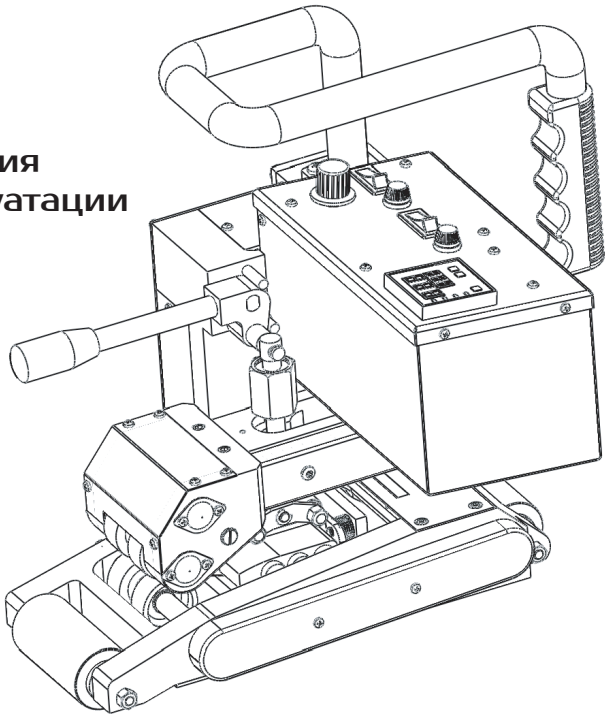
СварПом

Сварочный автомат горячего клина СварПом

Модели:

СПЗ1

Инструкция по эксплуатации



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

Сварочный автомат СП31 используется при строительстве подземных и гидросооружений для высокопроизводительной сварки внахлёст горячим клином полимерных гидроизалирующих покрытий и геомембран толщиной от 1,0 до 3,0 мм, изготовленных из таких материалов, как ПЭНД (HDPE), ПЭВД (LDPE), ПП (PP), ТПО (TPO) и ПВХ (PVC).

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
- Создание различных накопителей для животноводства, сельского хозяйства, промышленности
- Защита почвы при создании инфраструктуры химической и нефтяной промышленности
- Сооружение ирригационных каналов, различных ёмкостей для аграрных целей
- 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 легко воспламеняющихся материалов или горючих газов.



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



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.

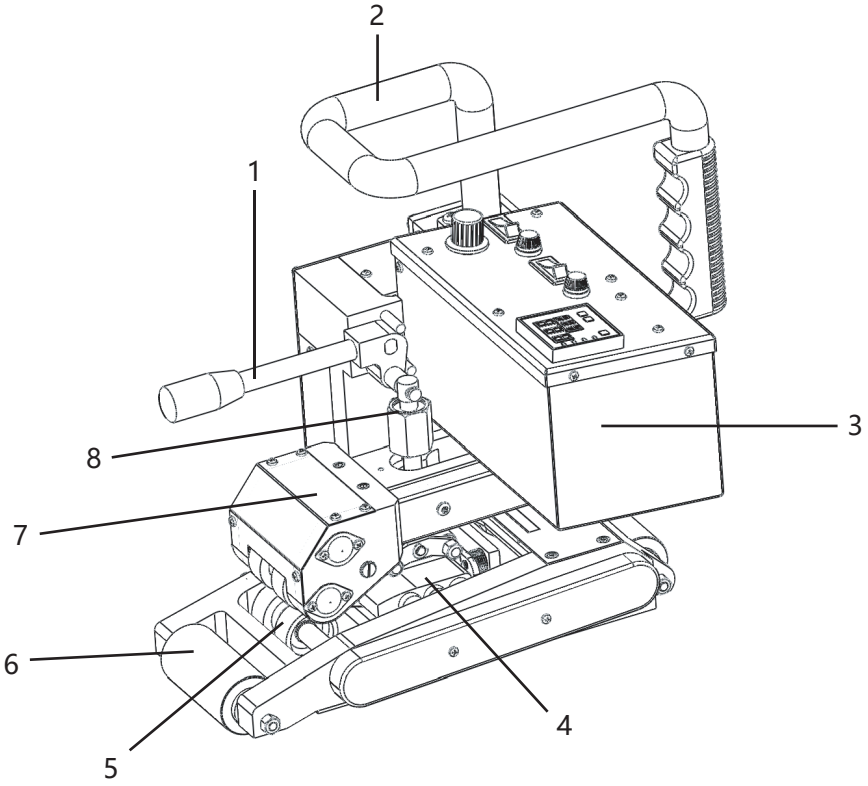


Категорически запрещено использовать сварочный автомат на мокрой или грязной поверхности, автомат следует беречь от воды, дождя или сырости.

