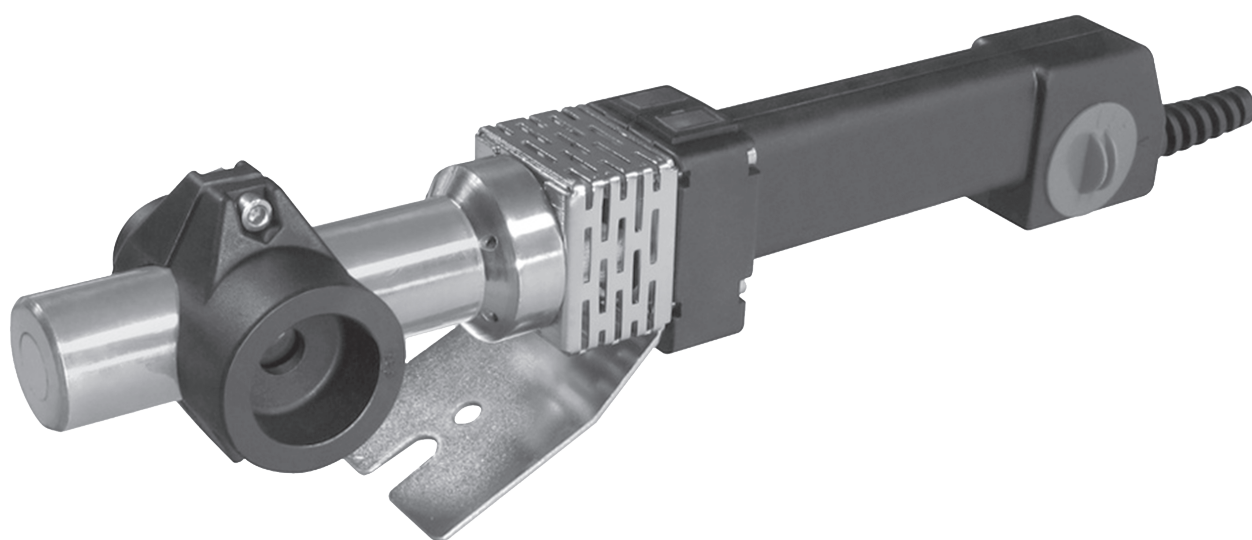


- SK** Polyfúzna zväračka na plastové rúrky
CZ Polyfuzní svářečka plastových trubek
HU Polyfúziós hegesztő műanyag csövekre
RO Fuziune mașină de sudura pentru
EN Polyfusion welding machine for pipes

STREND PRO®



PPR 32A

Preklad originálneho návodu na použitie
Překlad originálním návodem k použití
Az eredeti használati útmutató fordítása
Traducerea manualului de utilizare original
Instruction manual

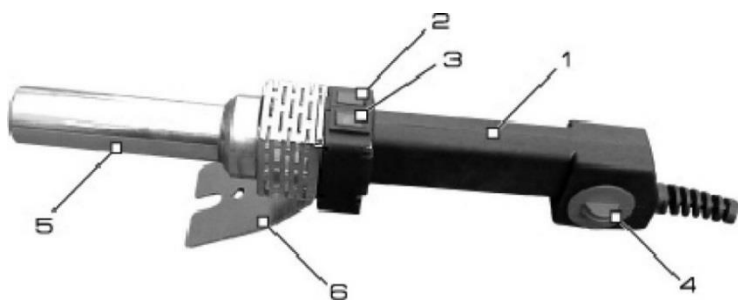


TECHNICKÉ ÚDAJE A ZOZNAM DIELOV:

Polyfúzna zváračka je určená na zahrievanie koncov termoplastických rúrok a tvaroviek za účelom ich pevného spojenia. Zváračka nachádza uplatnenie pri vykonávaní drobných inštalatérskych činností v domácnosti ako napr. zariaďovanie nových rozvodov vody, výmeny častí potrubia apod.

TECHNICKÉ ÚDAJE	
Napätie / frekvencia	230 V / 50 Hz
Príkion	900 W
Rozsah teploty*	0 - 300 °C
Doba nahrievania na nastavenú teplotu	do 10 minút *)
Trieda izolácie	I
Hmotnosť (bez kábla a príslušenstva)	nie viac ako 1,8 kg

*) Maximálna teplota a doba ohrievania na nastavenú teplotu sa môže líšiť v závislosti od teploty okolia.



1	Rukoväť
2-3	Kontrolky procesu vyhrievania a vyhriatia
4	Regulátor teploty
5	Vyhrievacie teleso
6	Stojan

VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY:

Prečítajte si všetky pokyny. Nedodržanie všetkých nasledujúcich pokynov môže viesť k úrazu elektrickým prúdom, k vzniku požiaru a/alebo k vážnemu zraneniu osôb. Ďalej môže používanie, ktoré je v rozpore s týmto návodom, zapríčiniť stratu záruky na výrobok. Výrazom „elektrické náradie“ vo všetkých ďalej uvedených výstražných pokynoch je myslené elektrické náradie napájané pohyblivým prívodom) zo siete, aj náradie napájané z batérií (bez pohyblivého prívodu).

1) PRACOVNÉ PROSTREDIE

a) Udržujte pracovné prostredie čisté a dobre osvetlené. Neporiadok a tmavé miesta na pracovisku bývajú príčinou nehôd.

b) Nepoužívajte elektrické náradie v prostredí, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu, kde sa vyskytujú horúcekvapaliny, plyny alebo prach. V elektrickom náradí vznikajú iskry, ktoré môžu zapáliť prach alebo výpary.

c) Pri používaní elektrického náradia zabráňte v prístupe deťom a ďalším osobám. Ak budete rušení, môžete stratiť kontrolu nad vykonávanou činnosťou.

2) ELEKTRICKÁ BEZPEČNOSŤ

a) Zástrčky pohyblivého prívodu elektrického náradia musia vyhovovať sieťovej zásuvke. Nikdy žiadnym spôsobom neupravujte vidlicu. Spolu s náradím, ktoré má ochranu uzemnením, nikdy nepoužívajte žiadne zásuvkové adaptéry. Zástrčky, ktoré nie sú znehodnotené úpravami, a zodpovedajúce zásuvky obmedzia nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.

b) Vyvarujte sa dotyku tela s predmetmi, ktoré sú uzemnené, ako je napr. potrubie, teleso ústredného vykurovania, šporáky a chladničky. Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom je väčšie, ak je vaše telo spojené so zemou.

- c) Elektrické náradie nenechávajte na daždi, vlhku alebo v mokrom prostredí.** Ak sa do elektrického náradia dostane voda, zvýši sa nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.
- d) Pohyblivý prívod nepoužívajte na žiadne ďalšie účely. Nikdy nenoste a neťahajte elektrické náradie za prívod ani nevytrhávajte vidlicu zo zásuvky ťahom za prívod. Chráňte prívod pred teplom, mastnotou, ostrými hranami a pohybujúcimi sa časťami.** Poškodené alebo zamotané prírody zvyšujú nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.
- e) Ak elektrické náradie používate vonku, používajte predlžovací kábel vhodný na vonkajšie použitie.** Používanie predlžovacieho prívodu na vonkajšie použitie obmedzuje nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom.
- f) Ak používate elektrické náradie vo vlhkých priestoroch, používajte napájanie chránené prúdovým chráničom (RCD).** Používanie RCD zabraňuje nebezpečenstvu úrazu elektrickým prúdom.

3) BEZPEČNOSŤ OSÔB

- a) Pri používaní elektrického náradia buďte pozorný, venujte pozornosť tomu, čo práve robíte, sústreďte sa a triezvo uvažujte. S elektrickým náradím nepracujte ak ste unavený, alebo ak ste pod vplyvom drog, alkoholu alebo liekov.** Chvíľková nepozornosť pri používaní elektrického náradia môže viesť k vážnemu poraneniu osôb.
- b) Používajte ochranné pomôcky. Vždy používajte ochranu očí.** Ochranné pomôcky ako je napr. respirátor, bezpečnostná obuv s úpravou proti šmyku, tvrdá pokrývka hlavy alebo ochrana sluchu, používané v súlade s podmienkami práce, znižujú nebezpečenstvo poranenia osôb.
- c) Zabráňte neúmyselnému spusteniu. Skontrolujte, či je spínač pri zapájaní zástrčky do zásuvky vypnutý.** Prenášanie náradia s prstom na spínači alebo zapájanie zástrčky náradia so zapnutým spínačom môže byť príčinou nehôd.
- d) Skôr ako náradie zapnete, odstráňte všetky nastavovacie nástroje alebo kľúče.** Nastavovací nástroj alebo kľúč, ktorý necháte pripevnený k otáčajúcej sa časti elektrického náradia, môže byť príčinou poranenia osôb.
- e) Pracujte len tam, kde bezpečne dosiahnete. Udržiavajte vždy stabilný postoj a rovnováhu.** Budete tak lepšie ovládať elektrické náradie v nepredvídateľných situáciách.
- f) Vhodne sa oblečte. Nepoužívajte voľné odevy ani šperky. Dbajte na to, aby vaše vlasy, odev a rukavice boli v dostatočnej vzdialenosti od pohybujúcich sa častí.** Voľné odevy, šperky a dlhé vlasy môžu zachytiť pohybujúce sa časti.
- g) Ak sú k dispozícii prostriedky na pripojenie zariadenie na odsávanie a zachytávanie prachu, zaistite, aby také zariadenia boli pripojené a správne používané.** Používanie týchto zariadení môže obmedziť nebezpečenstvo spôsobené vznikajúcim prachom.

4) POUŽÍVANIE ELEKTRICKÉHO NÁRADIE A STAROSTLIVOSŤ O NÁRADIE

- a) Nepreťažujte elektrické náradie. Používajte správne náradie, ktoré je určené na vykonávanú prácu.** Správne elektrické náradie bude lepšie a bezpečnejšie vykonávať prácu, na ktorú bolo skonštruované.
- b) Nepoužívajte elektrické náradie, ktoré nejde zapnúť a vypnúť spínačom.** Každé elektrické náradie, ktoré nejde ovládať spínačom, je nebezpečné a musí byť opravené.
- c) Náradie pred každým nastavovaním, výmenou príslušenstva alebo pred uskladnením odpojte vytiahnutím zástrčky zo sieťovej zásuvky.** Tieto preventívne bezpečnostné opatrenia obmedzujú nebezpečenstvo náhodného spustenia elektrického náradia.
- d) Nepoužívané elektrické náradie uskladňujte mimo dosahu detí a nedovoľte osobám, ktoré neboli zoznamované s elektrickým náradím alebo s týmito pokynmi, aby náradie používali.** Elektrické náradie je v rukách neskúsených užívateľov nebezpečné.

e) Elektrické náradie udržiavajte v dobrom technickom stave. Kontrolujte nastavenie pohybujúcich sa častí a ich pohyblivosť, zameriavajte sa na praskliny, zlomené súčasti a akékoľvek ďalšie okolnosti, ktoré by mohli ohroziť funkčnosť elektrického náradia. Ak je náradie poškodené, pred ďalším použitím zaistite jeho opravu. Mnoho nehôd je spôsobených nedostatočnou údržbou elektrického náradia.

f) Rezacie nástroje udržiavajte ostré a čisté. Správne udržiavané a nabrúsené rezacie nástroje sa zachytia alebo zablokujú o materiál s oveľa menšou pravdepodobnosťou a práca s nimi sa ľahšie kontroluje.

g) Elektrické náradie, príslušenstvo, pracovné nástroje atď, používajte v súlade s týmito pokynmi, takým spôsobom, aký je predpísaný pre konkrétne elektrické náradie, a to s ohľadom na dané podmienky práce a druh vykonávanej práce. Používanie elektrického náradia na vykonávanie iných činností, než tých pre ktoré bolo určené, môže viesť k nebezpečným situáciám.

5) SERVIS

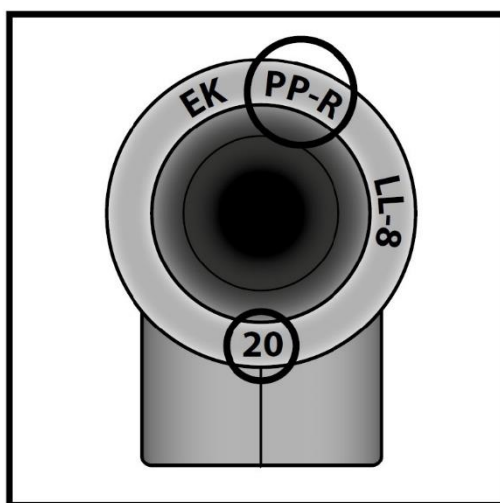
a) Opravy vášho elektrického náradia zverte kvalifikovanej osobe, ktorá bude používať identické náhradné diely. Tak bude zaistená rovnaká úroveň bezpečnosti elektrického náradia, ako bola pred jeho opravou.

Pred pripojením zväračky k zdroju el. prúdu a pri jej používaní ju vždy umiestnite na stojan, inak hrozí nebezpečenstvo vzniku požiaru z dôvodu kontaktu horúceho vyhrievacieho telesa s okolitými predmetmi. Udržujte prívodný kábel v dostatočnej vzdialenosti od horúcich povrchov. So zväračkou pracujte na nehorľavom podklade a nepoužívajte ju v prostredí s nebezpečenstvom výbuchu. Pri práci používajte ochranné okuliare, vhodný ochranný respirátor na ochranu pred nebezpečnými výparmi pri zahrievaní plastov a vhodné rukavice na ochranu pred popálením. Pri práci so zväračkou zaistite dostatočné vetranie, pretože pri zahrievaní plastov dochádza k tvorbe škodlivých výparov. Polyfúzna zväračka je v priebehu používania aj dlho potom veľmi horúca. Dbajte na to, aby nedošlo k pádu horúceho prístroja z dôvodu zakopnutia o prívodný kábel či zachytenia o prístroj. Horúci prístroj nenechávajte bez dozoru. Nedovoľte, aby na pracovisko vstupovali deti a neinformované osoby.

PRÍPRAVA ZVÁRACIEHO MATERIÁLU:

1. K priemeru rúrky/tvarovky zvolte vyhrievací nadstavec so zodpovedajúcim priemerom.

Priemer a materiál rúrky alebo tvarovky zistíte z údajov, ktoré sú na nej vyrazené, pozri obr. 1



Obr.1

Pre kvalitné spojenie rúrok je nutné, aby bola rúrka/tvarovka vyhrievaná iba zodpovedajúcou veľkosťou nadstavca. Spájajte rúrky/tvarovky, ktoré sú vyrobené z rovnakého materiálu z dôvodu rovnakých fyzikálnych vlastností daného materiálu.

2. Odmerajte požadovanú dĺžku rúrky a rúrku odstrihnite nožnicami na plastové rúrky alebo pílou na železo.



Obr. 2

3. Konce rúrok (tvaroviek), ktoré budete taviť zahľad'te brúsnym papierom a vonkajšie okraje konca rúrky zabrúste napr. pilníkom na uhol 30-45°. Taktiež Vám odporúčame brúsnym papierom zbrúsiť časť povrchu, ktorý budete taviť, pretože sa tým odstráni zoxidovaná vrstva, ktorá má nepriaznivý vplyv na kvalitu zvarovania.

4. Odporúčame Vám označiť na rúrke dĺžku zastrčenia konca rúrky do tvarovky podľa hĺbky zvaracej objímky tvarovky. Zároveň je potrebné, aby ste mysleli na to, že koniec rúrky nesmie byť dotlačený až k dorazu v objímke tvarovky, pretože by tu mala zostať medzera min. 1 mm na zhrnutý materiál.

