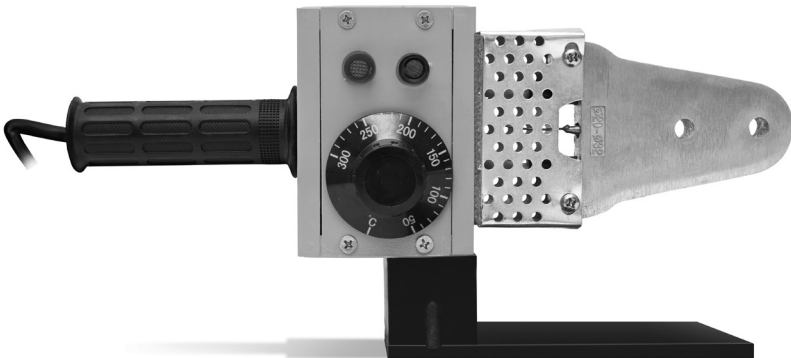


АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ

# FoxPlastic

## 900 / 1200 / 1600 / 1800 / 2200 / 2500

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Перед началом эксплуатации аппарата внимательно изучите данное руководство и храните его в доступном месте.

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Мы благодарим за внимание к нашей продукции и надеемся, что она обеспечит выполнение работ в полном объеме, которого Вы ожидаете.

При правильной эксплуатации данное устройство гарантирует безопасную работу, поэтому мы настоятельно не рекомендуем нарушать нормы безопасности при проведении работ, что может привести к серьезному ущербу для людей и имущества.

Данное руководство должно быть прочитано персоналом до подключения или использования. В случае затруднений обращайтесь в службу сервиса организации, через которую был приобретен аппарат.

Приобретенный Вами товар может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

Нормы безопасности .....	3
Информация о продукте .....	3
Технические характеристики .....	4
Начало работы.....	4
Инструкция по использованию .....	5
Техническое обслуживание и ремонт .....	5
Срок эксплуатации.....	6
Хранение и утилизация .....	6
Комплектация.....	6
Гарантийные обязательства .....	7

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию, не влияющие на правила и условия эксплуатации, без отражения в документации.

## НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Не допускается использование сварочного аппарата не по назначению.
- Избегайте использование аппарата в условиях повышенной влажности.
- Категорически запрещается охлаждать прибор водой, это приведёт к выходу термосопротивления из строя.
- Недопустимо дотрагиваться до разогретого элемента и насадок открытыми частями тела.
- Запрещается подвергать аппарат ударам и вибрациям.
- Не допускается переносить и поднимать сварочный аппарат за шнур питания.
- Запрещается разбирать и самостоятельно ремонтировать неисправные приборы. При обнаружении неисправности прибора, необходимо обратиться в ближайший авторизованный сервисный центр.
- Запрещается оставлять сварочный аппарат во включенном состоянии без присмотра.



## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Аппараты FoxPlastic 900/1200/1600/1800/2200/2500 предназначены для ручной сварки в раструб пластиковых труб и фитингов с наружным диаметром до 63 мм по принципу муфтовых соединений. Они обеспечивают надежное сваривание методом расплавления поверхности материала трубы — диффузное соединение материала.

Аппараты поставляются в металлическом кейсе с набором насадок для сварки и комплектуется подставкой. Подставка позволяет устанавливать аппарат на плоскую поверхность, а также крепить его к верстаку при помощи встроенной в нее струбины. В конструкции аппарата предусмотрен термостат для регулировки температуры нагрева.

Модели FoxPlastic 1600/1800 оборудованы двумя тэнами с индивидуальным включением и имеют 2 ступени мощности нагрева тэна. Нагревательный элемент имеет увеличенный размер, что позволяет поддерживать стабильное качество сварки при высокой производительности. Нагревательный элемент позволяет одновременно крепить на нем несколько пар насадок с тефлоновым покрытием разного диаметра, что позволяет экономить время на перестановке насадок при сварке.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	FoxPlastic 900	FoxPlastic 1200	FoxPlastic 1600	FoxPlastic 1800	FoxPlastic 2200	FoxPlastic 2500
Напряжение в сети/Частота, В/Гц	230/50					
Потребляемая мощность, Вт	900	1200	1600	1800	2200	2500
Рабочая температура, °С	0 - 300					
Размер насадок, мм	20, 25, 32			20, 25, 32, 40, 50, 63		
Вид насадок	Парные					
Форма нагревателя	Мечевидная					
Тип сварки	Муфтовая (раструбная)					
Покрытие греющих элементов	Тефлоновое					
Класс защиты	IP20					