Технические характеристики сварочного автомата горячего клина СП31

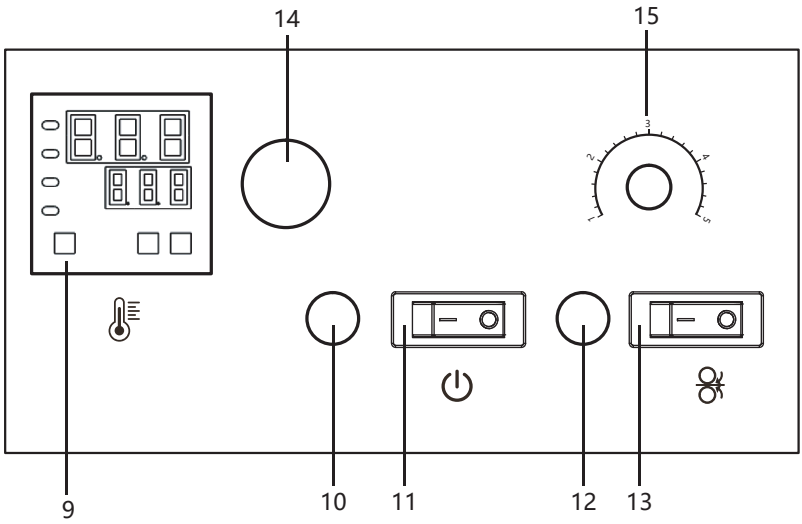
Тип аппарата Артикул	СП31 3.31000	СП31 3.31200
Номинальное напряжение, В~	230	230
Частота, Гц	50/60	50/60
Мощность, Вт	1800 / 1650	1800 / 1650
Скорость сварки, м/мин	1-5	1-5
Температура нагрева, °С	50-450	50-450
Давление на шов, Н	100-1000	100-1000
Толщина свариваемого материала, мм	1,0-3,0	1,0-3,0
Ширина нахлёста, мм	120	120
Ширина сварного шва, мм	2х16, проверочный канал 15 мм	
Вес нетто, кг	13	13
Цифровой дисплей	Регулировка скорости и температуры	Регулировка температуры. Показания напряжения
Знак соответствия	EAC	EAC
Гарантия	1 год	1 год

Основные части автомата СП31



1. Рычаг зажима материала
2. Рукоятка для транспортировки/направляющая рукоятка
3. Корпус
4. Горячий клин
5. Верхний и нижний прижимные ведущие ролики
6. Ходовой ролик
7. Узел механизма зажима
8. Гайка регулировки давления

Панель управления СП31 (арт. 3.31200)



9. Регулятор температуры
10. Силовой предохранитель
11. Главный выключатель
12. Предохранитель привода
13. Включение/выключение привода
14. Вольтметр
15. Регулировка скорости

Пуск/остановка сварочного автомата СП31 (арт. 3.31200)

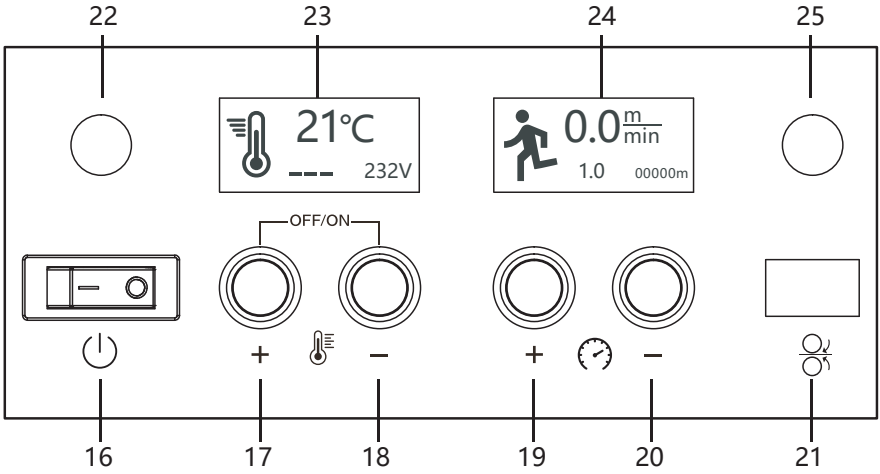
1. Подключите машину к источнику питания, поднимите зажимной рычаг (1), чтобы автоматически открылся прижимной ролик (5), нажмите главный выключатель (11).
2. Проверьте, соответствует ли отображаемое на вольтметре значение напряжения норме.
3. Включите регулятор температуры (9), установите необходимую для сварки температуру, дождитесь, пока она достигнет заданного значения.
4. Включите кнопку включения/выключения привода (13), поверните ручку регулировки скорости (15) на нужное значение.
5. Разместите сварочную машину, заправьте в машину верхнее и нижнее полотно мембраны.
6. Опустите зажимной рычаг (1), сварочная машина начнёт движение и сварку.

