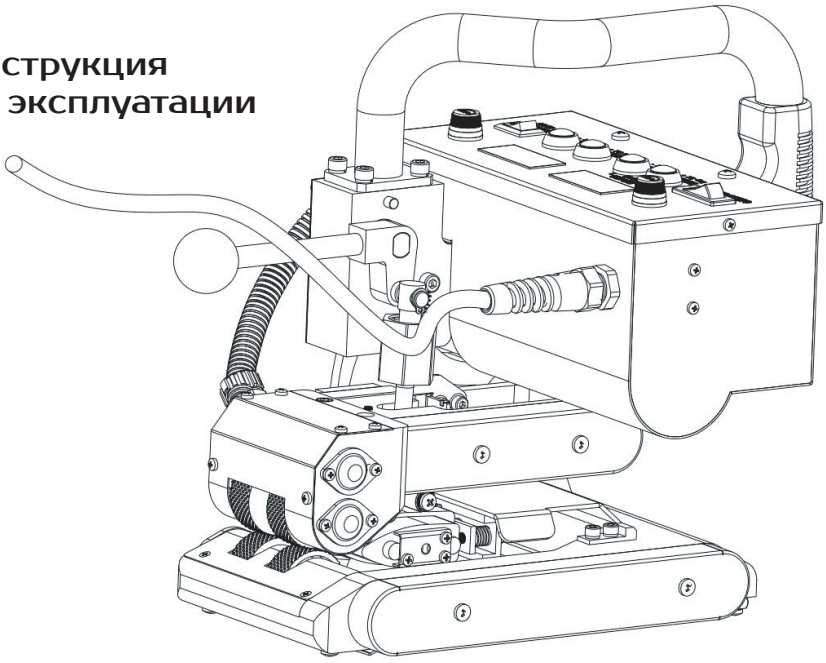
СварПом

Сварочный автомат горячего клина

Модель:
СП32

Инструкция по эксплуатации



Пожалуйста, перед началом эксплуатации устройства внимательно изучите данную инструкцию и сохраните её для дальнейшего использования.

В данном сварочном автомате применяется усовершенствованная конструкция горячего клина, обеспечивающая лучший нагрев и более высокую скорость сварки. Автомат предназначен специально для сварки материала толщиной 0,5 - 2,0 мм.
ПЭНД, ПЭВД, ТПО, ПВХ.

Применение

Области применения сварочного автомата горячего клина:

- Полигоны для хранения твёрдых бытовых отходов
- Резервуары и накопители для очистки сточных вод
- Проекты по гидроизоляции водоёмов и гидросооружений
- Защита почвы при создании инфраструктуры химической и нефтяной промышленности
- Охрана и рациональное использование водных ресурсов
- Строительство резервуаров для разведения рыбы, садков для аквакультуры

ВНИМАНИЕ! Меры предосторожности

Прежде чем открывать корпус аппарата или производить другие работы по его ремонту и настройке, обязательно убедитесь, что вилка электропитания отсоединена от розетки во избежание поражения электрическим током в результате контакта с находящимися под напряжением компонентами и электрическими соединениями.

Работа аппарата сопровождается нагревом сварочного клина до высоких температур. Неправильное использование аппарата может привести к возгоранию или взрыву, если нагрев происходит в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов или горючих газов.

Во избежание ожогов не прикасайтесь к горячему клину и соседним узлам до их полного остывания.

230
120

Напряжение сети должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на сварочном аппарате, источник питания должен быть надёжно заземлен. Подсоединяйте сварочный аппарат к только к сетям с защитным заземлением. Отключение/обрыв провода защитного заземления представляет опасность для жизни! Используйте удлинительный кабель исключительно с защитным заземлением!

Для обеспечения безопасности операторов и оборудования настоятельно рекомендуется подключать аппарат через УЗО (устройство защитного отключения).