## НАЧАЛО РАБОТЫ

Сварочный аппарат имеет встроенный регулятор температуры (термодатчик), который ограничивает уровень нагрева. Нагревательный элемент аппаратов Foxplastic достигает значения максимальной температуры в 330 – 350 °С и отключается электропитание узла нагрева. Среднеарифметическая температура нагревательного элемента автоматически поддерживается на уровне 270 – 290 °С (оптимальная температура для сварки труб и фасонных изделий).

На аппаратах Foxplastic 900 / 1200 / 1600 / 1800 / 2200 имеются 2 индикатора:

- индикатор красного цвета загорается, когда аппарат включён в сеть и происходит нагрев элемента до максимальной температуры;
- индикатор зелёного цвета загорается при достижении максимальной температуре и прекращении процесса нагрева, нагревательный элемент начинает остывать.

Уровень нагрева регулируется ручкой вращения с нанесённой на неё температурной шкалой.

На аппарате Foxplastic 2500 дополнительно есть клавиша мощности:

- при включении клавиши на корпусе данной модели загорается красный индикатор. Это обозначает, что происходит нагрев сварочного аппарата.

Решающее влияние на качество сварного шва оказывают технологические временные интервалы, т.е. время нагрева и выдержки, длительность интервалов зависит от диаметра (см. таблицу).

## ВНИМАНИЕ!

При сварке армированной пластиковой трубы необходимо дополнительное приспособление для зачистки внешнего армирующего слоя (в комплект поставки не входит).

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

1. Извлеките сварочный аппарат из ящика и закрепите его на подставке.
2. Закрепите на холодном нагревательном элементе насадки нужного диаметра (насадки, начиная с 40 мм необходимо устанавливать на задних отверстиях наконечника сварочного аппарата).
3. Включите аппарат в сеть.
4. Установите необходимую температуру (260 - 300 °C), дождитесь прогрева аппарата.
5. Чтобы подготовить соединения трубы к плавке возьмите специальные ножницы для резки полипропиленовых труб и отрежьте необходимую длину. Пользуйтесь хорошо заточенными ножницами, это не только удобнее, но и не приведет к нежелательной деформации труб.
6. Для получения наиболее качественного результата соединения труб отмерьте необходимую глубину сварки согласно таблице, указанной в инструкции.
7. Теперь можно приступать к сварке труб. Аккуратно вставьте трубу в большую насадку, а фитинг в меньшую. Важно при этом соблюдать время нагревания в соответствии с таблицей.
8. Аккуратно извлеките фитинг и трубу из насадок сварочного аппарата и вставьте друг в друга. Важно следить, чтобы элементы соединялись ровно, без перекосов.
9. Зафиксируйте соединение и не прилагайте к нему механических нагрузок до времени выдержки, которое указано в таблице.
10. По окончании сварочных работ необходимо выключить прибор и дать ему остыть.

<b>Диаметр насадок, мм</b>	20	25	32	40	50	63
<b>Время нагрева, сек</b>	5	7	8	12	18	24
<b>Перестановка, сек</b>	4	4	6	6	6	8
<b>Время выдержки, сек</b>	6	10	10	20	20	30
<b>Время охлаждения, сек</b>	2	2	4	4	4	6
<b>Глубина сварки, мм</b>	14	16	20	21	22,5	24

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

- Не допускайте загрязнения сварочного прибора и инструментов. Пригоревшие частицы могут стать причиной некачественной сварки.
- Рекомендуется очищать инструмент тканью из натурального волокна либо деревянным шпателем, чтобы не повредить тефлоновое покрытие. Другого обслуживания не требуется.
- При обнаружении неисправности прибор необходимо отправить в сервисный центр для ремонта.

## СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

Срок эксплуатации составляет 3 года с даты изготовления.

## ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

Хранить при температуре окружающей среды от 0 до +40 °С и относительной влажности воздуха не более 80%.