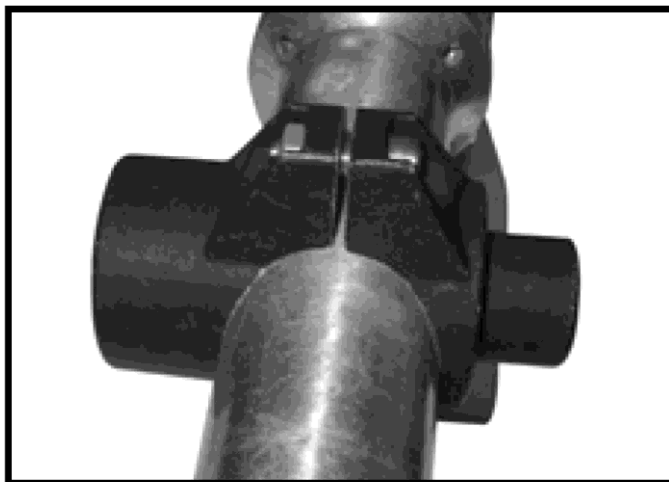
5. Konce rúrok zbavte mechanických nečistôt a bude potrebné ich odmastiť napr. acetónom.

PRÍPRAVA POLYFÚZNEJ ZVÁRAČKY NA POUŽITIE:



Pred každou prácou prevádzanou na zväračke odpojte zväračku od zdroja el. prúdu.

1. Zväračku umiestnite na stojan a na vyhrievacie teleso zväračky nasad'te vyhrievací nadstavec s požadovaným priemerom. Nadstavec na oboch stranách pripevníte pomocou priložených skrutiek (pozri obr.3).



Obr. 3

2. Zväračku umiestnite na bezpečné miesto mimo dosahu detí, neinformovaných osôb, zvierat, horľavých a výbušných materiálov.

3. Skontrolujte, či hodnota napätia uvedená na štítku s technickými údajmi zodpovedá hodnote

napätia v zásuvke.

4. Zástrčku prívodného kábla zastrčte do zásuvky s el. napätím, ktorá je vybavená ochranným kolíkom a istená ističom, pretože spotrebič má triedu izolácie I.

5. Regulátorom teploty nastavte teplotný stupeň 1-3. Teplota jednotlivých teplotných stupňov regulátora je uvedená v nasledujúcej tabuľke. Teplotu môžete skontrolovať napr. teplomerom bez dotyku. Výsledná teplota závisí od teploty okolia. V chladnom prostredí môže byť teplota vyhrievacieho telesa/vyhrievacieho nastavca nižšia ako je uvedená v tabuľke.

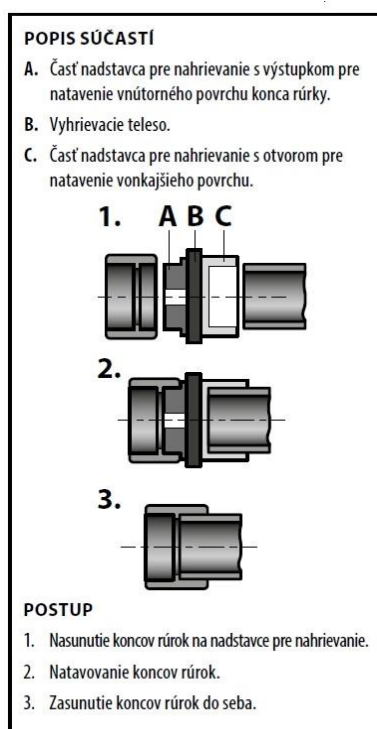
TEPLOTNÝ STUPEŇ	TEPLOTA
1	260 °C
2	280 °C
3	300 °C

6. Po pripojení polyfúznej zváračky k napätiu dôjde k vyhrievaniu vykurovacieho telesa. Hneď ako bude vykurovacie teleso zahriate na nastavenú teplotu, rozsvieti sa červená kontrolka.

ZVÁRANIE POLYFÚZNOU ZVÁRAČKOU:

PRINCÍP:

Polyfúzne zváranie spočíva v nahriatí vonkajšieho povrchu konca termoplastovej rúrky a vnútorného povrchu druhého konca rúrky alebo tvarovky trňom vyhrievacieho nastavca. Po nastavení sa obe časti zasunú do seba tak, že po vychladnutí dôjde k ich vzájomnému pevnému spojeniu, pozri obr. 4.



Obr. 4

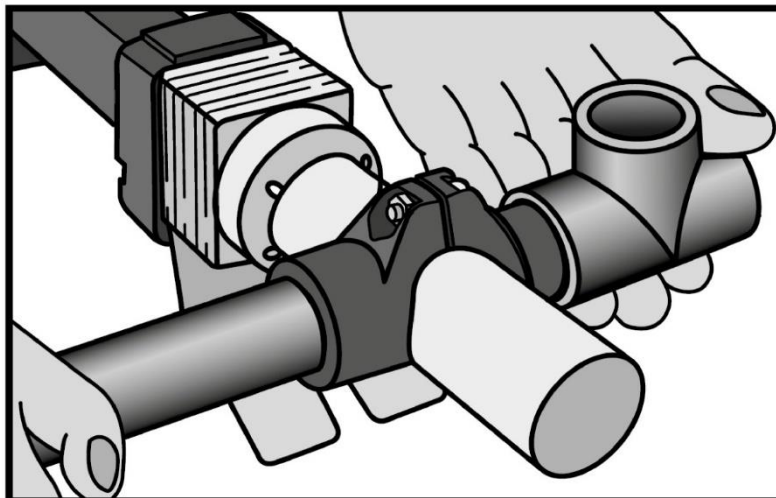
POSTUP PRI ZVÁRANÍ:

1. Po nahriatí nastavca očistite textíliou bez obsahu syntetických vlákien.

2. Najskôr nastrčte v ose na nahriaty trň nastavca tvarovku, ktorá má hrubšiu stenu a prehrieva sa dlhšie než rúrka.

Skontrolujte, či tvarovka dosadne po celom svojom obvode na trň a nehýbe sa. Ak neprilieha alebo sa hýbe, tvarovku nahradte za inú, pretože inak sa nebude prehrievať rovnomerne a povedie to k

nesprávneho zvarovania. Potom zastrčte do otvoru vyhrievacieho nadstavca rúrku. Je tiež dôležité, aby k nadstavcu priliehala celým svojím obvodom z vyššie popísaných dôvodov.



Obr. 5

3. Obe časti zahrievajte na dobu uvedenú v tabuľke.

Doba prehriatia sa meria od doby, keď sú tvarovka a rúrka nastrčené v celej označenej dĺžke na vyhrievacom nadstavci. Ak sa nedá tvarovka a rúrka nadstavcu dobre zasunúť, mierne nimi otáčajte, kým sa zasunú do požadovanej dĺžky. V priebehu zahrievania nesmie dôjsť k ich otáčaniu, inak by došlo ku zhrnutiu materiálu.

PRIEMER RÚRKY / TVAROVKY (mm)	HĽBKA TAVENIA (mm)	DOBA NAHRIEVANIA (s)	ČAS SPRACOVANIA (s)	ČAS CHLADENIA (min)
16	13	5	4	3
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	17	8	6	5
40	18	12	6	5
50	20	18	6	5
63	26	24	8	8

4. Po uplynutí doby nahrievania vytiahnite rúrku a tvarovku z vyhrievacích nadstavcov a ihneď ich spojte tak, že rúrku pomaly miernym rovnomerným tlakom v ose zastrčíte bez otočenia do objímky tvarovky až po vyznačenú hĺbku zastrčenia.



Obr. 6

Skontrolujte, či sú rúrka a tvarovka vzájomne spojené v priamke. V stĺpci „Čas chladenia“ v tabuľke je uvedený čas od snímania rúrky a tvarovky z nastavcov po ich vzájomnom zastrčení. Po prekročení uvedenej doby hrozí nebezpečenstvo ochladnutia tavenej vrstvy a vytvorenie nekvalitného spojenia. Zaistite, aby čerstvý spoj bol na dobu 20-30 sekúnd fixovaný, alebo bez postranného pohybu vyvíjajte na obe zastrčené časti mierny protitlak v ose (pozri obr. 7), kým nedôjde k čiastočnému ochladeniu spoja, tým bude znemožnené vystrčenie rúrky z tvarovky, prípadne zmena polohy voči sebe.



Obr. 7

Spojené rúrky môžete použiť (napustiť vodou) až po dvoch hodinách od ich zastrčenia!

EU VYHLÁSENIE O ZHODE

EU DECLARATION OF CONFORMITY

vydané/issued by

Výrobca/Producer: ZHEJIANG LUSHUN INDUSTRIAL CO., LTD.
Sídlo/Seated: HUANGJIABU VILLAGE, DIANKOU TOWN, ZHUJI CITY, ZHEJIANG PROVINCE, P.R.C.
Represented by: SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Sídlo/Seated: Michalovská 87/1414, Sobrance 07301, Slovensko
IČO/ID Nr: 46512250

vyhlasuje na vlastnú zodpovednosť, že následne označené zariadenie na základe svojej koncepcie a konštrukcie, rovnako ako do obehu uvedené vyhotovenie, zodpovedá základným bezpečnostným požiadavkám príslušných legislatívnych predpisov/
hereby declares that this appliance is in compliance with all basic safety requirements of all relevant directives.

Polyfúzna zväračka na rúry/Polyfusion Welding Machine

TYP/TYPE	MODEL/MODEL	
63B-2	PPR 63B	Strend Pro PPR 63B, 1500W, 20-63 mm
32D	PPR 32D	Strend Pro PPR 32D, 800W, 20-25-32 mm
32Q	PPR 32A	Strend Pro PPR 32A, 900W, 16-32 mm

bol navrhnutý a vyrobený v zhode s nasledujúcimi normami/was constructed and produced in compliance with following standards:

EN IEC 55014-1:2021
EN IEC 55014-2:2021
EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021
EN 61000-3-3:2013+A2:2021
EN 60335-1:2012/A15:2021
EN 62233:2008/AC:2008

a nasledujúcimi predpismi (všetko v platnom znení)/and all relevant directives (all in compliance):

LVD 2014/35/EU
EMC 2014/30/EU

Všetky súbory technickej dokumentácie sa nachádzajú k nahliadnutiu na adrese: /All related technical documentation and test report are available for checking at seat of company on following address: Slovakia TREND Export – Import s.r.o, Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance, Slovenská Republika

Last two digits when product has been introduced on market
/ Posledné dve číslice roka, kedy bol výrobok označený značkou

CE: 24

JUDr. Michal ŽEŇUCH
per procuram
SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Michalovská 87/1414
073 01 SOB RANCE
IČO: 46512250, DIČ: 2023403371

Sobrance 4.4.2024

Dátum a miesto vydania vyhlásenia
Place and date of issue

Vydal/Issued by. Pečiatka/Podpis, Stamp/Signature
JUDr. Michal Žeňuch, confidential clerk/prokurista

STREND PRO®

Záručný list / Warranty

Výrobné číslo:	Dátum predaja:	Podpis a pečiatka predajcu:

Meno zákazníka (názov firmy):	Adresa zákazníka (sídlo firmy):

Zákazník svojím podpisom potvrdzuje, že mu bolo zariadenie predvedené a vysvetlené, že bol oboznámený s návodom na obsahu, nasadením a užívaním stroja a že mu zariadenie bolo vydané kompletne.	Podpis zákazníka:

Záznamy o reklamáciách- záručných opravách

Dátum prijatia reklamácie:	Dátum ukončenia reklamácie:	Evidenčné číslo reklamácie:	Podpis prevedenej záručnej opravy (Záznam o neoprávnenej reklamácie)	Pečiatka servisného technika:

Podmienky záruky

1. Dodávateľ poskytuje na tento výrobok záručnú dobu uvedenú v tomto záručnom liste za podmienok dodržania spôsobu používania a skladovania výrobku v súlade s platnými podmienkami a normami, ako i návodom na obsluhu. Záručná doba začína plynúť od dátumu predaja. Záruka na batérie je 12 mesiacov.
2. Predĺžená záručná doba 5 rokov sa poskytuje na výrobok za podmienok, že tento výrobok je dodávateľom označený v zozname výrobkov s predĺženou zárukou, konečným zákazníkom je spotrebiteľ a výrobok nebude používaný na komerčné nasadenie. Predĺžená záruka je podmienená pravidelnými servisnými prehliadkami v autorizovaných servisných strediskách dodávateľa.
3. Záručná doba sa predlžuje o dobu, počas ktorej bol výrobok v záručnej oprave a je o tom uvedený záznam v zozname o záručných opravách tohto záručného listu. Právo na záručnú opravu si spotrebiteľ môže uplatniť v niektorom autorizovanom servisnom stredisku, podľa priloženého zoznamu „A“ servisných stredísk. Servisné strediská „B“ prevádzajú záručné opravy len na výrobky, ktoré boli predané v ich prevádzkach. Zoznam servisných stredísk je pravidelne aktualizovaný u predajcov a na stránke dovozu: www.strendpro.sk.
4. Servisné stredisko je povinné zabezpečiť záručnú opravu v zákonom stanovenej lehote. Zákonom stanovená lehota na vybavenie reklamácie začína plynúť nasledujúcim dňom po dátume prijatia reklamácie v servisnom stredisku.
5. Bezplatná záručná oprava nemôže byť uplatňovaná ak ide o poruchy, ktoré boli spôsobené používaním výrobku v rozpore s ustanoveniami uvedenými v návode na obsluhu, nesprávnou manipuláciou, mechanickým poškodením, bežným mechanickým opotrebením dielov spôsobeným prevádzkou stroja, vinou obsluhy, živelnou pohromou, neoprávneným zásahom do výrobku, poruchy zapríčinené použitím nevhodných náhradných dielov, použitím nevhodného paliva, a zrejme preťaženie stroja v dôsledku trvalého prekročovania hornej hranice výkonu. Práce spojené s čistením, základnou údržbou, ošetrovaním alebo nastavením zariadenia, ktoré môže viesť k opotrebeniu alebo k poruche, sú uvedené v návode na obsluhu, nespádajú do rozsahu záruky.
6. Za bežné opotrebenie dielov sa považuje hlavne opotrebenie: všetkých rotujúcich a pohyblivých častí, rezných častí a ich krytov, strižných skrutiek a klinov, prevodových a klinových remeňov, reťazových prevodov, trecie plochy brzd a spojok, dezény pneumatík a diely bežnej údržby ako sú: vzduchové, hydraulické a olejové filtre, zapalovacie sviečky, olejové a chladiace náplne.
7. Z predĺženej záruky sú vyňaté časti strojov a zariadení, na ktoré ich konkrétny výrobca poskytuje kratšiu záruku ako dodávateľ na samotný výrobok, v ktorom sú namontované. Do tejto kategórie častí patria: akumulátory, žiarovky a podobne.
8. Právo uplatniť nároky plynúce zo záruky má vlastník výrobku, pokiaľ tak urobí najneskôr v posledný deň záručnej doby.
9. Pri reklamáciách sa postupuje podľa príslušných ustanovení Občianskeho zákonníka a Zákona o ochrane spotrebiteľa.
10. Servisné prehliadky, ktoré sú podmienkou predĺženej 5 ročnej záruky, musia byť prevádzané len v autorizovanom servisnom stredisku dodávateľa, v pravidelných intervaloch a obdobie medzi jednotlivými prehliadkami nesmie prekročiť dobu 12 mesiacov. Prvá servisná prehliadka musí byť vykonaná najneskôr do 12 mesiacov od dátumu predaja výrobku. Servisné prehliadky vykonávajú servisné strediská v období posledných troch a prvých dvoch mesiacoch kalendárneho roku. Každá servisná prehliadka musí byť zaznamenaná v tomto záručnom liste s uvedeným dátumom prehliadky, podpisom a pečiatkou servisného strediska. Servisnou prehliadkou sa rozumie kontrola stroja, výmena náplní a filtrov podľa odporúčenia výrobcu, výmena opotrebených a poškodených dielov, ktoré môžu ovplyvniť poškodenie alebo opotrebenie iných dielov a samotné nastavenie stroja. Úkon servisnej prehliadky a použitý materiál sa účtuje podľa platného cenníka servisného strediska.