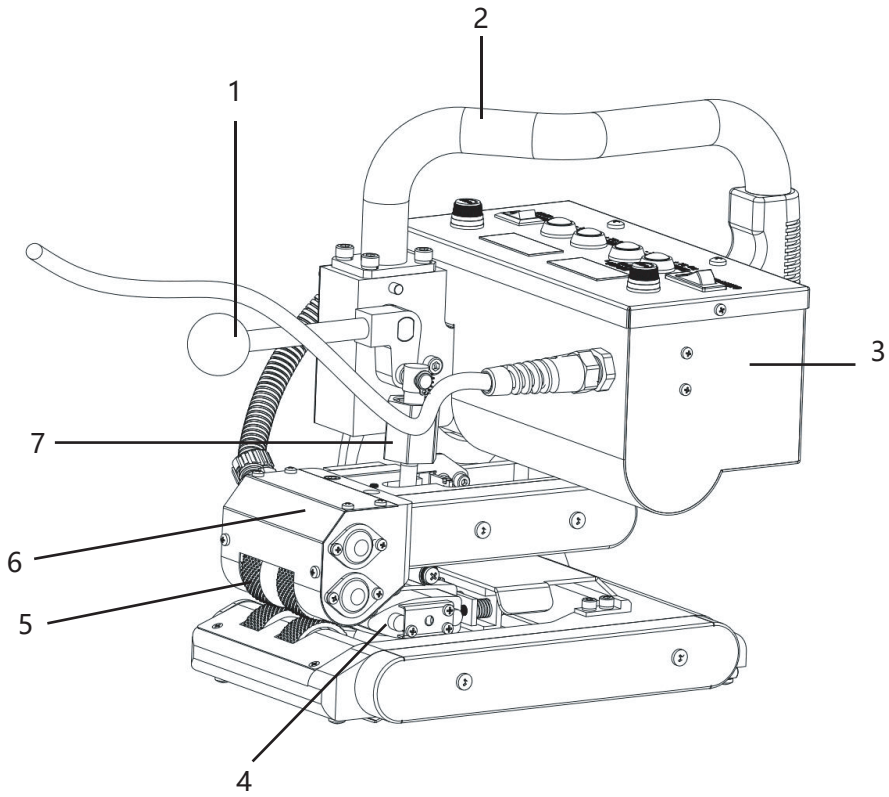
Не оставляйте работающий аппарат без присмотра. Аппарат должен эксплуатироваться квалифицированными специалистами или под их контролем, так как существует опасность пожара или взрыва. Запрещается использование данного аппарата детьми. Запрещается прикасаться к движущимся частям, это может привести к травмам.

Категорически запрещено использовать сварочный автомат на мокрой или грязной поверхности, автомат следует беречь от воды, дождя или сырости.

Технические характеристики сварочного автомата горячего клина СП32

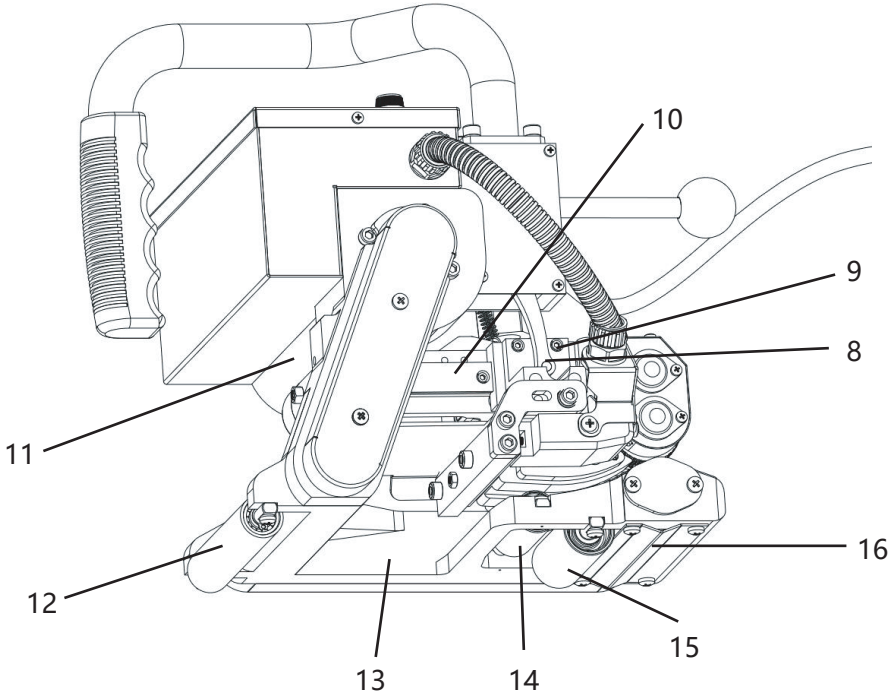
Номинальное напряжение, В~	230
Частота, Гц	50/60
Мощность, Вт	1400
Скорость сварки, м/мин	0,5 - 6
Температура нагрева, °С	50 - 450
Давление на шов, Н	100 - 1000
Толщина свариваемого материала, мм	0,5 - 2,0
Ширина нахлёста, мм	120
Ширина сварного шва, мм	12,5х2 проверочный канал 15 мм
Подача материала	двусторонняя
Цифровой дисплей	регулировка скорости и температуры
Вес нетто, кг	9,0
Знак соответствия	EAC
Гарантия	1 год