Утилизация отслуживших свой срок деталей должна производиться в соответствии с местными нормативами по охране труда, технике безопасности и защите окружающей среды.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

Модель	FoxPlastic 900	FoxPlastic 1200	FoxPlastic 1600	FoxPlastic 1800	FoxPlastic 2200	FoxPlastic 2500
Сварочный аппарат	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Насадки	1 компл.	1 компл.	1 компл.	1 компл.	1 компл.	1 компл.
Металлический кейс	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Подставка	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Ключ	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.	1 шт.
Отвертка					1 шт.	1 шт.
Рулетка						1 шт.
Уровень						1 шт.
Перчатки						1 шт.
Ножницы для резки пластиковых труб						1 шт.
Инструкция + Гарантийный талон	1 компл.	1 компл.	1 компл.	1 компл.	1 компл.	1 компл.

### ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:

1. Имеется в наличии документ, подтверждающий приобретение оборудования и правильно заполненный гарантийный талон. Талон дает пользователю оборудования право на бесплатное устранение недостатков, возникших по вине производителя, в течении срока, указанного в гарантийном талоне. Для гарантийного ремонта необходимо предъявить оборудование и полностью заполненный гарантийный талон, с названием оборудования, серийным номером, с печатью торгового предприятия, датой продажи и подписью покупателя. Если в гарантийном талоне не заполнена дата продажи, то гарантийный срок исчисляется с даты производства оборудования. Если изделие, предназначенное для бытовых (непрофессиональных) нужд, эксплуатировалось в коммерческих целях (профессионально), срок гарантии составляет (один) месяц с даты продажи. Дефекты сборки инструмента, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения диагностики оборудования авторизированным сервисным центром.
2. Неисправное оборудование должно передаваться в сервис без загрязнений на корпусе, затрудняющих диагностику и оценку состояния оборудования. В случае применения оборудования в комплекте с аксессуарами, требуется предоставить эти аксессуары вместе с оборудованием.

### ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ:

1. На оборудование с отсутствующей или нечитаемой маркировкой (информационной табличкой (шильдиком) и заводским номером, либо с признаками их изменения, а также в случае если данные на оборудовании не соответствуют данным в гарантийном талоне;
2. На неполную комплектацию оборудования, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.
3. На последствия самостоятельного внесения изменений в конструкцию оборудования, ремонта, разборки, о чем могут свидетельствовать, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей, чистки и смазки оборудования в гарантийный период (не требуемые инструкцией по эксплуатации), а также на неисправности, возникшие вследствие использования несоответствующих материалов в ходе проведения регламентных профилактических работ;
4. На детали, предназначенные для защиты от перегрузок основных узлов и деталей оборудования (предохранители, срывные болты и пр.);
5. На неисправности, возникшие в результате несообщения о первоначальной неисправности оборудования и повлекшие за собой выход из строя других узлов и деталей;
6. На неисправности, которые стали следствием нарушения требований инструкции по эксплуатации или использования оборудования не по назначению;
7. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., если их воздействие не предусмотрено конструкцией оборудования;
8. На выход из строя вследствие несоответствия параметрам питающей электросети, указанным на изделии (выход из строя силовой части оборудования, защитных устройств и др.), в том числе неправильного подключения защитного заземления;
9. На неисправности, вызванные использованием некачественного топлива и/или топливной смеси;
10. На использование принадлежностей, расходных материалов (в т.ч. топлива и топливных смесей) и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем;