Pri uplatňovaní reklamácie je reklamujúci povinný predložiť k reklamácii čistý výrobok, doklad o kúpe alebo vyplnený a potvrdený záručný list. V prípade predĺženej záruky, záznamy o servisných prehliadkach a daňové doklady za jednotlivé prehliadky. Pri nesplnení niektorej z podmienok predĺženej záruky uvedenej v tomto záručnom liste, sa na výrobok poskytuje záručná doba 2 roky.

ZÁRUČNÝ A POZÁRUČNÝ SERVIS VYKONÁVA SPLNOMOCENÝ ZÁSTUPCA VÝROBCU

Splnomocnený zástupca výrobcu: Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

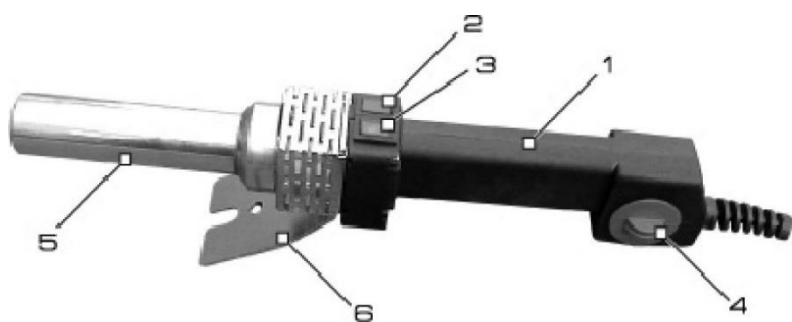
Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

TECHNICKÉ ÚDAJE A SEZNAM DÍLŮ:

Polyfuzní svářečka je určena na zahřívání konců termoplastických trubek a tvarovek za účelem jejich pevného spojení. Svářečka nachází uplatnění při provádění drobných instalatérských činností v domácnosti jako je např. zařizování nových rozvodů vody, výměny částí potrubí a pod.

TECHNICKÁ DATA	
Napětí frekvence	230 V / 50 Hz
Příkon	900 W
Rozsah teploty*	0 - 300 °C
Doba nahřívání na nastavenou teplotu	do 10 minut *)
Třída izolace	I
Hmotnost (bez kabelu a příslušenství)	ne více než 1,8 kg

*) Maximální teplota a doba ohřívání na nastavenou teplotu se může lišit v závislosti na teplotě okolí.



1	Rukojeť
2-3	Kontrolky procesu vyhřívání a vyhřátí
4	Regulátor teploty
5	Topné těleso
6	Stojan

OBEČNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY:

Přečtěte si všechny pokyny. Nedodržení všech následujících pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, ke vzniku požáru a / nebo k vážnému zranění osob. Dále může používání, které je v rozporu s tímto návodem, zapříčinit ztrátu záruky na výrobek. Výrazem "elektrické nářadí" ve všech dále uvedených výstražných pokynech je myšleno elektrické nářadí napájené pohyblivým přívodem ze sítě, i nářadí napájené z baterií (bez pohyblivého přívodu).

1) PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

- a) Udržujte pracovní prostředí čisté a dobře osvětlené.** Nepořádek a tmavá místa na pracovišti bývají příčinou nehod.
- b) Nepoužívejte elektrické nářadí v prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu, kde se vyskytují horké kapaliny, plyny nebo prach.** V elektrickém nářadí vznikají jiskry, které mohou zapálit prach nebo výpary.
- c) Při používání elektrického nářadí zamezte přístupu dětem a dalším osobám.** Pokud budete rušeni, můžete ztratit kontrolu nad prováděnou činností.

2) ELEKTRICKÁ BEZPEČNOST

- a) Zástrčky pohyblivého přívodu elektrického nářadí musí vyhovovat zásuvkám. Nikdy žádným způsobem neupravujte vidlici. Spolu s nářadím, které má ochranu uzemněním, nikdy nepoužívejte žádné zásuvkové adaptéry.** Zástrčky, které nejsou znehodnoceny úpravami, a odpovídající zásuvky omezí nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- b) Vyvarujte se dotyku těla s předměty, které jsou uzemněny, jako je např. potrubí, těleso ústředního vytápění, sporáky a chladničky.** Nebezpečí úrazu elektrickým proudem je větší, pokud je vaše tělo spojeno se zemí.

- c) Elektrické nářadí nenechávejte na dešti, vlhku nebo v mokřém prostředí.** Pokud se do elektrického nářadí dostane voda, zvýší se nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- d) Pohyblivý přívod nepoužívejte pro žádné další účely. Nikdy nenoste a netahejte elektrické nářadí za přívod ani nevytrhávejte vidlici ze zásuvky tahem za přívod. Chraňte přívod před horkem, mastnotou, ostrými hranami a pohyblivými se částmi.** Poškozené nebo zamotané přívody zvyšují nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- e) Pokud elektrické nářadí používáte venku, používejte prodlužovací kabel vhodný pro venkovní použití.** Používání prodlužovacího přívodu pro venkovní použití omezuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- f) Pokud používáte elektrické nářadí ve vlhkých prostorech, používejte napájení chráněné proudovým chráničem (RCD).** Používání RCD zabraňuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

3) BEZPEČNOST OSOB

- a) Při používání elektrického nářadí buďte pozorný, věnujte pozornost tomu, co právě děláte, soustřeďte se a střídavě uvažujte. S elektrickým nářadím nepracujte pokud jste unavený, nebo pokud jste pod vlivem drog, alkoholu nebo léků.** Chvilková nepozornost při používání elektrického nářadí může vést k vážnému poranění osob.
- b) Používejte ochranné pomůcky. Vždy používejte ochranu očí.** Ochranné pomůcky jako je např. respirátor, bezpečnostní obuv s úpravou proti smyku, tvrdá pokrývka hlavy nebo ochrana sluchu, používané v souladu s podmínkami práce, snižují nebezpečí poranění osob.
- c) Zabraňte neúmyslnému spuštění. Zkontrolujte, zda je spínač při zapojování zástrčky do zásuvky vypnutý.** Přenášení nářadí s prstem na spínači nebo zapojování zástrčky nářadí se zapnutým spínačem může být příčinou nehod.
- d) Než nářadí zapnete, odstraňte všechny seřizovací nástroje nebo klíče.** Nastavovací nástroj nebo klíč, který necháte připevněn k otáčející se části elektrického nářadí, může být příčinou poranění osob.
- e) Pracujte jen tam, kde bezpečně dosáhnete. Udržujte vždy stabilní postoj a rovnováhu.** Budete tak lépe ovládat elektrické nářadí v nepředvídatelných situacích.
- f) Vhodně se oblečte. Nepoužívejte volné oděvy ani šperky. Dbejte na to, aby vaše vlasy, oděv a rukavice byly v dostatečné vzdálenosti od pohyblivých se částí.** Volné oděvy, šperky a dlouhé vlasy mohou zachytit pohyblivé se částí.
- g) Pokud jsou k dispozici prostředky pro připojení zařízení k odsávání a zachytávání prachu, zajistěte, aby taková zařízení byla připojena a správně používána.** Používání těchto zařízení může omezit nebezpečí způsobené vznikajícím prachem.

4) POUŽITÍ ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ A PÉČE O NÁŘADÍ

- a) Nepřetěžujte elektrické nářadí. Používejte správné nářadí, které je určeno na vykonávanou práci.** Správné elektrické nářadí bude lépe a bezpečněji vykonávat práci, na kterou bylo zkonstruováno.
- b) Nepoužívejte elektrické nářadí, které nejde zapnout a vypnout spínačem.** Každé elektrické nářadí, které nejde ovládat spínačem, je nebezpečné a musí být opraveno.
- c) Nářadí před každým seřizováním, výměnou příslušenství nebo před uskladněním odpojte vytažením zástrčky ze zásuvky.** Tato preventivní bezpečnostní opatření omezují nebezpečí náhodného spuštění elektrického nářadí.
- d) Nepoužívané elektrické nářadí uskladňujte mimo dosah dětí a nedovolte osobám, které nebyly seznámeny s elektrickým nářadím nebo s těmito pokyny, aby nářadí používaly.** Elektrické nářadí je v rukách nezkušené uživatele nebezpečné.
- e) Elektrické nářadí udržujte v dobrém technickém stavu. Kontrolujte seřízení pohyblivých se částí a**

jejich pohyblivost, zaměřujte se na praskliny, zlomené součásti a jakékoliv další okolnosti, které by mohly ohrozit funkčnost elektrického nářadí. Pokud je nářadí poškozeno, před dalším použitím zajistěte jeho opravu. Mnoho nehod je způsobeno nedostatečnou údržbou elektrického nářadí.

f) Řezací nástroje udržujte ostré a čisté. Správně udržované a nabroušené řezací nástroje se zachytí nebo zablokují o materiál s mnohem menší pravděpodobností a práce s nimi se snáze kontroluje.

g) Elektrické nářadí, příslušenství, pracovní nástroje atd, používejte v souladu s těmito pokyny, takovým způsobem, jaký je předepsán pro konkrétní elektrická nářadí, a to s ohledem na dané podmínky práce a druh vykonávané práce. Používání elektrického nářadí k provádění jiných činností, než těch pro které bylo určeno, může vést k nebezpečným situacím.

5) SERVIS

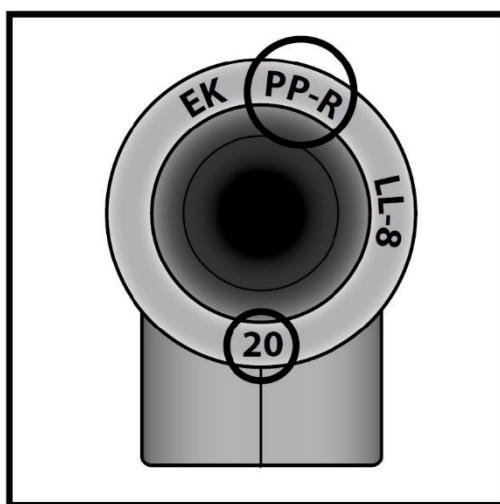
a) Opravy vašeho elektrického nářadí svěřte kvalifikované osobě, která bude používat identické náhradní díly. Tak bude zajištěna stejná úroveň bezpečnosti elektrického nářadí, jako byla před jeho opravou.

Před připojením svářečky ke zdroji el. proudu a při jejím používání ji vždy umístěte na stojan, jinak hrozí nebezpečí vzniku požáru z důvodu kontaktu horkého topného tělesa s okolními předměty. Udržujte přívodní kabel v dostatečné vzdálenosti od horkých povrchů. Se svářečkou pracujte na nehořlavém podkladu a nepoužívejte ji v prostředí s nebezpečím výbuchu. Při práci používejte ochranné brýle, vhodný ochranný respirátor na ochranu před nebezpečnými výparů při zahřívání plastů a vhodné rukavice na ochranu před popálením. Při práci se svářečkou zajistěte dostatečné větrání, protože při zahřívání plastů dochází k tvorbě škodlivých výparů. Polyfuzní svářečka je v průběhu používání i dlouho poté velmi horká. Dbejte na to, aby nedošlo k pádu horkého přístroje z důvodu zakopnutí o přívodní kabel či zachycení o přístroj. Horký přístroj nenechávejte bez dozoru. Nedovolte, aby na pracoviště vstupovaly děti a neinformované osoby.

PŘÍPRAVA SVAŘOVACÍHO MATERIÁLU:

1. K průměru trubky / tvarovky zvolte vyhřívací nástavec s odpovídajícím průměrem.

Průměr a materiál trubky nebo tvarovky zjistíte z údajů, které jsou na ní vyraženy, viz obr. 1



Obr.1

Pro kvalitní spojení trubek je nutné, aby byla trubka / tvarovka vyhřívána pouze odpovídající velikostí nástavce. Spojujte trubky / tvarovky, které jsou vyrobeny ze stejného materiálu z důvodu stejných fyzikálních vlastností daného materiálu.

2. Změřte požadovanou délku trubky a trubku odstříhněte nůžkami na plastové trubky nebo pilou na železo.



Obr. 2

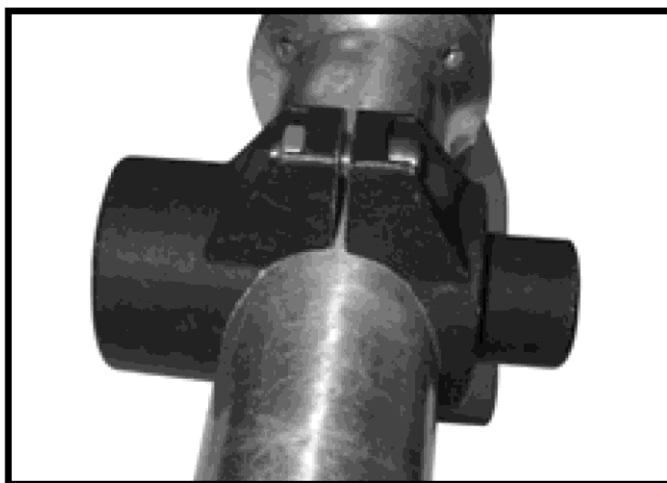
3. **Konce trubek (tvarovek), které budete tavit zahladíte brusným papírem a vnější okraje konce trubky zabruste např. pilníkem na úhel 30-45 °.** Také doporučujeme brusným papírem zbrousit část povrchu, který budete tavit, protože se tím odstraní zoxidovaná vrstva, která má nepříznivý vliv na kvalitu svařování.
4. **Doporučujeme Vám označit na trubce délku zastrčením konce trubky do tvarovky podle hloubky svařovací objímky tvarovky.** Zároveň je třeba, abyste mysleli na to, že konec trubky nesmí být dotlačen až k dorazu v objímce tvarovky, protože by tu měla zůstat mezera min. 1 mm na shrnutý materiál.
5. **Konce trubek zbavte mechanických nečistot a bude třeba je odmastit např. acetonem.**

PŘÍPRAVA POLYFUZNÍ SVÁŘEČKA K POUŽITÍ:



Před každou prací prováděnou na svářečce odpojte svářečku od zdroje el. proudu.

1. **Svářečku umístěte na stojan a na topné těleso svářečky nasadte vyhřívací nástavec s požadovaným průměrem. Nástavec na obou stranách připevníte pomocí přiložených šroubů (Viz obr.3).**



Obr. 3

2. **Svářečku umístěte na bezpečné místo mimo dosah dětí, neinformované osob, zvířat, hořlavých a výbušných materiálů.**
3. **Zkontrolujte, zda hodnota napětí uvedená na štítku s technickými údaji odpovídá hodnotě napětí v zásuvce.**
4. **Zástrčku přívodního kabelu zastrčte do zásuvky s el. napětím, která je vybavena ochranným kolíkem a jištěná jističem, protože spotřebič má třídu izolace I.**

5. Regulátorem teploty nastavte teplotní stupeň 1-3. Teplota jednotlivých teplotních stupňů regulátoru je uvedena v následující tabulce. teplotu můžete kontrolovat např. teploměrem bez dotyku. Výsledná teplota závisí na teplotě okolí. V chladném prostředí může být teplota topného tělesa / topného nástavce nižší než je uvedená v tabulce.

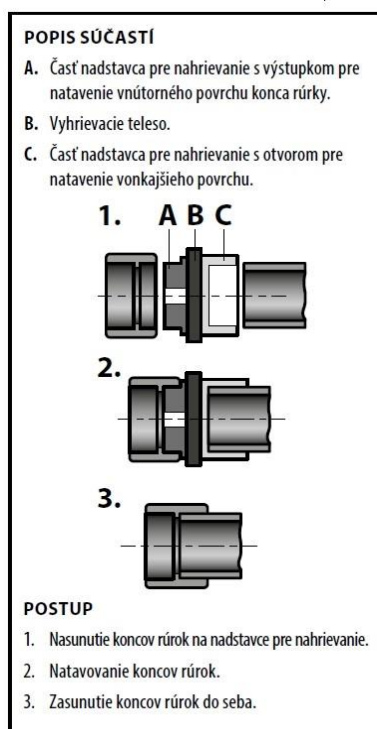
TEPLOTNÍ STUPEŇ	TEPLOTA
1	260 °C
2	280 °C
3	300 °C

6. Po připojení Polyfuzní svářečka k napětí dojde k vyhřívání topného tělesa. Jakmile bude topidlo zahřáté na nastavenou teplotu, rozsvítí se červená kontrolka.