Основные части автомата СП32



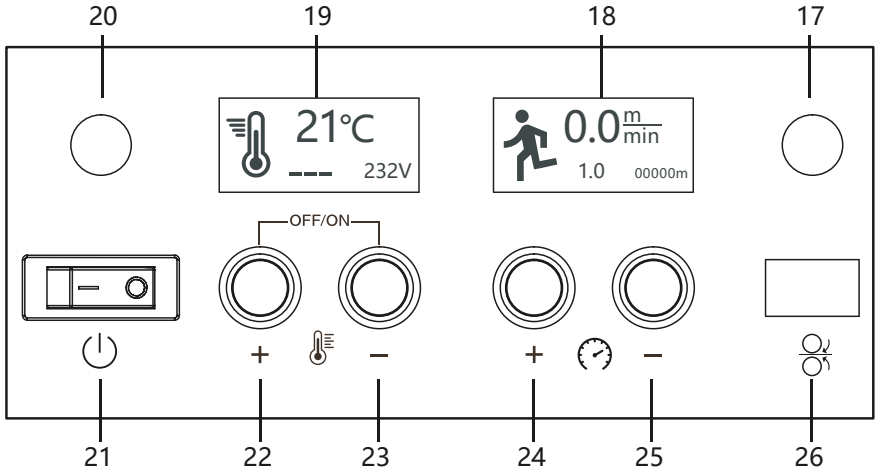
1. Зажимной рычаг.
2. Рукоятка для направления и переноски.
3. Блок управления.
4. Горячий клин.
5. Прижимной ролик.
6. Узел механизма зажима.
7. Гайка регулировки давления.

Основные части автомата СП32



8. Направляющий блок.
9. Винт клина.
10. Направляющая.
11. Верхняя рама.
12. Передний опорный ролик.
13 Нижняя рама.
14. Нижний направляющий ролик.
15. Задний опорный ролик
16. Щиток.

Панель управления СП32



17. Предохранитель привода
18. Дисплей индикации скорости
19. Дисплей индикации температуры
20. Предохранитель питания
21. Главный выключатель
22. Кнопка увеличения температуры
23. Кнопка уменьшения температуры
24. Кнопка увеличения скорости
25. Кнопка уменьшения скорости
26. Включение/выключение привода

1. Установка температуры сварки:

С помощью кнопок + — регулировки температуры на панели управления установите необходимую температуру для сварки, которая зависит от материала изделия и температуры окружающей среды. На ЖК-дисплее будет отображаться заданное и фактическое значение температуры.

2. Установка скорости сварки:

С помощью кнопок + — регулировки скорости на панели управления установите необходимую скорость сварки. На ЖК-дисплее будет отображаться заданное и фактическое значение скорости.

3. Включение привода

Нажмите кнопку включения привода (26).

• В сварочный автомат встроена функция памяти сварочных параметров, после включения аппарата автоматически устанавливаются последние использованные параметры (они автоматически сохраняются перед выключением).

Пуск/остановка сварочного автомата горячего клина СП32

Рис. 1

1. Подключите автомат к источнику питания, поднимите вверх зажимной рычаг (1), чтобы автоматически открылся прижимной ролик (5).
2. Включите главный выключатель (21). На ЖК-дисплее будут отображаться настройки, как показано на *рис. 1*, при этом нагрев не будет включен.

Рис. 2

3. Нажмите кнопку увеличения температуры (22). На ЖК-дисплее появятся настройки, как показано на *рис. 2*, при этом горячий клин начнёт нагреваться, пока фактическая температура не достигнет заданной температуры.