Пуск/остановка сварочного автомата СП31 (арт. 3.31200)

7. Внимательно следите за ходом сварки, положением верхнего и нижнего полотен, чтобы выровнять их в случае смещения.
8. После окончания сварки поднимите зажимной рычаг (1) и извлеките сварочную машину из сварного шва.
9. Выключите кнопку включения/выключения привода (13), выключите регулятор температуры (9), нагрев горячего клина прекратится.
10. Выключите главный выключатель (11).

• Для установки и регулировки сварочного давления:
- поднимите прижимной рычаг (1);
- вращайте зажимную гайку (8) 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 (8), установите необходимое по технологии сварочное давление. Поворот на одну грань гайки примерно 100 Н.

Панель управления СП31 (арт. 3.31000)



16. Главный выключатель
17. Кнопка увеличения температуры
18. Кнопка уменьшения температуры
19. Кнопка увеличения скорости
20. Кнопка уменьшения скорости
21. Включение/Выключения привода
22. Силовой предохранитель
23. Дисплей индикации температуры
24. Дисплей индикации скорости
25. Предохранитель привода

1. Установка температуры сварки:
С помощью кнопок + −регулировки температуры 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 установите необходимую скорость сварки. На ЖК-дисплее будет отображаться заданное и фактическое значение скорости.

3. Включение привода
Нажмите кнопку включения привода (21).

- В автомате СП31 встроена функция запоминания сварочных параметров, благодаря которой сварочный аппарат после включения будет автоматически устанавливать последние использованные параметры, сохраняя их перед выключением.

Пуск/остановка сварочного автомата СП31 (арт. 3.31000)



Рис. 1

1. Подключите автомат к источнику питания, поднимите вверх зажимной рычаг (1), чтобы автоматически открылся прижимной ролик (5).
2. Включите главный выключатель (16). На ЖК-дисплее будут отображаться настройки, как показано на *рис. 1*, при этом нагрев не будет включён.



Рис. 2

3. Нажмите кнопку увеличения температуры (17). 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 (21), установите необходимую скорость сварки с помощью кнопок регулировки скорости (19), (20), на дисплее отобразятся значения, как показано на *рис. 3*. Затем заправьте в аппарат верхнее и нижнее полотна мембраны.
5. Опустите зажимной рычаг (1), при этом нагревательный 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 автомат из сварного шва.

Пуск/остановка сварочного автомата СП31 (арт. 3.31000)



Рис. 4

8. Выключите привод кнопкой (21), одновременно нажмите кнопки увеличения (17) и уменьшения температуры (18) или нажимайте кнопку уменьшения температуры (18) до выключения (OFF), как показано на *рис. 4*. Нагрев сварочного клина прекратится.
9. Выключите главный выключатель (16).

• Для установки и регулировки сварочного давления:
- поднимите прижимной рычаг (1);
- вращайте зажимную гайку (8) 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 (8), установите необходимое по технологии сварочное давление. Поворот на одну грань гайки примерно 100 Н.

•• В правом нижнем углу дисплея индикации температуры (23) в реальном времени отображается напряжение сети в вольтах. В правом нижнем углу дисплея индикации скорости (24) отображается пробег сварочного автомата в метрах.