SVAŘOVÁNÍ POLYFUZNÍ SVÁŘEČKOU:

PRINCIP:

Polyfúzní svařování spočívá v nahřátí vnějšího povrchu konce termoplastické trubky a vnitřního povrchu druhého konce trubky nebo tvarovky trnem vyhřívacího nástavce. Po nastavení se obě části zasunou do sebe tak, že po vychladnutí dojde k jejich vzájemnému pevnému spojení, viz obr. 4.



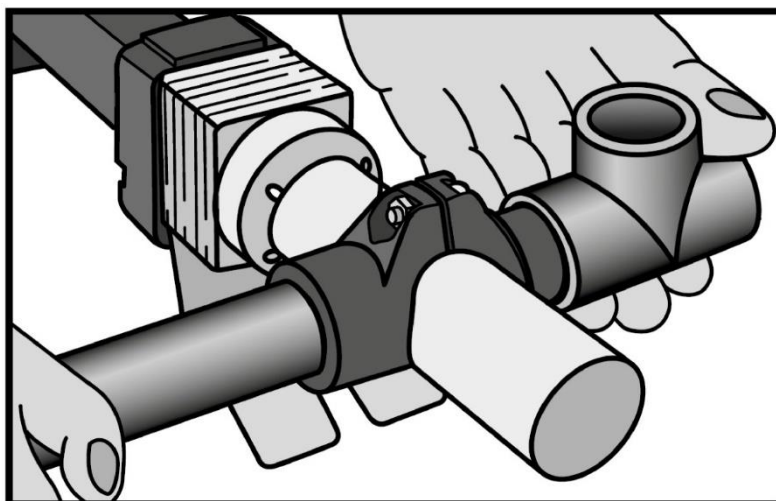
Obr. 4

POSTUP PŘI SVAŘOVÁNÍ:

1. Po nahřátí nástavec očistěte textilií bez obsahu syntetických vláken.

2. Nejdříve nastrčte v ose na nahřátý trn nástavce tvarovku, která má hrubší stěnu a prohřívá se déle než trubka.

Zkontrolujte, zda tvarovka dosedne po celém svém obvodu na trn a nehýbe se. Pokud nepřiléhá nebo hýbe, tvarovku nahraďte za jinou, protože jinak nebude přehřívát rovnoměrně a povede to k nesprávnému svařování. Potom zastrčte do otvoru topného nástavce trubku. Je také důležité, aby k nástavci přiléhala celým svým obvodem z výše popsaných důvodů.


Obr. 5

3. Obě části zahříváte na dobu uvedenou v tabulce.

Doba přehřátí se měří od doby, kdy jsou tvarovka a trubka nastrčené v celé označené délce na topném nástavci. Pokud nelze tvarovka a trubka nástavce dobře zasunout, mírně nimi otáčejte, dokud se zasunou do požadované délky. V průběhu zahřívání nesmí dojít k jejich otáčení, jinak by došlo ke shrnutí materiálu.

PRŮMĚR TRUBKY / TVAROVKY (mm)	HLOUBKA TAVENÍ (mm)	DOBA NAHŘÍVÁNÍ (s)	ČAS ZPRACOVÁNÍ (s)	ČAS CHLAZENÍ (min)
16	13	5	4	3
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	17	8	6	5
40	18	12	6	5
50	20	18	6	5
63	26	24	8	8

4. Po uplynutí doby nahřívání vytáhněte trubky a tvarovku z topných nástavců a ihned je spojte tak, že trubku pomalu mírným rovnoměrným tlakem v ose zastrčíte bez otočení do objímky tvarovky až po vyznačenou hloubku zastrčený.


Obr. 6

Zkontrolujte, zda jsou trubka a tvarovka vzájemně spojeny v přímce. Ve sloupci "Čas chlazení" v tabulce je uveden čas od snímání trubky a tvarovky z nástavců po jejich vzájemném zastrčení. Po překročení uvedené doby hrozí nebezpečí ochladnutí tavené vrstvy a vytvoření nekvalitního spojení. Zajistěte, aby čerstvý spoj

byl na dobu 20-30 sekund fixován nebo bez postranního pohybu vyvíjejte na obě zastrčené části mírný protitlak v ose (viz obr. 7), dokud nedojde k částečnému ochlazení spoje, tím bude znemožněno vystrčenou trubky z tvarovky, případně změně polohy vůči sobě.



Obr. 7

Spojené trubky můžete použít (napustit vodou) až po dvou hodinách od jejich zastrčení!

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EU DECLARATION OF CONFORMITY

vydano/issued by

Výrobce/Producer: ZHEJIANG LUSHUN INDUSTRIAL CO., LTD.
Sídlo/Seated: HUANGJIABU VILLAGE, DIANKOU TOWN, ZHUJI CITY, ZHEJIANG PROVINCE, P.R.C.
Represented by: SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Sídlo/Seated: Michalovská 87/1414, Sobrance 07301, Slovensko
IČO/ID Nr: 46512250

prohlašuje na vlastní odpovědnost, že následně označené zařízení na základě své koncepce a konstrukce, stejně jako do oběhu uvedené provedení, odpovídá základním bezpečnostním požadavkům příslušných legislativních předpisů/hereby declares that this appliance is in compliance with all basic safety requirements of all relevant directives.

Polyfúzní svářečka na trouby /Polyfusion Welding Machine

TYP/TYPE	MODEL/MODEL	
63B-2	PPR 63B	Strend Pro PPR 63B, 1500W, 20-63 mm
32D	PPR 32D	Strend Pro PPR 32D, 800W, 20-25-32 mm
32Q	PPR 32A	Strend Pro PPR 32A, 900W, 16-32 mm

bylo navrženo a vyrobeno ve shodě s následujícími normami /was constructed and produced in compliance with following standards:

EN IEC 55014-1:2021
EN IEC 55014-2:2021
EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021
EN 61000-3-3:2013+A2:2021
EN 60335-1:2012/A15:2021
EN 62233:2008/AC:2008

a následujícími předpisy (vše v platném znění)/and all relevant directives (all in compliance):

LVD 2014/35/EU
EMC 2014/30/EU

Všechny soubory technické dokumentace se nacházejí k nahlédnutí na adrese: /All related technical documentation and test report are available for checking at seat of company on following address: Slovakia TREND Export – Import s.r.o, Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance, Slovenská Republika

Last two digits when product has been introduced on market
/ Poslední dvě číslice roku, kdy byl výrobek označen značkou

CE: 24

JUDr. Michal ŽEŇUCH
per procuram
SLOVAKIA TREND EXPORT - IMPORT, s.r.o.
Michalovská 87/1414
073 01 SOB RANCE
IČO: 46512250, DIČ: 2023403371

Sobrance 4.4.2024

Datum a místo vydání prohlášení
Place and date of issue

Vydal/Issued by. Razítko/Podpis, Stamp/Signature
JUDr. Michal Žeňuch, confidential clerk/prokurista

STREND PRO®

Záruční list / Warranty

Výrobní číslo:	Dátum prodeje:	Podpis a razítko prodejce:

Meno zákazníka (název firmy):	Adresa zákazníka (sídlo firmy):

Zákazník svým podpisem potvrzuje, že mu bylo zařízení předvedeno a vysvětleno, že byl seznámen s návodem k obsluze, nasazením a užíváním stroje a že mu zařízení bylo vydáno kompletní.	Podpis zákazníka:

Záznamy o reklamaci – záručních opravách

Dátum přijetí reklamace:	Datum ukončení reklamace:	Evidenční číslo reklamace:	Podpis převedené záruční opravy (Záznam o neoprávněné reklamaci)	Razítko servisního technika:

Podmínky záruky

- Dodavatel poskytuje na tento výrobek záruční dobu uvedenou v tomto záručním listu za podmínek dodržení způsobu používání a skladování výrobku v souladu s platnými podmínkami a normami, jako i návodem k obsluze. Záruční doba začíná běžet od data prodeje.
Záruka na baterie je 12 měsíců.
- Prodoužená záruční doba 5 let se poskytuje na výrobek za podmínek, že tento výrobek je dodavatelem označený v seznamu výrobků s prodouženou zárukou, konečným zákazníkům je spotřebitel a výrobek nebude používán na komerční nasazení. Prodoužená záruka je podmíněna pravidelnými servisními prohlídkami v autorizovaných servisních střediscích dodavatele.
- Záruční doba se prodoužuje o dobu, po kterou byl výrobek v záruční opravě a je o tom uveden záznam v seznamu o záručních opravách tohoto záručního listu. Právo na záruční opravu si spotřebitel může uplatnit v některém autorizovaném servisním středisku, podle příloženého seznamu A servisních středisek. Servisní střediska B převádějí záruční opravy pouze na produkty, které byly prodány v jejich provozech. Seznam servisních středisek je pravidelně aktualizován u prodejců a na stránce dovozu: www.strendpro.sk.
- Servisní středisko je povinné zajistit záruční opravu v zákonem stanovené lhůtě. Zákonem stanovená lhůta pro vyřízení reklamace začíná běžet dnem následujícím po datu přijetí reklamace v servisním středisku..
- Bezplatná záruční oprava nemůže být uplatňována pokud jde o poruchy, které byly způsobeny používáním výrobku v rozporu s ustanoveními uvedenými v návodu k obsluze, nesprávnou manipulací, mechanickým poškozením, běžným mechanickým opotřebením dílů způsobeným provozem stroje, vinou obsluhy, živelnou pohromou, neoprávněným zásahem do výrobku, poruchy zapříčiněné použitím nevhodných náhradních dílů, použitím nevhodného paliva, a zřejmě přetížení stroje v důsledku trvalého překračování horní hranice výkonu. Práce spojené s čištěním, základní údržbou, ošetřováním nebo nastavením zařízení, které může převést obsluha a jsou uvedeny v návodu k obsluze, nespádají do rozsahu záruky.
- Za běžné opotřebení dílů se zváží hlavně opotřebení: všech rotujících a pohyblivých částí, řezných částí a jejich krytů, střížných šroubů a klínů, převodových a klínových řemenů, řetězových převodů, třecí plochy brzd a spojky, dezény pneumatik a díly běžné údržby jako jsou: vzduchové, hydraulické a olejové filtry, zapalovací svíčky, olejové a chladicí náplně.
- Z prodoužené záruky jsou vyjmuty části strojů a zařízení, na které je konkrétní výrobce poskytuje kratší záruku jako dodavatel na samotný výrobek, ve kterém jsou namontovány. Do této kategorie částí patří: akumulátory, žárovky a podobně.
- Právo uplatnit nároky plynoucí ze záruky má vlastník výrobku, pokud tak učiní nejpozději v poslední den záruční doby.
- Při reklamaci se postupuje podle příslušných ustanovení občanského zákoníku a Zákona o ochraně spotřebitele.
- Servisní prohlídky, které jsou podmínkou prodoužené 5 leté záruky, musí být prováděny pouze v autorizovaném servisním středisku dodavatele, v pravidelných intervalech a období mezi jednotlivými prohlídkami nesmí překročit dobu 12 měsíců. První servisní prohlídka musí být provedena nejpozději do 12 měsíců od data prodeje výrobku. Servisní prohlídky provádějí servisní střediska v období posledních tří a prvních dvou měsíců kalendářního roku. Každá servisní prohlídka musí být zaznamenána v tomto záručním listě s uvedeným datem prohlídky, podpisem a razítkem servisního střediska. Servisní prohlídkou se rozumí kontrola stroje, výměna náplní a filtrů dle doporučení výrobce, výměna opotřebovaných a poškozených dílů, které mohou ovlivnit poškození nebo opotřebení jiných dílů a samotné nastavení stroje. Úkon servisní prohlídky a použitý materiál se účtuje dle platného ceníku servisního střediska.

Při uplatňování reklamace je reklamující povinen předložit k reklamaci čistý a kompletní výrobek, doklad o koupi nebo vyplněný a potvrzený záruční list. V případě prodoužené záruky, záznamy o servisních prohlídkách a daňové doklady za jednotlivé prohlídky. Při nesplnění některé z podmínek prodoužené záruky uvedené v tomto záručním listu, se na výrobek poskytuje záruční doba 2 roky.

ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ SERVIS PROVÁDÍ ZÁSTUPCE VÝROBCE

Zplnomocněný zástupce výrobce: Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

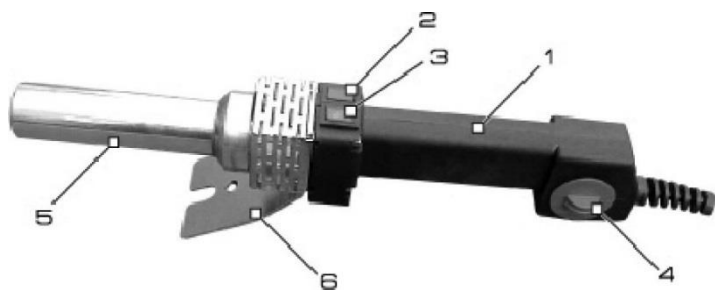
Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

TECHNIKAI ADATOK ÉS AZ ALKATRÉSZEK LISTÁJA

A többfázisú hegesztőgép célja a hőre lágyuló csövek és szerelvények végeinek hevítése a merev csatlakozásuk érdekében. A hegesztőgép kis vízvezeték-szerelési munkák elvégzésére szolgál otthon, új csővezetékek telepítése, csőalkatrészek cseréjére és stb.

MŰSZAKI ADATOK	
Feszültség/frekvencia	230 V / 50 Hz
Bemenőtelijsítmény	900 W
Hőmérséklet kiterjedése *	0 - 300 °C
Az idő a kívánt hőmérséklet kívánt magassághoz eléréséhez	10 percig *)
Szigetelési osztály	I
Súly (kábel és tartozékok nélkül)	nem több mint 1,8kg

*) A beállított hőmérsékleten a maximális hőmérséklet és a fűtési idő a környezeti hőmérséklettől függően változhat.



1	Fogantyú
2-3	A kimelegítés és melegítés folyamat jelzője
4	Hőmérséklet szabályozó
5	Fűtőtest
6	Álvyány

ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK:

Olvassa el az összes utasítást. Az alábbiak figyelmen kívül hagyása áramütést, tüzet és / vagy súlyos személyi sérülést okozhat. Ezenkívül az ezzel a kézikönyvel ellentétes használat esetén a termékre vonatkozó garancia elvesztése következhet be. Az alábbi figyelmeztetésekből az "elektromos kéziszerszám" kifejezés egy hálózati tápellátású elektromos szerszámot, valamint akkumulátorral működő (mozgatható) elektromos szerszámot érti.

1) MUNKA TERÜLET

a) A munkaterület legyen tiszta, jól megvilágított. A rendetlenség vagy a rosszul megvilágított munkaterület könnyen balesetet okozhat.

b) Ne használja az elektromos szerszámot robbanásveszélyes környezetben, éghető folyadék, gáz vagy por közelében. Az elektromos szerszámok szikrát gerjeszthetnek, ami meggyújthatja a port vagy a gőzt.

c) Az elektromos szerszám használata közben ne tartózkodjon a közelben gyermek és más személy. Ha elterelik a figyelmét, elveszítheti a szalagszóló feletti irányítást.

2) ELEKTROMOS BIZTONSÁG

a) Az elektromos szerszám csatlakozódugója illeszkedjen a dugaszolóaljzathoz. A csatlakozót semmilyen módon sem szabad megváltoztatni. A szerszámot, amelynek a hálózati kábel csatlakozódugóján védő kolík van, soha ne csatlakoztassa elosztókhoz vagy más adapterekhez. Az eredeti csatlakozó és a megfelelő dugaszolóaljzat használata csökkenti az áramütés veszélyét. A sérült vagy összegabalyodott kábel növeli az elektromos áramütés veszélyét. Ha a tápkábel sérült, ki kell cserélni a egyéni tápkábelre, amely rendelkezésre áll a gyártónál vagy annak képviselőjénél.