Рис. 3

4. Включите привод с помощью кнопки (26), установите необходимую скорость сварки с помощью кнопок регулировки скорости (24), (25), на дисплее отобразятся значения, как показано на *рис. 3*. Затем заправьте в аппарат верхнее и нижнее полотна материала.
5. Опустите зажимной рычаг (1), при этом сварочный клин принимает рабочее положение, и начинается сварочный процесс.
6. Внимательно следите за ходом сварки и положением верхнего и нижнего полотен материала, чтобы выровнять их в случае смещения.
7. После окончания сварки поднимите зажимной рычаг (1) и извлеките сварочный автомат из сварного шва.

Пуск/остановка сварочного автомата горячего клина СП32

Рис. 4

8. Выключите привод кнопкой (26), одновременно нажмите кнопки увеличения (22) и уменьшения температуры (23) или нажимайте кнопку уменьшения температуры (23) до выключения (OFF), как показано на *рис. 4*. Нагрев сварочного клина прекратится.
9. Выключите главный выключатель (21).

• Для установки и регулировки сварочного давления:
- поднимите прижимной рычаг (1);
- вращайте зажимную гайку (7) до полного раскрытия зажимного механизма;
- вставьте две тестовые полосы свариваемого материала в аппарат, как для обычной сварки, и опустите прижимной рычаг (1);
- вращайте регулировочную гайку до лёгкого зажатия тестовых полос верхним и нижним прижимными роликами. Потяните одновременно вперёд обе тестовые полосы материала, материал должен выходить из роликов с лёгким усилием. Данная настройка принимается за нулевую отметку давления;
- поворачивая гайку регулировки давления (7), установите необходимое по технологии сварочное давление. Поворот на одну грань гайки примерно 100 Н.

•• В правом нижнем углу дисплея индикации температуры (19) в реальном времени отображается напряжение сети в вольтах. В правом нижнем углу дисплея индикации скорости (18) отображается пробег сварочного автомата в метрах.

Диагностика и устранение неисправностей

Сообщение об ошибке	Причины/Неисправность	Устранение
На экране ничего не отображается	Сбой электропитания или низкое напряжение	Проверьте напряжение и подключено ли питание
	Перегорел предохранитель питания	Замените предохранитель 15А
	Не работает главный выключатель	Замените главный выключатель
Привод не работает	Перегорел предохранитель привода	Замените предохранитель 1А
	Не работает кнопка включения/выключения	Замените кнопку включения/выключения
	Не работает мотор привода	Замените мотор привода
	Перегорел предохранитель платы привода	Замените предохранитель платы привода
	Плата привода не работает	Замените плату привода
Не работает регулировка скорости, мотор автомата вращается с неправильной скоростью	Не работает кнопка регулировки скорости	Замените кнопку регулировки скорости
	На датчик не поступают показания	Замените плату фотодатчика или провод датчика
	Плата привода не работает	Замените плату привода

Диагностика и устранение неисправностей

Сообщение об ошибке	Причины/Неисправность	Устранение
Не нагревается сварочный клин	Нагревательные элементы клина не работают	Замените нагревательные элементы клина
	Сварочный клин не работает	Замените сварочный клин
	Плата привода не работает	Замените плату привода
Сварочный клин перегорел	Неисправна термопара	Неисправна термопара
	Не работает плата привода	Замените плату привода
	Провода «+» и «-» термопары подключены неверно	Подключите корректно
Сообщение на дисплее: «thermo-couple ERR» (Ошибка в работе термопары)	Отсутствует термопара	Проверьте, не отключен ли кабель термопары от дисплея
	Термопара перегорела	Замените термопару
Сообщение на дисплее: «CT: 016 °C ST: Pause» (Реальная темп: 016 °C Заданная темп: Пауза)	Нагрев прекращён	Нажмите одновременно 2 кнопки управления температурой для активации нагрева
Рябь, мерцание на дисплее	Неисправен экран или плата	Замените экран или плату