Диагностика и устранение неисправностей

Сообщение об ошибке	Причины/Неисправность	Устранение
На экране отсутствует индикация	Сбой питания или низкое напряжение	Проверить напряжение и кабель питания
	Перегорел предохранитель питания	Замените предохранитель 15А
	Выключатель питания не работает	Замените выключатель питания
Двигатель не работает	Перегорел предохранитель двигателя	Замените предохранитель 1А
	Не работает выключатель питания	Замените выключатель питания
	Двигатель не работает	Замените двигатель
	Перегорел предохранитель платы управления	Замените предохранитель платы
	Плата управления не работает	Замените плату
Не удается отрегулировать скорость с помощью кнопки регулировки или двигатель работает с некорректной скоростью	Ручка регулировки скорости не работает	Замените ручку регулировки скорости
	Датчик не считывает данные	Заменить плату фотодатчика и провод датчика
	Плата привода не работает	Замените плату привода
Горячий клин не нагревается	Нагревательные трубки не работают	Замените нагревательные патроны
	Горячий клин не работает	Замените горячий клин
	Плата привода не работает	Замените плату привода

Диагностика и устранение неисправностей

Горячий клин перегорел	Термопара не исправна	Заменить термопару
	Плата привода не работает	Заменить плату привода
	Провода термопары "+" и "-" of подключены неправильно	Подключить правильно
На дисплее искажения	Экран или плата дисплея не работают	Заменить экран или плату
	Ошибка термопары	1. Проверьте электропроводку; 2. Замените термопару; 3. Замените клин в сборе.
	Ошибка нагревательного элемента	1. Проверьте проводку; 2. Замените нагревательные трубки; 3. Замените нагревательный элемент в сборе.
 206 В	Аварийный сигнал: напряжение ниже 207 В	Повысить напряжение питания
 246 В	Аварийный сигнал: напряжение выше 245 В	Понизить напряжение питания
 281 В	Аварийный сигнал: напряжение достигло 280 В	Отключить питание, понизить напряжение питания

Маркировка изготовителя

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

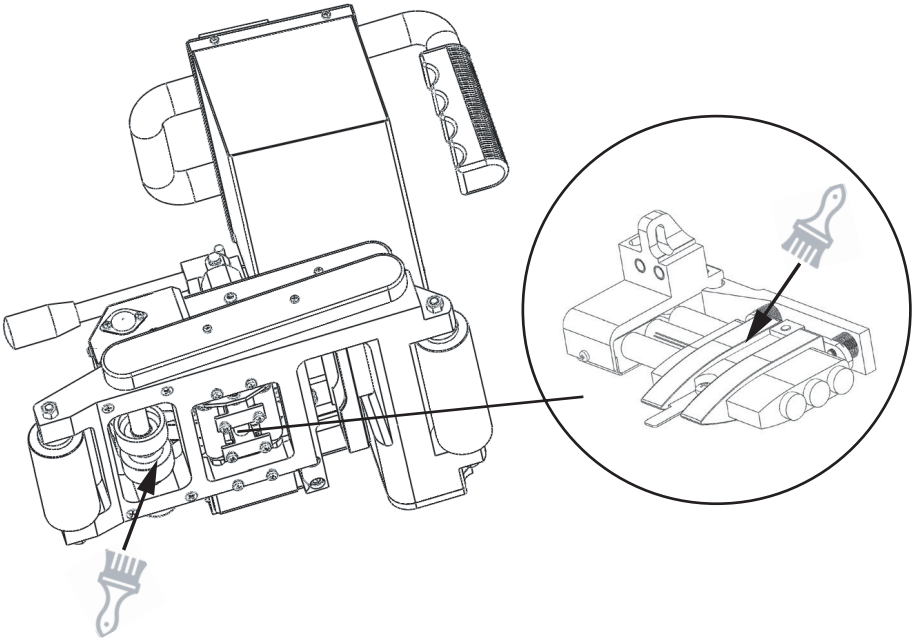
Серийный номер находится на корпусе изделия.
Будьте готовы сообщить эти данные при обращении в офис продаж и сервисный центр компании СварПом.





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, к. 1.
Бесплатный звонок по России: 8 (800) 700-37-29
zakaz@svarpom.ru

Санкт-Петербург. ул. Химиков, д. 18, оф. 25
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, оф. 106/1
тел.: +7 (843) 500-54-02, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Краснодар, ул. Новороссийская, д. 214, оф. 302
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, оф. 1
тел.: +7 (343) 278-96-59, 8 (800) 700-41-14
zakaz@svarpom.ru

Красноярск, ул. Дубровинского, д. 112, пом. 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

Владивосток, ул. Снеговая, д. 4
тел.: +7 (909) 803-84-08
zakaz@svarpom.ru

СВАРПОМ

8 800 700-37-29

www.svarpom.ru
zakaz@svarpom.ru

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