- b) A kezelő nem érintkezhet földelt felületekkel – például csövekkel, fűtéssel, tűzhellyel, hűtőszekrénnel.** Az áramütés fokozott kockázata áll fenn, ha teste földelt.
- c) Esőtől, nedvességtől, víztől tartsa távol az elektromos szerszámokat.** Az elektromos szerszámokhoz soha ne érjen nedves kézzel. Az elektromos szerszámot soha mossa folyó víz alatt és ne merítse vízbe.
- d) A kábelt tilos túlterhelni. Ne használja a kábelt az elektromos készülék hordozására, felakasztására vagy a csatlakozó aljzatból történő kihúzására.** Tartsa távol a készülék részeit hőtől, olajtól, éles peremektől vagy mozgó alkatrészekről. A sérült vagy összetekeredett kábel növeli az áramütés kockázatát.
- e) Ha az elektromos szerszámot a szabadban használja, csakis kültéri használatra alkalmas hosszabbító kábelt használjon.** Kisebb az áramütés veszélye, ha kültérre alkalmas hosszabbító kábelt használ.
- f) Használja az áramellátással védett tápegységet (RCD), ha nedves helyeken használja az elektromos késziszerszámokat.**

3) SZEMÉLYI BISZTONSÁG

- a) Legyen elővigyázatos, ügyeljen arra, mit tesz, és megfontoltan lásson az elektromos szerszámmal végzendő munkához.** Nem használjon elektromos szerszámot, ha fáradt vagy kábítószert, alkohol, gyógyszer hatása alatt áll. Az elektromos szerszám használata közben akár a pillanatnyi figyelmetlenség is súlyos sérüléshez vezethet.
- b) Mindig viseljen személyi védőfelszerelést és védőszemüveget.** Csökkenti a sérülés kockázatát, ha az elektromos szerszám fajtájának megfelelő személyi védőfelszerelést visel: porvédő maszkot, csúszásmentes biztonsági cipőt, védősisakot vagy hallásvédőt.
- c) Kerülje a véletlen üzembe helyezést.** Győződjön meg arról, hogy az elektromos szerszám kikapcsolt állapotban legyen, mielőtt csatlakoztatja az elektromos hálózathoz, illetve felemeli vagy szállítja azt. Balesethez vezethet, ha az elektromos szerszám szállítása közben ujját a kapcsolón tartja vagy a szalagsziszolót bekapcsolva csatlakoztatja az áramellátásra.
- d) A villamos késziszerszám bekapcsolása előtt távolítsa el a beállító szerszámokat vagy a csavarkulcsot.** A forgó készülékrészben maradt szerszám, kulcs sérüléseket okozhat.
- e) Kerülje a természetellenes testtartást.** Gondoskodjon róla, hogy stabilan álljon és ne veszítse el az egyensúlyát. Soha ne becsülje túl saját erejét. Ne használja az elektromos szerszámot ha fáradt.
- f) Viseljen megfelelő ruházatot.** Ne viseljen bő ruházatot vagy ékszert. Tartsa távol a mozgó elemektől haját, ruházatát, kesztyűjét. A mozgó részek becsíphetik a laza ruházatot, ékszert vagy a hosszúhaját.
- g) Csatlakoztassa az elektromos szerszámot a porszívóhoz.** Ha felszerelhető porszívó vagy -felfogó berendezés, győződjön meg róla, hogy ezeket megfelelően csatlakoztatja és használja. A porszívás használata a porral kapcsolatos kockázatokat csökkenti.

4) AZ ELEKTROMOS SZERSZÁMOK HASZNÁLATA ÉS KARBANTARTÁSA

- a) Az elektromos szerszámot ne terhelje.** Az elektromos szerszám jobban és biztonságosabban fog működni, ha azon fordulatszámon fog vele dolgozni amelyre meglett tervezve. Használjon megfelelő eszközt, amely az adott célra volt szánva. A megfelelő eszközök a jó és biztonságos munkát eredményezik, amelyenekre tervezve voltak.
- b) Ne használja az elektromos szerszámot, ha hibás a kapcsolója.** Az az elektromos szerszám, amelyet nem lehet be- vagy kikapcsolni, veszélyes, ezért javításra szorul. A meghibásodott kapcsolót csakis igazolt szervízben javítsa.
- c) A készülék beállítása, alkatrészcsere és a készülék elrakása előtt húzza ki a hálózati csatlakozódugót az aljzatból.** Ez az óvintézkedés megakadályozza az elektromos szerszám véletlen elindítását.
- d) A használaton kívüli elektromos szerszám is távol tartandó a gyermekektől.** Ne engedje, hogy olyan személyek használják az eszközt, akik nem ismerik azt vagy nem olvasták el ezeket az utasításokat. Az elektromos szerszámok veszélyesek, ha tapasztalatlan személy használja őket. Az elektromos szerszámot száraz, biztonságos helyen tartsa.

e) Ügyeljen az elektromos szerszámok alapos gondozására. Rendszeresen ellenőrizze, hogy hibátlanul működnek-e a mozgó részek. Ellenőrizze nem e sérültek a burkolatfedelek és más részek, amelyek veszélyeztethetik az elektromos szerszám biztonságos működését. A készülék használata előtt javíttassa meg a sérült részeket. Számos baleset oka a nem megfelelően karbantartott elektromos szerszám.

f) Tartsa élesen és tisztán a vágószerszámokat. A gondosan ápolat vágószerszámok éles vágóéllel kevésbé akadnak és könnyebben haladnak. A csomaghoz tartozó, illetve a gyártó által ajánlott tartozékokat használja, más tartozékok kárt okozhatnak vagy személyes sérülést.

g) Az elektromos szerszámot, a tartozékokat, behelyező szerszámokat stb. a jelen utasításoknak megfelelően használja. Mindeközben vegye figyelembe a munkafeltételeket és az elvégzendő feladatot. Az elektromos szerszámok rendeltetésüktől eltérő használata veszélyes körülményekhez vezethet.

5) SZERVISZ

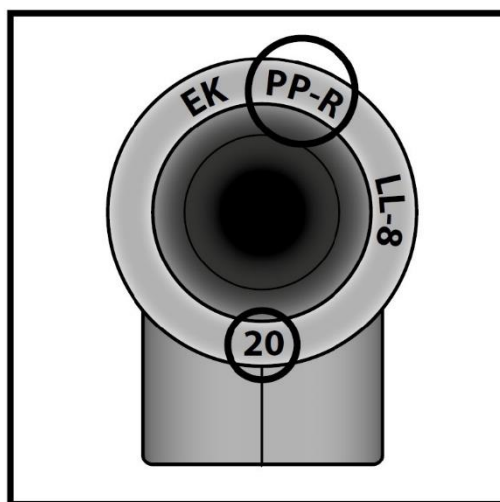
a) Az elektromos kéziszerszámot szakképzett javítóműhelynek kell javítania. Csak ugyanazok a pótalkatrészek használhatók. Ügyeljen arra, hogy az elektromos kéziszerszám biztonsága megmaradjon

A hegesztő csatlakoztatása előtt a tápegységhez és a használat előtt tegye a készüléket az állványra, különben fennáll a tűzveszély a forró test való érintkezés miatt a környező tárgyakal. Tartsa a tápkábelt megfelelő távolságban a forró felületektől. A hegesztőgépet nem éghető hordozóanyagon dolgozzák fel, és ne használják robbanásveszélyes környezetben. Használjon védőszemüveget, megfelelő légzésvédőt a veszélyes gőzök ellen amelyek a műanyag melededésénél keletkeznek és védőkesztyűt az egések ellen. Győződjön meg róla, hogy elegendő szellőzés van a hegesztőgéphez való munka során, mivel a hő a műanyagra felmelegszik. A többfázisú hegesztőgép hosszú ideig forró. Győződjön meg róla, hogy a forrómelegítő nem esik le a csatlakozó felől történő elcsúszás vagy a készülék megfogása miatt. Ne hagyja felügyelet nélkül a főzőlapot. Ne engedje, hogy a gyermekek és a tájékozatlan személyek bemennyenek a munkahelyre.

HEGESZTÉSI ANYAGOK ELŐKÉSZÍTÉSE:

1. Válassza ki a fűtőelemet a megfelelő átmérővel a cső / szerelvény átmérőjéhez.

A cső vagy szerelvények átmérője és anyaga az adatok alapján határozható meg, lásd az 1. ábrát.



1. ábra

A megfelelő csatlakozáshoz szükséges, hogy a cső/szerelvény csak a cső megadott méretére legyen melegítve. Olyan csöveket/szerelvényeket csatlakoztasson egymásba, amelyek ugyanazon anyagból készültek, a fizikai tulajdonságai miatt.

2. Mérje meg a cső kívánt hosszúságát, és vágja le a csövet ollóval műanyag csövekre vagy vassfűrészrel.



2. ábra

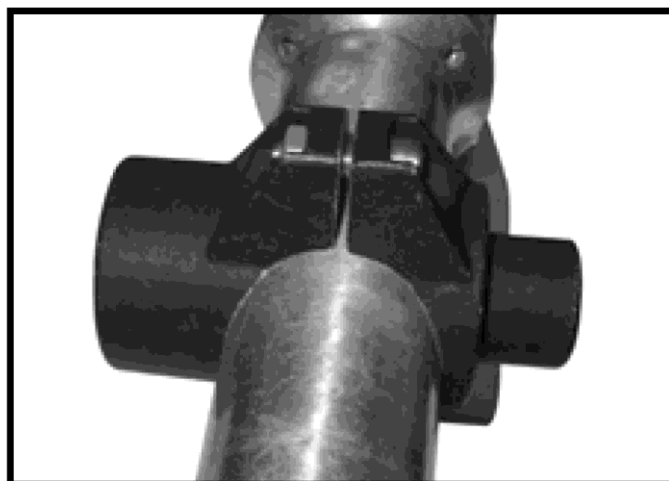
- 3. Csiszolja le a csövek (biztosíték) végét csiszolópapírral, és a cső végének külső széleit vágja le 30-45 °-os szögben.** Azt is ajánljuk, hogy a felhordható felület részeit csiszolja meg, mert az eltávolítja az oxidált réteget, ami hátrányosan befolyásolja a hegesztés minőségét.
- 4. Javasoljuk, hogy a cső végének hosszát a szerelvény hegesztőhüvelyének mélysége alapján jelölje a szerelvényhez.** Ugyanakkor úgy gondolja, hogy a cső végét nem szabad teljesen benyomni a rögzítő hüvelybe, mert legalább 1 mm-es résnek kell maradnia.
- 5. Távolítsa el a csövek végeit a mechanikai szennyeződésektől és zsírtalanítsa őket pld. acetonnal.**

A POLIFÚZIÓS HEGESZTŐ ELŐKÉSZÍTÉSE:



A hegesztőgépen végzett munkák előtt húzza ki a hegesztőgépet az elektromos forrásból.

- 1. Helyezze a hegesztőgépet az állványra, és helyezze a fűtőelemet a hegesztőfűtő kívánt átmérőjére.** Csatlakoztassa a rögzítést mindkét oldalon a mellékelt csavarok segítségével (lásd 3. ábra).



3. ábra

- 2. Helyezze a hegesztőgépet biztonságos helyre a gyermekektől, szakképzett személyektől, állatoktól, gyúlékony és robbanásveszélyes anyagoktól.**
- 3. Ellenőrizze, hogy a típustáblán lévő feszültség értéke megegyezik-e az aljzat feszültségértékével.**
- 4. Csatlakoztassa a tápkábel dugóját egy védőcsappal ellátott elektromos csatlakozóaljzathoz, és megvédi a megszakítóval, mert a készülék I. szigetelési osztályú.**

5. Állítsa a hőmérsékletszabályozót 1-3-ra.

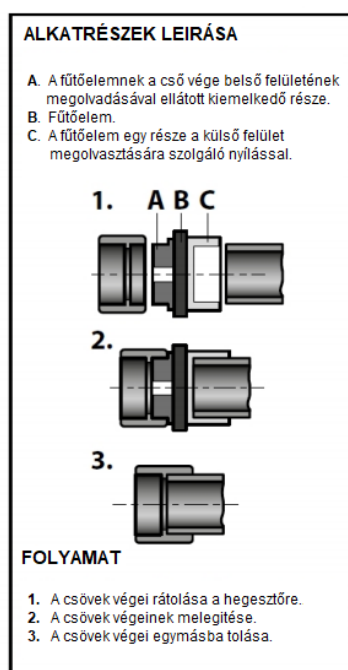
FOKOZAT	HŐMÉRSÉKLET
1	260 °C
2	280 °C
3	300 °C

6. Miután a többfázisú hegesztés csatlakoztatva van a feszültséghez, a fűtőtest fűtésre kerül. Amint a fűtőelem felmelegedett a beállított hőmérsékletre, a piros fény világít.

HEGESZTÉS A POLIFÚZIÓS HEGESZTŐVEL:

ALAPELV:

A polifúziós hegesztés a hőre lágyuló cső végének külső felületét és a másik cső végének belső felületét melegíti fel, vagy a fűtőelem tűske segítségével történik ez meg. A beállítást követően a két részt egymáshoz erősítjük, hogy hűtés után szilárdan egymáshoz kapcsolódjanak – 4. ábra

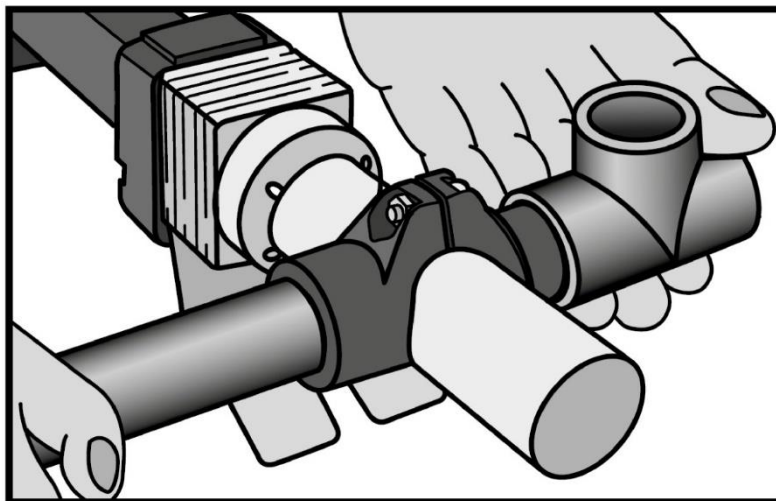


4. ábra

HEGESZTÉSI ELJÁRÁS:

1. Felmelegítés után tisztítsa meg a hosszabbítást szintetikus szálmentes kendővel.
2. Először helyezzen be olyan szerelvényt, amely vastagabb falat tartalmaz és hosszabb ideig túlmelegszik, mint egy cső a fűtött tűske tengelyén.

Ellenőrizze, hogy a szerelvény a tűskéhez igazodik-e, és nem mozog-e a teljes kerületén. Ha nem pászol vagy mozog, cserélje le a szerelvényt egy másikkal, különben nem fog egyenletesen túlmelegedni, és helytelen hegesztést eredményez. Ezután helyezze be a csövet a fűtőelem nyílásába. Az is fontos, hogy a test a fent leírt okok miatt kiterjedjen a teljes kerületére.



5. ábra

3. A két részt a táblázatban megadott időtartamra melegítse.

A túlmelegedési idő mérése attól az időponttól kezdődik, amikor a szerelvényt és a csövet a fűtőelemen feltüntetett teljes hossz mentén nyomják. Ha nem lehetséges a szerelvény illesztése és a rögzítés csöve, gyengéden fordítsa meg őket, amíg el nem éri a kívánt hosszúságot. A fűtés folyamán nem szabad forgatni, különben az anyag összefogalódik.

