен быть используется профессионалами, В противном случае, это может привести к пожару или взрыву, вызванное высокой температурой.
7. **Не допускайте попадания воды, сырости и пыли на аппарат.**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Напряжение	220V
Мощность	3000W
Температура нагрева	50-600 C
Скорость сварки	0.5-6,0 метра
Давление на шов	До 1000 Н
Размер	350*390*270 мм
Вес	7,8 кг

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

- Температура сварки

Температура сварки зависит от материала и температуры окружающей среды. установленная заданная температура и текущая температура отображаются на дисплее.

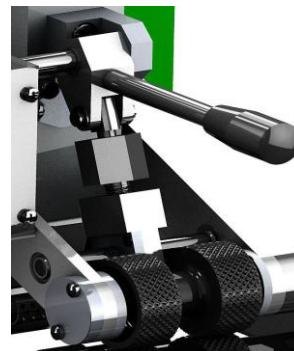
- Скорость сварки

Установленная заданная скорость и реальная скорость отображаются на дисплее.

- Давление на сварочный шов

Давление можно изменяться с помощью гайки для регулировки давления, вращение по часовой стрелке может снизить давление, вращение против часовой стрелки может повышать давление.

Данное оборудование имеет функцию памяти параметров.



СВАРКА

1. Поднимите рычаг для давления, чтобы разделить верхний и нижний прижимной ролик. подключите аппарат к сети, включите выключатель питания.
2. Установите сварочные параметры (Внимание, перед сваркой должны быть произведены испытания сварных швов, чтобы определить правильные параметры сварки!)
3. Температура сварки должна быть достигнута заданной.
4. Вставьте сварочную аппарат в положение сварки, вставьте верхнюю и нижнюю свариваемую мембрану.
5. Опустите рычаг для давления вниз, чтобы спрессовывать верхний прикаточный ролик и нижний прижимной ролик, включите ходовой выключатель, автомат придёт в движение и сварка начнётся автоматически.
6. Во время движения следите за положением позиционного ролика и в случае необходимости корректируйте движение аппаратом с помощью рукоятки.
7. Когда автомат придёт до конца материалов, поднимите рычагу для давления, чтобы разделить верхний и нижний прокаточный ролик.
8. После сварки одновременно нажмите кнопки регулировки температуры , чтобы фен подал холодный воздух, и охладите нагревательную насадку.
9. Выключите главный выключатель.

Замена нагревательного элемента

- Смена
нагревательного
элемента
Выдернуть головку
соединения
термопары,
Ослабить 4
неподвижного
винта



сварочной насадке, снять сварочную
насадку и снять нагревательный
элемент. Как показано на Рисунке.

- Смена термопары
Выдернуть Головку соединения термопары,
Ослабить неподвижную нить, которую скрутится в защитной крышке
сварочной насадки, затем снять термопару.

Гарантия на аппарат G1100 – 12 месяцев.

Геосварка

www.izolyaciya.com

тел. 8 913 006 80 41

тел. 8 (383) 287 80 58

www.izolyaciya.com