11. На неисправности, которые стали следствием попадания внутрь оборудования посторонних предметов, насекомых, пыли, материалов, отходов производства и т.д.;
12. На недостатки изделий, возникшие вследствие проведения технического обслуживания, лицами, организациями, не являющимися авторизованными сервисными центрами, а также несвоевременного технического обслуживания и внесения конструктивных изменений в оборудование;
14. На неисправности, возникшие вследствие использования смазочных материалов, не соответствующих спецификации указанных в руководстве по эксплуатации, которые могут вызывать повреждение двигателя, уплотнительных колец, топливопроводов, топливного бака или иных деталей, частей и механизмов;
15. На неисправности, вызванные воздействием высокой температуры в следствии перегрузки оборудования такие как: залегание поршневых колец, задиры, потертости царапины на рабочей поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение, оплавление опорных подшипников и вкладышей цилиндропоршневой группы и электродвигателей, одновременное перегорание ротора и статора, обеих обмоток статора и т.д.;
16. На неисправности, вызванные эксплуатацией в неблагоприятных условиях (механические примеси в воде, повышенная запыленность воздуха и т.п.);
17. На части, узлы и детали оборудования подверженные естественному износу в следствии интенсивного использования;
18. На такие виды работ: как регулировка, чистка, смазка, замена расходных материалов, а также периодическое обслуживание и прочий уход за оборудованием, оговоренные в руководстве по эксплуатации;
19. Неисправности, вызванные несвоевременным проведением обслуживания оборудования и/или профилактических работ, в сроки, указанные в руководстве по эксплуатации, в том числе регулярных работ, указанных по руководству в процессе хранения;
20. На неисправности, вызванные перегрузкой оборудования, повлекшую выход из строя силовой части сварочного аппарата, электродвигателя, генератора или других узлов и деталей. К безусловным признакам перегрузки изделия относятся, помимо прочих: появление цветов побежалости, деформация или оплавление деталей и узлов изделия, потемнение или обугливание изоляции проводов электродвигателя под воздействием высокой температуры, залегание поршневых колец, задиры, потертости царапины на рабочей поверхности цилиндра и поверхности поршня, разрушение или оплавление опорных подшипников и цилиндро-поршневой группы, одновременное перегорание ротора и статора, обеих обмоток статора;
21. На оборудование, предъявленное в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде;
22. На узлы и детали, являющиеся расходными, быстроизнашивающимися материалами, к которым относятся: электрододержатели, кабели, зажимы для подключения заземления, соединители кабельные, сварочные горелки и их быстроизнашивающиеся детали, газовые сопла, сопла тока, изоляционные кольца, подающие ролики проволокподающих устройств, направляющие каналы, сальники, манжеты, уплотнения, поршневые кольца, цилиндры, клапаны, графитовые щетки, подшипниковые опоры, пыльная цепь и лента, пыльная шина, соединительные муфты, ведущие и ведомые звездочки, болты, гайки, курки, триммерные головки, направляющие ролики, защитные кожухи, приводные ремни и шкивы, гибкие валы, крыльчатки, фланцы крепления, ножи, элементы натяжения и крепления режущих органов, резиновые амортизаторы, резиновые уплотнители, детали механизма стартера, свечи зажигания, лента тормоза цепи, воздушный и топливный фильтры, крышка бачков, включатель зажигания, рычаг воздушной заслонки, пружина сцепления, угольные щетки, червячные колеса, тросы, провод питания, кнопка включения, лампочки, аккумуляторы, виброрвалы, вибронаконечники, шланги, пистолеты, форсунки,

копья, насадки, пенокомплекты, аккумуляторы, щупы мультиметров, упаковочные кейсы, бойки к пневмостеплерам и нелерам и т.д.;

23. На оборудование с признаками хранения с нарушением установленных производителем регламентов консервации (расконсервации).

Гарантия не предусматривает компенсацию прямых или косвенных расходов, связанных с гарантийным ремонтом (перевозки, суточные, проживание, доставку неисправной продукции от покупателя в сервисный центр, упущенную выгоду и т.д.), а также диагностику исправной продукции. Все расходы и риски по демонтажу, монтажу, погрузке и разгрузке, перевозке продукции в сервисный центр несет владелец продукции.

Устранение неисправностей, признанных как гарантийный случай, осуществляется авторизованным сервисным центром. Неисправное оборудование (при обмене) и/или заменённые детали не подлежат возврату покупателю.

Настоящие гарантийные обязательства не затрагивают установленные действующим законодательством прав владельца в отношении дефектного оборудования.

Адреса авторизованных сервисных центров можете посмотреть на сайте: [foxweld.ru/service/](http://foxweld.ru/service/)  
E-mail сервисной поддержки: [help@foxweld.ru](mailto:help@foxweld.ru).

Изготовлено по заказу FoxWeld в КНР

**Дата изготовления** - см. на аппарате 0000000\_Г\_ММ\_00000.