CSŐÁTMÉRŐ (mm)	OLVADÁSI MÉLYSÉG (mm)	FŰTÉSI IDŐ (s)	FELDOLGOZÁSI IDŐ (s)	HŰTÉSI IDŐ (min)
16	13	5	4	3
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	17	8	6	5
40	18	12	6	5
50	20	18	6	5
63	26	24	8	8

4. Miután a fűtési idő eltelt, húzza ki a csöveket és a szerelvényeket a fűtőberendezésekből, és azonnal csatlakoztassa azokat úgy, hogy lassan, enyhén egyenletes nyomással behelyezi a csövet a tengelybe, anélkül, hogy a szerelőhüvelybe befordulna, amíg behelyezi a mélységet.



6. ábra

Ellenőrizze, hogy a cső és a csatlakozó össze van-e kötve a csőben. A táblázat "Hűtési idő" oszlopa azt mutatja be, hogy mennyi idő telik el a csövek összeillesztésétől, miután behelyezte őket. Miután ez az időtartam eltelt, fennáll a veszélye annak, hogy az olvadék lehűl, és rossz csatlakozást hoz létre. Biztosítsa,

hogy a könyök 20-30 másodpercig fixálva legyen vagy oldalirányú mozgás nélkül legyen (lásd 7. ábra) a két megmaradt részen, amíg a részleges összekapcsolás nem hűl le, és ezáltal lehetetlenné teszi a cső kioldását a szerelvényből pozícióváltozás egymáshoz képest.



7. ábra

A összecsatlakoztatott csöveket használhatja (tele engedhetu vizzel) a hegesztéstől eltelt 2 óra után.

STREND PRO®

Garancialevél/Warranty

Modellszám:	Eladás dátuma:	Eladó aláírása és pecsétje:

Ügyfél neve (cég neve):	Ügyfél címje (Cég címje):

Az ügyfél az aláírásával megerősíti, hogy a készüléket bemutatták és elmagyarázták neki, hogy ismeri a gép üzemeltetésére és használatára vonatkozó utasításokat, valamint hogy a készülék teljesen volt neki kiadva.	Ügyfél aláírása:

Jegyzések a panszokról – jótálási javítások

A panasz elfogadásának dátuma:	A panasz befejezésének dátuma:	A panasz száma:	Aláírás az átvett jótálási javításról (Jegyzések a jogosulatlan panszról)	Serviztechnikus pecsétje:

Jótállás feltételek

- A szállító biztosítja a termék jótálását amely szerepel a garancialevelen a feltétellel, hogy a használat és tárolás összhangban lesz a feltételekkel és normákkal, valamint a használati utasítással. A garanciaidő az értékesítés időpontjától kezdődik.
A jótálási idő a töltőkre 12 hónap.
- A kiterjesztett garanciát 5 éves időszakra nyújtják a feltétellel, hogy a termék bevan írva a hoszab garancia termékek listájára, az utolsó használó a vevő, es nemlesz használva kereskedelmi célokra. A kiterjesztett jótállás rendszeres szervizellenőrzést igényel a szállító hivatalos szervizközpontjában.
- A garancia időtartama meghosszabbodik a termék garanciális idejével mikor a szervizközpontba volt javításba, és a jótállási lapon felvann jegyezve ez az idő. A jótálási igényt a fogyasztó igényelheti egy hivatalos szervizközpontban, a mellékelt "A" szervizközpont lista szerint.
A "B" szervizközpontokba csak ojan termékeken végeznek javításokat amelyeket ott adtak ell. A szervizközpontok listáját rendszeresen frissítik a gyártók és az import oldalon: www.strendpro.sk.
- A Szervizközpontnak a törvényi határidőn belül jótálási javítást kell biztosítania. A panaszkezelés törvényes határideje a panasz kézhezvételét követő napon kezdődik
- Az ingyenes garanciális javítás nem alkalmazható a termék helytelen használatából eredő hibákra, az üzemeltetési utasítás okai elentétben, a nem megfelelő kezelésének, a gép mechanikai károsodásra, az általános mechanikai károsodásra amely általános használatkor keletkezik, az üzemeltető helytelen használatára, természeti katasztrófáknál, a termékkel való illetéktelen beavatkozásnál, a nem megfelelő pótalkatrészek használatánál a nem megfelelő tüzelőanyag használatnál és a látszólagos gépi túlterhelés következtében fellépő hibáknál a felső teljesítmény határ folyamatos túllépése miatt. Az üzemeltető által kezelhető, és a használati utasításban felsorolt tisztítási, karbantartási, gondoskodás és a beállítási munkák nem tartoznak a jótállás hatálya alá.
- Az alkatrészek kopásának elsősorban ojan alkatrészek kopása érthető mind: minden forgó és mozgó alkatrész, vágó rész és burkolat, kapcsok és ékek, fogaskerekek és ékszíjak, láncos fogaskerekek, súrlódás és tengelykapcsoló súrlódó felületek, gumibroncs futófelületek és rutinszerű karbantartási alkatrészek, mint például: , hidraulikus és olajsűrők, gyújtógyertyák, olaj- és hűtőfolyadék-kazetták
- A kiterjesztett garanciából kivannnak hagyva olyan gépek és berendezések mentesített részeit, amelyeknél az adott gyártó rövidebb garanciát nyújt, mint maga a termék gyártója. Ez a kategória magában foglalja: akkumulátorok, izzók és hasonlók
- A garancia alá tartozó igények igénybevételéhez való jog a termék tulajdonosa, feltéve hogy ezt legkésőbb a jótállási időszak utolsó napján teszi meg.
- A követelések feldolgozása a Polgári Törvénykönyv és a Fogyasztóvédelmi Törvény vonatkozó rendelkezéseinek megfelelően történik.
- A meghosszabbított 5 éves garanciális feltételeknek megfelelő szervizellenőrzést csak rendszeres időközönként, a szállító hivatalos szervizközpontjában lehet elvégezni, és az egyes vizsgálatok közötti időszak nem haladhatja meg a 12 hónapot. Az első szervizvizsgálatot legkésőbb a termék értékesítésének napjától számított 12 hónapon belül kell elvégezni. A szervizvizsgálatokat a naptári év utolsó három és első két hónapjában szervizközpontok végzik. Minden szervizvizsgálatot fel kell jegyezni a jótállási jegyen a szervizközpont ellenőrzésének, aláírásának és bélyegzőjének dátumával. A szervizvizsgálat a gyártó által ajánlott gépellenőrzést, a patronok és szűrők cseréjét, a kopott és sérült alkatrészek cseréjét, amelyek a más alkatrészek károsodását, kopását és a gép beállítását érinthetik. A szolgáltatási ellenőrzést és a felhasznált anyagot egy érvényes kiszolgálóközponti árlista szerint kell kiszámítani.

A panasz benyújtásakor a panaszolt köteles benyújtani egy tiszta és teljes terméket, a vásárlás igazolását, vagy egy kitöltött és megerősített garanciajegyet a panaszra. A kiterjesztett garancia esetén a szervizvizsgálatok és az egyes tűrák adózási dokumentumait rögzítik.
Ha a garanciális kártyán a meghosszabbított garanciális feltételek egyikének sem felel meg, a termék 2 év garanciát vállal.

A JÓTÁLLÁSON BELÜLI ÉS JÓTÁLLÁSON KÍVÜLI SZERVIZT A GYÁRTÓ FELHATALMAZOTT KÉPVISELŐJE VÉGI

A gyártó felhatalmazott képviselője: Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

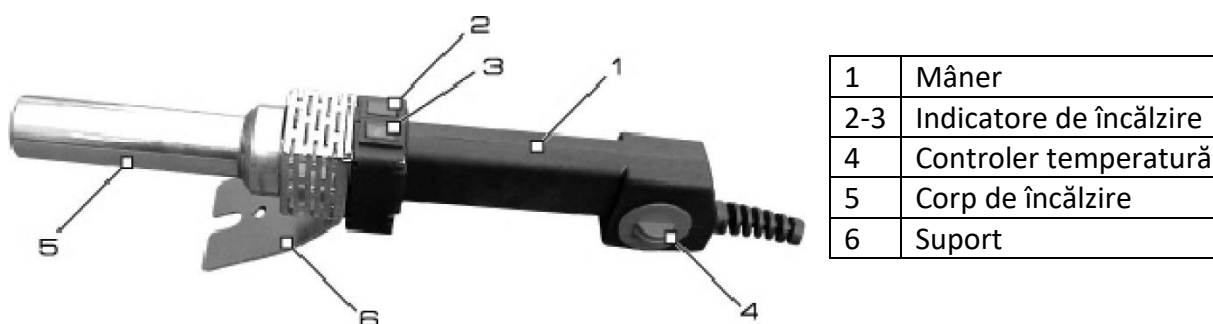
Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

SPECIFICAȚII TEHNICE ȘI LISTA PIESELOR COMPONENTE:

Aparatul de sudură prin polifuziune este conceput pentru a încălzi capetele țevelor și fittingurilor termoplastice pentru a le conecta ferm. Aparatul de sudură este utilizat pentru activități sanitare mici la domiciliu, instalarea unor noi sisteme de distribuție a apei, schimbarea dinților, etc.

DATE TEHNICE	
Alimentare	230 V / 50 Hz
Putere totală absorbită	900 W
Interval de temperatură *	0 - 300 °C
Timp de încălzire	Mai puțin de 10 minute *)
Clasa de izolare	I
Greutate (fără echipamente)	Nu mai mult de 1,8 kg

*) Temperatura maximă și timpul de încălzire pot diferi în funcție de temperatura ambiantă

**INSTRUCȚIUNI GENERALE DE SIGURANȚĂ:**

Citiți toate instrucțiunile. Nerespectarea următoarelor instrucțiuni poate duce la vătămări corporale, cum ar fi șocul electric, apariția unui incendiu sau vătămări corporale grave. Dacă nu respectați instrucțiunile din manual, garanția produsului devine nevalidă. Termenul "sculă electrică" în toate avertismentele de mai jos se referă la o sculă electrică alimentată cu curent alternativ din rețea, precum și la scule alimentate de la baterie (fără curent alternativ).

1) MEDIUL DE LUCRU

- a) Păstrați mediul înconjurător curat și bine iluminat. Locurile de muncă necorespunzătoare și neluminate în timpul lucrului pot provoca accidente.
- b) Nu utilizați scule electrice în medii cu risc crescut de explozie, unde pot apărea lichide fierbinți, gaze sau praf. Scula electrică generează scântei care pot aprinde praful sau fumul.
- c) Nu permiteți utilizarea sculelor de către copii și alte persoane. Dacă sunteți întrerupt de o persoană în timpul lucrării, este posibil să pierdeți controlul asupra mașinii

2) LINII DIRECTOARE DE SIGURANȚĂ ÎN TIMPUL UTILIZĂRII SCULELOR ELECTRICE

- a) Fișa de conectare la curent alternativ trebuie să se potrivească cu priza. Nu modificați niciodată fișa. Nu utilizați adaptoare de priză împreună cu sculele care au protecție la împământare. Fișele, care nu sunt deteriorate de reglaje, vor reduce riscul de electrocutare.
- b) Evitați să atingeți corpul cu obiecte care sunt împământate, cum ar fi conducte, centrale de încălzirea, aragaz și frigider. Riscul de șoc electric este mai mare, dacă corpul dvs. este împământat.
- c) Nu lăsați scula electrică expusă la condiții de ploaie sau de umezeală. Dacă apa intră în aparat, crește riscul de șoc electric.
- d) Nu utilizați cablul de alimentare în alte scopuri. Nu trageți și nu transportați scula electrică ținând-o de cablul de alimentare și pentru a scoate fișa din priză. Protejați cablul de alimentare de căldură,

grăsime, muchii ascuțite și componente în mișcare. Cablul deteriorat sau încurcat crește riscul de electrocutare.

e) Când utilizați scula la exterior, utilizați un cablu prelungitor adecvat pentru utilizare în exterior. Utilizarea cablului prelungitor reduce riscul de electrocutare.

f) Atunci când utilizați scule electrice în zone umede, utilizați sursa de alimentare pentru a o proteja de murdărie. Folosirea dispozitivului RCD previne riscul de electrocutare.

3) SIGURANȚA UTILIZATORILOR

a) Când folosiți scula electrică, aveți grijă, fiți atent și concentrați-vă. Nu utilizați scula electrică dacă sunteți obosit sau dacă vă aflați sub influența drogurilor, alcoolului sau medicamentelor. Neatenția în timpul lucrului poate duce la vătămări corporale grave.

b) Folosiți echipament de protecție. Purtați întotdeauna ochelari de protecție. Echipamentele de protecție, cum ar fi aparatele de respirat, încălțăminte antiderapantă, casca sau antifoanele, utilizate în conformitate cu condițiile de lucru, reduc riscul de rănire.

c) Evitați pornirea neintenționată. Asigurați-vă că întrerupătorul este oprit atunci când fișa este conectată. Deplasarea sculei cu degetul pe comutator poate cauza accidente.

d) Înainte de a porni scula, scoateți toate cheile de reglare. Instrumentul sau cheia de reglare atașată de piesa rotativă a sculei electrice poate cauza vătămări corporale.

e) Nu vă întindeți excesiv. Mențineți întotdeauna o poziție stabilă și echilibru. Veți controla mai bine scula electrică în situații imprevizibile.

f) Îmbrăcați-vă corespunzător. Nu purtați haine largi sau bijuterii. Asigurați-vă că părul, îmbrăcămintea și mănușile sunt la o distanță suficientă față de piesele în mișcare.

g) Dacă există posibilitatea de a conecta un dispozitiv de extragere a prafului și de colectare a prafului, asigurați-vă că dispozitivele sunt conectate și utilizate corespunzător. Utilizarea acestor dispozitive poate reduce pericolul cauzat de praf.

4) UTILIZAREA SCULEI ELECTRICE ȘI ÎNTREȚINEREA SA

a) Nu supraîncărcați scula electrică. Utilizați scula corespunzătoare pentru lucrarea dvs. Sculele electrice corespunzătoare vor fi mai sigure pentru a face lucrarea pentru care au fost proiectate.

b) Nu utilizați o sculă electrică care nu poate fi pornită și oprită de un întrerupător de alimentare. Orice scule electrice care nu pot fi acționate de un comutator de alimentare sunt periculoase și trebuie reparate.

c) Deconectați aparatul de la rețeaua de alimentare înainte de fiecare setare, înainte de a schimba accesoriile sau înainte de depozitare. Aceste măsuri de siguranță preventive reduc riscul de pericol (pornirea aleatorie a șocului electric).

d) Nu depozitați scula electrică neutilizată la îndemâna copiilor și nu permiteți persoanelor care nu sunt familiarizate cu mașina electrică sau cu aceste instrucțiuni să utilizeze scula. Scula electrică este periculoasă pentru persoanele fără experiență.

e) Mențineți scula electrică în stare tehnică bună. Verificați piesele în mișcare și mobilitatea acestora, fiți atenți la fisuri, piese stricate și orice alte circumstanțe care ar putea pune în pericol funcționalitatea sculei electrice. Dacă scula este deteriorată, asigurați-vă că a fost reparată înainte de a o utiliza din nou. Multe accidente sunt cauzate de întreținerea necorespunzătoare a sculei electrice.

f) Păstrați sculele de tăiere ascuțite și curate. Sculele de tăiere bine întreținute și ascuțite sunt mai greu de blocat cu un material și lucrul cu ele este mai ușor de controlat.

g) Sculele electrice, accesoriile, sculele de lucru, etc., se vor folosi în conformitate cu aceste instrucțiuni, în modul specificat pentru scula electrică specifică, ținând seama de condițiile de lucru și de tipul lucrării efectuate. Utilizarea sculelor electrice pentru alte scopuri poate duce la situații periculoase.

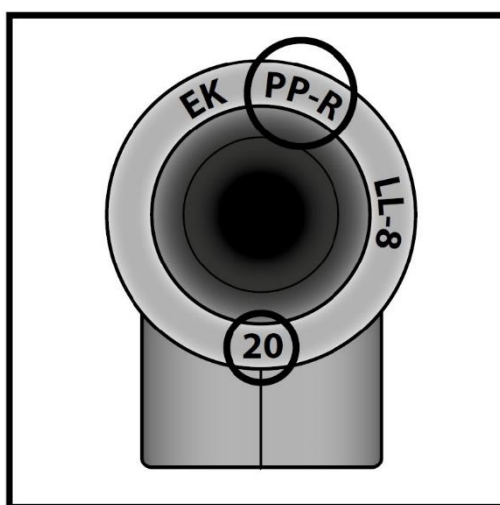
5) REPARAȚIILE

a) Cereți unei persoane calificate să repare scula dvs. electrică, care va folosi piese de schimb identice.