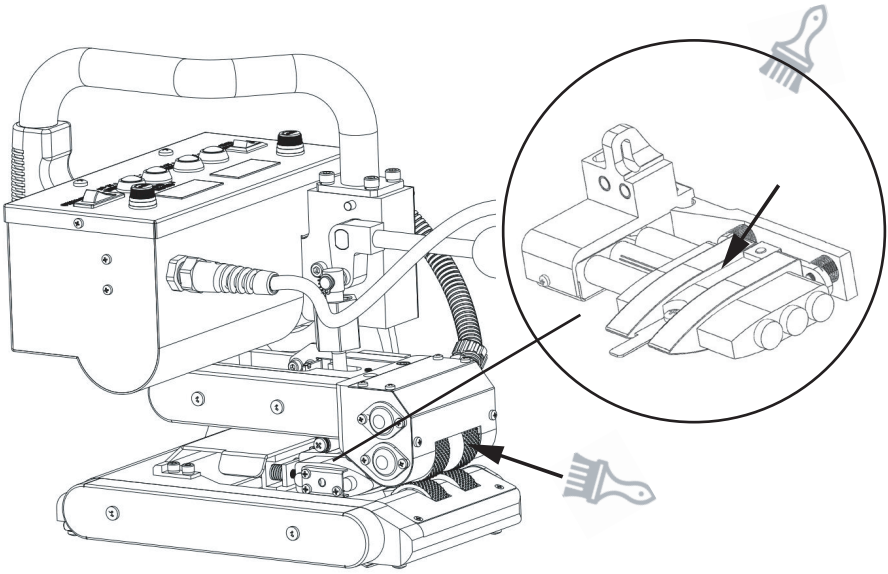
Маркировка изготовителя

Модель и серийный номер выбранного вами аппарата указаны на табличке завода-изготовителя.

Серийный номер находится на корпусе изделия.
Будьте готовы сообщить эти данные при обращении в офис продаж и сервисный центр компании СварПом.

Техническое обслуживание

Настоятельно рекомендуется очищать от загрязнений нагревательный клин и прижимные ролики по окончании сварочных работ.



Гарантийные обязательства

Гарантия на данный прибор составляет 12 месяцев со дня продажи. Компания несёт ответственность за поломки, вызванные дефектом комплектующих аппарата или производственным дефектом.
Согласно настоящей гарантии, Компания оставляет за собой право на ремонт и замену неисправных деталей по своему усмотрению.
Настоящая гарантия не распространяется на замену деталей, подверженных износу (нагревательные элементы, угольные щетки, подшипники и т.д.), на повреждения или дефекты, вызванные ненадлежащей эксплуатацией или ненадлежащим техническим обслуживанием, а также на повреждения, вызванные падением изделий. Право на гарантийное обслуживание утрачивается в случае нарушения правил эксплуатации и наличия следов неавторизованного вмешательства в конструкцию изделия.

Техобслуживание и ремонт

Ремонтные работы должны проводиться только в специализированных сервисных центрах компании СварПом.
Допускается использование только оригинальных запасных частей СварПом.

1 год гарантии

Сервисные центры

Центральный офис компании СВАРПОМ
117535, г. Москва, Варшавское шоссе, д. 150, корпус 1.
Бесплатный звонок по России: 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Санкт-Петербург. ул. Химиков, д. 18, оф.25/1
тел.: +7 (812) 412-60-17, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

ОЛЬМА-С, Санкт-Петербург, ул. 10-я Красноармейская, д. 19 (вход через д.17)
тел.: +7 (812) 575-00-86, +7 (812) 575-00-56, +7 (812) 251-37-07
zakaz@svarpom.ru

Казань, ул. В. Кулагина, д. 17, офис 106/1
тел.: +7 (843) 500-54-02, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Краснодар, ул. Новороссийская, д. 236/1, оф. 104/1
тел.: +7 (861) 217-01-93, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Нижний Новгород, ул. Кировская, д. 16, пом. 4/1
тел.: +7 (831) 281-87-77, +7 (831) 281-87-86, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Екатеринбург, ул. Блюхера, д. 4, офис 1
тел.: +7 (343) 278-96-59, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Красноярск, ул. Дубровинского, д. 112, помещение 2
тел.: +7 (391) 276-75-33, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Самара, ул. Мичурина, д. 147, цок этаж № 1, оф. 1/1
тел.: +7 (846) 300-49-34, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Хабаровск, ул. Воронежская, д. 129, лит. Б, оф.27/1
тел.: +7 (4212) 78-82-31, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

СВАРПОМ

8 800 700-37-29

www.svarpom.ru
zakaz@svarpom.ru

г. Москва, 117535,
Варшавское шоссе, д. 150,
корпус 1