Înainte de a conecta aparatul de sudură la curent electric și când îl utilizați, amplasați-l întotdeauna pe un suport, în caz contrar există un pericol de incendiu ca urmare a contactului elementului de încălzire cu obiectele înconjurătoare. Țineți cablul de alimentare la o distanță suficientă de suprafața fierbinte. Lucrați cu aparatul de sudură pe un substrat inactiv și nu îl utilizați în medii explozive. Folosiți ochelari de protecție, un aparat de respirat corespunzător pentru a vă proteja împotriva vaporilor periculoși, la încălzirea materialelor plastice și mănuși potrivite împotriva arsurilor. Când lucrați cu aparatul de sudură, asigurați o ventilație suficientă, deoarece încălzirea plasticului duce la formarea de vapori nocivi. Aparatul de sudură prin polifuziune este foarte fierbinte pentru o perioadă foarte lungă de timp, chiar și după încheierea lucrărilor. Asigurați-vă că această sculă fierbinte nu cade pe pământ, cauze comune sunt: împiedicarea de cablu etc. Nu permiteți copiilor și persoanelor neinformate să intre în zona de lucru.

PREGĂTIREA MATERIALULUI DE SUDURĂ:

1. Alegeți accesoriul de încălzire cu diametrul corespunzător diametrului țevii / fittingului. Diametrul și materialul țevii sau fittingurilor pot fi determinate din datele ștampilate, a se vedea Fig. 1

**Pic.1**

Pentru racordarea corectă a țevii, este necesar ca țeava / fittingul să fie încălzit numai de dimensiunea corespunzătoare a accesoriului. Conectați țevi / fittinguri care sunt fabricate din același material care au aceleași proprietăți fizice ale materialului.

2. Măsurați lungimea necesară a țevii și tăiați țeava cu foarfece concepute pentru țevile din plastic sau utilizați ferăstrăul metalic de tăiere.

**Pic. 2**

3. Finisați capetele țevelor / fittingurilor cu hârtie abrazivă și marginile exterioare ale țevii cu o pilă la un unghi de 30-45 °. De asemenea, vă recomandăm să șlefuiți partea de suprafață pe care intenționați să o topiți, deoarece aceasta elimină stratul oxidat, ceea ce are un impact negativ asupra calității sudurii.

4. Vă recomandăm să marcați lungimea de inserție a țevii, care este determinată de adâncimea orificiului de fixare a țevii. De asemenea, luați în considerare faptul că capătul țevii nu poate fi apăsat până la capătul orificiului de fixare, deoarece ar trebui să existe un spațiu de cel puțin 1 mm pentru colectarea deșeurilor.

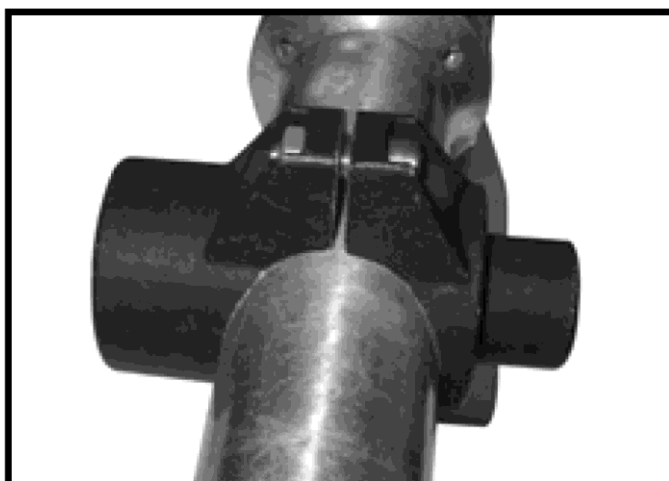
5. Curățați capetele țevelor de impurități mecanice și degresați-le cu acetonă.



PREGĂTIREA APARATULUI DE SUDURĂ PRIN POLIFUZIUNE PENTRU UTILIZARE:

Înainte de fiecare modificare a aparatului de sudură, deconectați aparatul de sudură de la sursa de alimentare electrică.

1. Așezați aparatul de sudură pe suport și fixați accesoriul de sudură cu diametrul necesar pe corpul de încălzire. Atașați accesoriul de ambele părți cu șuruburi atașate. (a se vedea fig.3)



Pic. 3

2. Așezați aparatul de sudură într-un loc sigur, nu la îndemâna copiilor, a persoanelor neinformate, a animalelor, a materialelor inflamabile și a materialelor explozive.

3. Verificați dacă valoarea tensiunii indicată în fișa tehnică corespunde valorii tensiunii din fișă.

4. Conectați fișa cablului de alimentare într-o priză electrică echipată cu un știft de protecție și este protejată de un întrerupător de circuit deoarece aparatul are o clasă de izolație.

5. Setați controlerul de temperatură la opțiunea 1-3. Temperatura opțiunilor individuale ale controlerului este prezentată în tabelul următor. Puteți verifica temperatura, de exemplu, cu termometrul fără atingere. Temperatura rezultată depinde de temperatura ambiantă. În mediul rece, temperatura elementului de încălzire poate fi mai mică decât cea indicată în tabel.

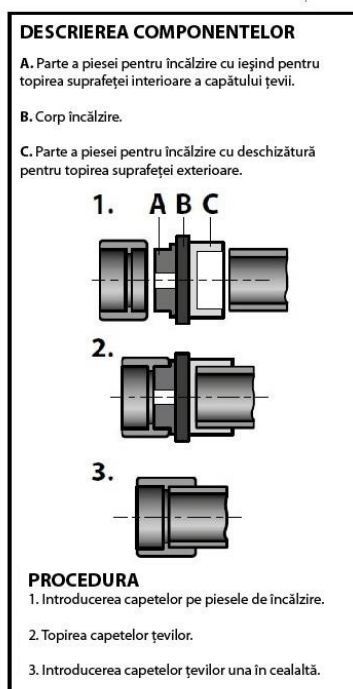
OPȚIUNE	TEMPERATURĂ
1	260 °C
2	280 °C
3	300 °C

6. După ce aparatul de sudură este conectat la priza de rețea, elementul de încălzire va fi încălzit. De îndată ce elementul de încălzire s-a încălzit la temperatura setată, lumina roșie se aprinde.

SUDURA CU APARATUL DE SUDURĂ PRIN POLIFUZIUNE:

PRINCIPIU:

Aparatul de sudură prin polifuziune funcționează prin încălzirea suprafeței exterioare a marginii unei țevi termoplastice și a suprafeței interioare a capătului fittingului de îmbinare / altei conducte. După topirea materialului, cele două părți sunt împinse astfel încât să fie ferm interconectate după ce materialele se răcesc, a se vedea fig. 4.



Pic. 4

Descrierea componentelor

A Parte a accesoriului de încălzire cu orificiul de ieșire pentru fixarea suprafeței interioare a capătului țevii.

B Corp de încălzire

C Parte a accesoriului de încălzire cu o deschidere pentru fixarea suprafeței exterioare

DERULAREA ACTIVITĂȚILOR

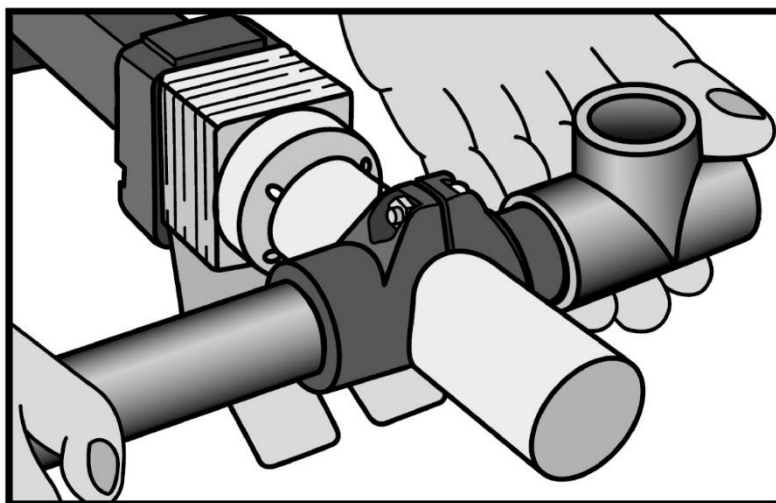
- 1. Introducerea capetele țevii în accesoriul de sudură**
- 2. Sudarea capătului țevii**
- 3. Împingerea capetelor țevii unul în altul**

PROCEDURA DE SUDARE

- 1. După ce accesoriul se încălzește, curățați-l cu o cârpă care nu conține fibre sintetice.**
- 2. Mai întâi, introduceți țeavile în elementul de încălzire, deoarece este nevoie de mai mult timp pentru încălzire decât țeava.**

Verificați dacă fittingul este montat pe toată circumferința acestuia pe accesoriu și că nu se mișcă. Dacă nu se potrivește sau se mișcă, înlocuiți fittingul cu altul, altfel acesta nu se va încălzi uniform și nu va conduce la sudare incorectă. Apoi introduceți țeava în deschiderea elementului de încălzire. De asemenea, este

important ca țeava să se potrivească deschiderii în jurul întregii circumferințe din motivele descrise mai sus.

**Pic. 5**

3. Încălziți ambele piese pentru perioada de timp specificată în tabel.

Timpul de sudură se măsoară de la momentul în care fittingul și țeava sunt împinse de-a lungul întregii lungimi marcate pe elementul de încălzire. Dacă nu este posibilă montarea fittingului și țevii pe accesoriu, rotiți-le lent până când acestea ating lungimea marcată. În timpul încălzirii, nu puteți roti fittingurile, altfel materialul se va deteriora.

DIAMETRUL ȚEVII / FITINGULUI (mm)	ADÂNCIME DE TOPIRE (mm)	TIMP DE ÎNCĂLZIRE (s)	TIMP DE PROCESARE (s)	TIMP DE RĂCIRE (min)
16	13	5	4	3
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	17	8	6	5
40	18	12	6	5
50	20	18	6	5
63	26	24	8	8

4. După trecerea perioadei de încălzire, scoateți țevile și fittingurile din arcurile de încălzire și conectați-le imediat prin atașarea lentă a țevii, cu o presiune lentă, fără a se întoarce în fittingul de silicon până la atingerea adâncimii necesare

**Pic. 6**

Verificați dacă țeavă și fittingul sunt conectate într-o linie dreaptă. Coloana "Timp de răcire" din tabel indică timpul maxim care poate trece între scoaterea țevii și a fittingului de pe accesoriul de încălzire și sudarea lor împreună. Odată ce această perioadă a trecut, există riscul răcirii materialelor și crearea unei conexiuni slabe. Asigurați-vă că îmbinarea sudată este fixată timp de 20-30 secunde, fără mișcare laterală, creând o ușoară contrapresiune (a se vedea fig. 7) pe cele două părți până când îmbinarea sudată este răcită pentru a împiedica scoaterea țevii de pe fitting sau schimbarea poziției una față de cealaltă.

**Pic. 7**

Puteți lucra cu țevile sudate (umplute cu apă) la două ore după sudare.

STREND PRO®

Lista de garanție / Warranty

Numărul de fabricație:	Data vânzării:	Semnătura și ștampila vânzătorului:

Numele clientului (denumirea firmei):	Adresa clientului (sediul firmei):

Clientul prin semnătura sa confirmă, că instalația i-a fost prezentată și explicată, că a fost încunoștințat cu modul de folosire, punerea în funcțiune a mașinii și utilizare, și că instalația i-a fost eliberată (predată) completă.	Semnătura clientului:

Note despre reparații – reparații de garanție

Data primirii reclamației:	Data de sfârșit al reclamației:	Numărul de evidență a reclamației:	Semnătura de reparație garantată (nota despre reparația nexecutată)	Ștampila tehnicianului serviciului:

Condițiile de garanție

1. Furnizorul oferă pentru acest produs perioada de garanție menționată în această listă de garanție cu respectarea condițiilor modului de utilizare și depozitare a produsului, corespunzător cu condițiile și normele în vigoare, în sensul indicațiilor de utilizare. Perioada de garanție începe la data vânzării produsului. Garanția pentru baterii este de 12 luni.
2. Perioada de garanție prelungită de 5 ani se acordă clienților pentru produsul trecut în tabelul produselor cu garanția prezentată. Ultimul client este consumatorul, în condițiile că produsul nu va fi folosit ca obiect de comerț. Perioada prelungită este condiționată de control reglementar la centre de servicii autorizate ale furnizorului.
3. Perioada de garanție se prelungește cu timpul cât a fost produsul în reparații de garanție. Această condiție este consemnată și în tabelul de reparații garantate. Beneficiarul poate revendica dreptul la asigurarea reparației la unul din centre de servis autorizat conform tabelului anexă „A” – centre de serviciu. Centre de serviciu „B” execută reparații de garanție numai la produsele, care au fost vândute la centrele lor de desfacere. Tabelul centrelor de serviciu este actualizat regulat la vânzători, cât și pe siteul de import: www.strendpro.sk.
4. Centrul de servicii este obligat să asigure reparația în termen stabilit de lege. Termenul stabilit de lege pentru rezolvarea reclamației începe cu ziua următoare după data de primire a reclamației de centru de servicii.
5. Reparația garantată fără plată poate nu fi revendicată când este vorba despre defecțiuni care au fost produse de folosirea produsului contrar prevederilor din indicațiile de utilizare, manipulare necorespunzătoare, defectarea mecanică curentă, uzura produsă de funcționarea mașinii, din vina deservirii, dezastru nestăvilit, intervenție neîndreptătită în produs, defecțiuni pricinuite de folosirea pieselor necorespunzătoare, carburanților necorespunzători și supraîncărcarea mașinii ca urmare a depășirii continue a limitei superioare de randament. Lucrările de curățire, întreținere curentă, repararea sau reglarea instalației, care poate executată de deservirea și sunt cuprinse în indicații de utilizare, nu fac parte din prevederile garanției.
6. Drept uzura curentă a pieselor se consideră uzura principală: a tuturor pieselor rotative și în mișcare, părților de tăiere și capacelor, șuruburilor tăietoare și pironului, curelelor de transmisie, transmisie în lanț, suprafeței de frecare a frânelor și ambreaj, desenul anvelopelor și piesele de întreținere curentă cum sunt: filtre de aer, hidraulice și de ulei, lumânări de aprindere, rezervoare de ulei și de răcire.
7. Din garanția prelungită sunt scoase părțile mașinilor și instalației pentru care producătorul concret al acestor piese acordă garanția mai scurtă decât furnizorul pentru fiecare produs în care sunt montate. Din această categorie fac parte: acumulatele, becurile și etc.
8. Dreptul de aplicare a revendicării rezultat din garanție are proprietarul produsului, dacă face acest lucru cel târziu în ultima zi a perioadei de garanție.
9. La rezolvarea reclamațiilor se procedează conform prevederilor corespunzătoare ale Codului comercial și Legii de protecție a consumatorului.
10. Controlul de servicii, care constituie condiția garanției prelungite de 5 ani poate fi efectuat numai în centrul de servicii autorizat al furnizorului, în intervale regulate; perioada între două controale nu poate depăși 12 luni. Primul control de servicii trebuie făcut cel târziu 12 luni de la data vânzării produsului. Controlul serviciilor efectuează centrele de servicii în perioada ultimelor trei luni și primelor două luni anului calendaristic. Fiecare control de servicii trebuie înregistrat în această listă de garanție cu introducerea datei controlului, semnătura și ștampila serviciului de control. Prin controlul serviciilor se înțelege controlul mașinii, înlocuirea materialului de umplutură și filtrelor conform recomandării producătorului, înlocuire pieselor uzate și defecte, cât și reglarea proprie a mașinii. Randamentul controlului de servicii și materialul folosit se stabilește conform tarifului valabil al centrului de servicii.

La aplicarea reclamației reclamantul este obligat să preîntepe pe lângă reclamație produsul complet și curat, documentul de cumpărare sau lista de garanție completată și confirmată. În cazul garanției prelungite înregistrări ale controlului de servicii și documentele de impoyit pentru fiecare control. În cazul neîndeplinirii a vreunei condiții garanției prelungite cuprinse în această listă de garanție, se acorda pentru produs perioada de garanție de 2 ani.

SERVICE ÎN GARANȚIE ȘI POSTGARANȚIE ESTE EFECTUAT DE CĂTRE REPREZENTANTUL AUTORIZAT AL PRODUCĂTORULUI

Reprezentantul împuternicit al producătorului: Slovakia Trend Export-Import s.r.o., Michalovská 87/1414, 073 01 Sobrance

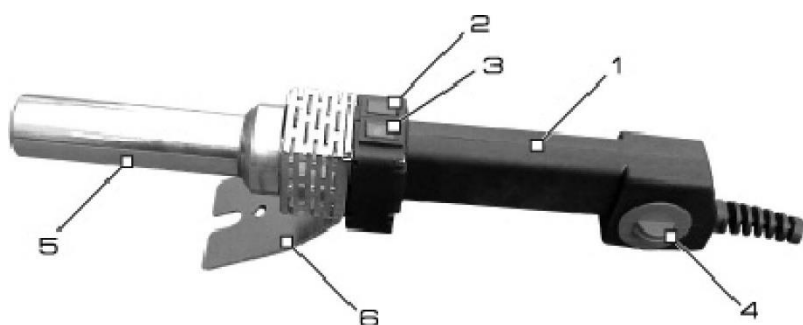
Fax: (056) 652-2329 Tel: 0915 392 687 E-mail: servis@slovakia-trend.sk

TECHNICAL SPECIFICATION AND LIST OF PARTS:

The polyfusion welding machine is designed to heat the ends of thermoplastic pipes and fittings to firmly connect them. The welding machine is used for the implementation of small plumbing activities in the home, installation of new water distribution systems, exchange of choppers, etc.

TECHNICAL DATA	
Power supply	230 V / 50 Hz
Total absorbed power	900 W
Temperature range *	0 - 300 °C
Warm- up time	less than 10 minutes *)
Isolation class	I
Weight (without equipment)	no more than 1,8 kg

*) The maximum temperature and heating time may differ depending on the ambient temperature



1	Handle
2-3	Heat-up indicators
4	Temperature controller
5	Heating body
6	Stand

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS:

Read all the instructions. Failure to obey the following instructions may lead to injury, such as electric shock, the emergence of a fire or serious personal injury. If you do not obey the instructions in manual, the warranty of the product turns invalid. The term “electric tool” in all of the following warnings refers to an electric tool powered by an alternating current from the network, as well as battery powered tools (without alternating current).

1) WORKING ENVIRONMENT

- a) **Keep the environment clean and well- lit. Mess and unlit places during work may cause accidents.**
- b) **Do not use electric tools in environment with higher risk of explosion, where hot liquids, gases or dust may occur.** The electric tool produces sparks that can ignite dust or fumes.
- c) **Do not allow tools to be used by children and other persons.** If you are interrupted by random person during work, you may lose control over the machine

2) SAFETY GUIDELINES WHEN USING ELECTRIC TOOLS

- a) **The alternating current plug must fit the outlet. Never modify the plug fork. Do not use the socket adapters together with tools that have earthing protection.** Plugs, which are not damaged by the adjustments, will reduce the risk of electric shock.
- b) **Avoid touching the body with objects which are grounded, such as pipe-line, central body heating, cooker and fridge.** The risk of electric shock is higher, if your body is connected to the ground.
- c) **Do not leave the electric tool in rain, humid, or wet environment.** If water gets into the tool, the risk of electric shock increases.
- d) **Do not use the power cable for any other purposes. Never pull and carry the electric tool out of power cable, and do not pull the plug fork from the power socket.** Protect the power cable from heat, grease, sharp edges and moving parts. Damaged or tangled cable increases the risk of electric shock.

e) When you use the tool outside, use the extension cord suitable for outdoor use. The use of extension cord reduces the risk of electric shock.

f) When using electric tool in damp areas, use the power supply to protect it from dirt. Using the RCD prevents the risk of electric shock.

3) SAFETY OF USERS

a) When using the electric tool, be careful, pay attention, concentrate and think soberly. Do not operate the electric tool if you are tired or if you are under the influence of drugs, alcohol or medication. Inattention during the work can lead to serious personal injury.

b) Use protective equipment. Always wear eye protection. Protective aids, such as respirator, anti-skid shoes, head cover or hearing protection, used in accordance with working conditions, reduce the risk of injury.

c) Avoid unintentional start-up. Make sure that the switch is turned off when the plug is plugged in. Moving the tool with your finger on the switch, may cause accidents.

d) Before starting the tool, remove any adjusting tools or keys. Adjustment tool or the key that would attach to the rotating part of the power tool may cause personal injury.

e) Work only where you can safely reach. Always maintain steady posture and balance. You will better control the electric tool in unpredictable situations.

f) Dress appropriately. Do not wear loose clothing or jewelry. Make sure your hair, clothing and gloves are at a sufficient distance from the moving parts.

g) If there is a possibility to connect a dust extraction and dust collection device, make sure that the devices are connected and properly used. Using these devices can reduce the danger caused by dust.

4) THE OPERATION OF ELECTRIC TOOL AND ITS MAINTANENCE

a) Do not overload the electric tool. Use the right tool designed for your work. Correct electric tool will be safer to do the job it was designed for.

b) Do not use the electric tool that cannot be switched on and off by a power switch. Any electric tool that cannot be operated by a power switch is dangerous and needs to be repaired.

c) Unplug the appliance from the mains outlet before each setting, changing the accessories or before storage. These preventive safety measures reduce the risk of danger (random start of electric shock).

d) Store unused electric tool out of the reach of children and do not allow persons who are not familiar with the electric tool or these instruction, to use the tool. Electric tool is dangerous for inexperienced people.

e) Maintain the electric tool in good technical condition. Check the moving parts and their mobility, focus on cracks, broken parts and any other circumstances that could endanger the functionality of the electric tool. If the tool is damaged, ensure that it was repaired before using it again. Many accidents are caused by inadequate maintenance of the electric tool.

f) Keep cutting tools sharp and clean. Properly maintained and sharpened cutting tools are trapped or blocked with a material with much lower probability and work with them is easier to control.

g) Electric tools, accessories, working tools, etc., use in accordance with these instructions, in the manner prescribed for specific electric tool, considering the conditions of work and the type of work performed. The use of electric tools for other purpose may lead to dangerous situations.

5) SERVIS

a) Have your electric tool repaired by a qualified person, who will use identical spare parts.

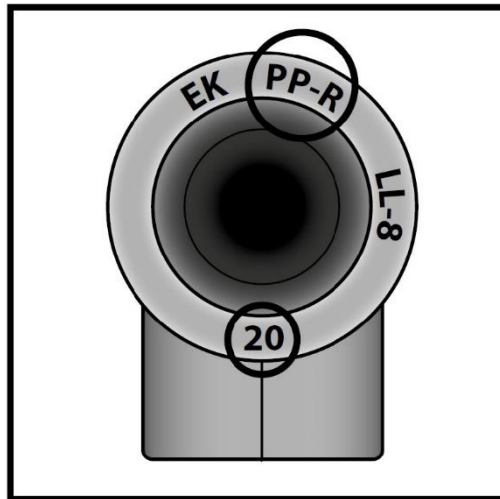
Before connecting the welding machine to the electric current, and when using it, always place it on a stand, otherwise there is a danger of fire from the contact of the hot heating element with surrounding objects. Keep the power cord in sufficient distance away from hot surface. Work with welding machine on a nonflammable substrate and do not use it in explosive environment. Use protective glasses, a suitable

respirator to protect against dangerous fumes, when heating plastics, and suitable gloves against burns. When working with welding machine, ensure sufficient ventilation, because heating of plastic leads to the formation of harmful fumes. The polyphase welding machine is very hot for a very long time, even after finishing work. Make sure that this hot tool does not fall on the ground, common causes are: tripping of the lead etc. Do not allow children and uninformed persons to enter the workplace.

PREPARATION OF THE WELDING MATERIAL:

1. Choose the heating attachment with the corresponding diameter to the diameter of the pipe/ fitting.

The diameter and material of the pipe or fittings can be determined from the data, which are stamped, see pic. 1



Pic.1

For good pipe connection, it is necessary that the pipe/ fitting is heated only by the corresponding size of the attachment. Connect pipes/ fittings that are made of the same material because of the same physical properties of the material.

2. Measure the required tube length and cut the tube with scissors designed for plastic tubes or use the metal-cutting saw.



Pic. 2

3. Slick the ends of the pipes/pipe fittings with abrasive paper and outside edges of the pipe with a file at an angle of 30-45°. We also recommend that you grind the part of the surface that you plan to melt, as this removes the oxidized layer, which has negative impact on the quality of the welding.

4. We recommend marking the insert length of the pipe, which is determined by the depth of the pipefitting opening. Also consider that the end of the pipe cannot be pressed to the end of the pipefitting opening as there should be a gap of at least 1mm for waste material collection.

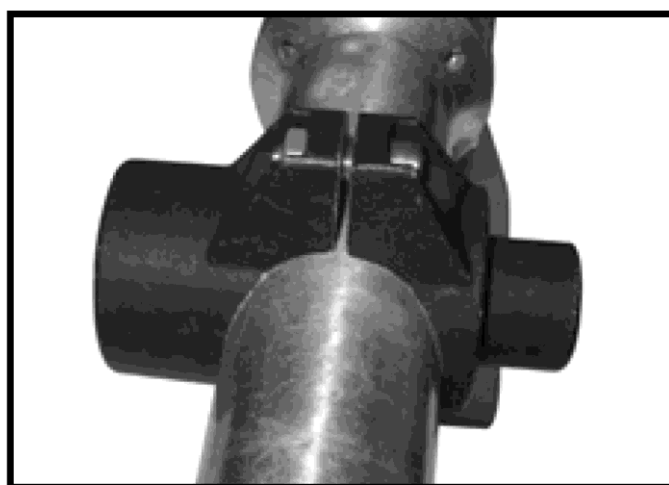
5. Clean the ends of the pipes from mechanical impurities and degrease them with acetone.

PREPARATION OF POLYFUSION WELDING MACHINE FOR USE:



Before every modification of the welding machine, disconnect the welding machine from the electric source.

1. Place the welding machine on the stand and place the welding attachment with required diameter on the heating body. Attach the attachment on both sides with attached screws. (see pic.3)



Pic. 3

2. Place the welding machine in a safe place, out of the reach of children, uninformed persons, animals, flammable and explosive materials.

3. Check that the voltage value stated on the technical data sheet corresponds to the value of the voltage in plug.

4. Plug the power cord plug into an electrical outlet that is equipped with a protective pin and is protected by a circuit breaker because the appliance has a class of insulation.

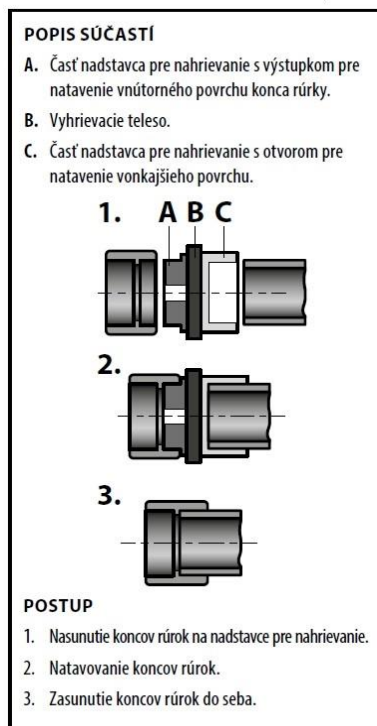
5. Set the temperature controller to option 1-3. The temperature of the individual options of the controller is shown in the following table. You can check the the temperature, for example, with thermometer without touch. The resulting temperature depends on ambient temperature. In the cold environment, the temperature of the heater/ heating element may be lower than it is shown in the table.

OPTION	TEMPERATURE
1	260 °C
2	280 °C
3	300 °C

6. After the welding machine is connected to the mains outlet, the heater will be heated. As soon as the heating element has warmed to the set temperature, the red light turns on.

WELDING WITH POLYFUSION WELDING MACHINE :**PRINCIPLE:**

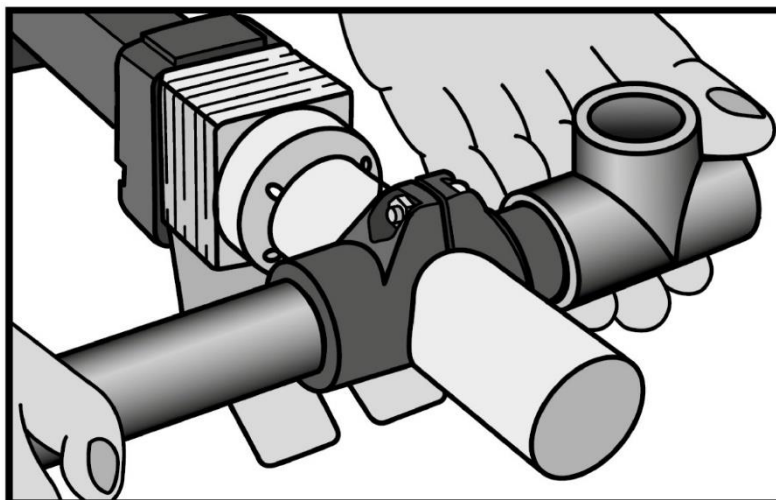
The polyphase welding machine works by heating the outer surface of the edge of one thermoplastic tube and the inner surface of the end of the pipefitting/another pipe. After material melts, the two parts are pushed together so that they become firmly interlocked after the materials cool off, see pic. 4.

**Pic. 4****WELDING PROCEDURE**

1. After the attachment heats up, clean it with a cloth that does not contain synthetic fibers.

2. First insert pipefitting into heated attachment, as it takes longer to heat up than the pipe.

Check that the fitting is fitted around its entire circumference onto the attachment and that it does not move. If it does not fit or it moves, replace the fitting with a different one, otherwise it will not heat up equally and lead to incorrect welding. Then insert the pipe into the opening of the heating attachment. It is also important that the pipe fits into the opening around its entire circumference for the reasons described above.

**Pic. 5**

3. Heat both parts for the time specified in the table.

The welding time is measured from the time, when fitting and the pipe are pushed together along the entire marked length onto the heating attachment. If it is not possible to fit the fitting and the pipe onto the attachment, turn them slowly until they reach the marked length. During heating, you can not rotate the fittings, otherwise the material will be damaged.

DIAMETER OF PIPE / FITTING (mm)	MELTING DEPTH (mm)	HEATING TIME (s)	PROCESSING TIME (s)	COOLING OFF TIME (min)
16	13	5	4	3
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	17	8	6	5
40	18	12	6	5
50	20	18	6	5
63	26	24	8	8

4. After the heating period passed, pull the pipes and fittings out of the heating springs and immediately connect them by attaching the pipe slowly, with a slow pressure, without turning into the silicon fitting until the required depth is reached



Pic. 6

Check, if the pipe and fitting are connected together in a straight line. The "COOLING OFF TIME" column in the table shows the maximum time that can pass between moving the pipe and the fitting off the heating attachment and their welding together. Once this period has elapsed, there is a risk of materials cooling off and creating a poor connection. Ensure that the welded joint is fixed for 20-30 seconds, without any lateral movement, while creating a slight back pressure (see pic. 7) on the two parts until welded joint cooled to prevent the pipe from being pulled out of the fitting or position change relative to each other.



Pic. 7

You can work with welded pipes (filled with water) two hours after welding.