

**МЕГЕОН**

**98106**



## **АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ Ø20, 25, 32 мм**



**руководство  
по эксплуатации**

V 1.2

Благодарим вас за доверие к продукции нашей компании

© МЕГЕОН. Все права защищены.

## СОДЕРЖАНИЕ

Условные обозначения, стандарты .....	3
Специальное заявление .....	3
Введение, особенности .....	4
Советы по безопасности .....	4
Перед первым использованием.....	5
Внешний вид .....	5
Инструкция по эксплуатации .....	6
Технические характеристики .....	8
Меры предосторожности.....	9
Обслуживание.....	9
Типовые неисправности и способы их устранения .....	9
Уход и хранение.....	9
Срок службы.....	10
Гарантийное обслуживание.....	10
Комплект поставки.....	10

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



ВНИМАНИЕ



ВЫСОКОЕ  
НАПРЯЖЕНИЕ



ВОЗМОЖНО  
ПОВРЕЖДЕНИЕ  
ПРИБОРА



ДВОЙНАЯ  
ИЗОЛЯЦИЯ



ГОРЯЧАЯ  
ПОВЕРХНОСТЬ

## СТАНДАРТЫ



## СПЕЦИАЛЬНОЕ ЗАЯВЛЕНИЕ

Компания оставляет за собой право без специального уведомления, не ухудшая потребительских свойств прибора изменить: дизайн, технические характеристики, комплектацию, настоящее руководство. Данное руководство содержит только информацию об использовании, предупреждающие сообщения, правила техники безопасности и меры предосторожности при использовании соответствующих измерительных функций этого прибора и актуально на момент публикации.

## ВВЕДЕНИЕ

**МЕГЕОН 98106** — аппарат для полипропиленовых труб Ø20, 25, 32 мм, имеющий ряд преимуществ перед аналогами, а именно автоматическое поддержание необходимой температуры, насадки с антипригарным покрытием. Антипригарное тефлоновое покрытие исключает прилипание расплавленного материала к поверхности. Это делает паяльник для труб пластиковых удобным для чистки после работы. Удобная эргономичная рукоятка. Имеются индикаторы нагрева и контроля температуры. В комплекте имеется специальная подставка, на которой можно размещать паяльник. Это обеспечивает дополнительную безопасность во время работы для оператора.

## ОСОБЕННОСТИ

- Автоматическое поддержание необходимой температуры;
- Антипригарное покрытие насадок для сварки;
- Удобные подставки;
- Удобная, эргономическая рукоятка;

- Удобный кейс для хранения и транспортировки;
- Быстрый нагрев;
- Индикаторы нагрева и готовности.

## СОВЕТЫ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ОСОБЕННОСТИ

Конструкция аппарата соответствует всем необходимым требованиям, но по соображениям безопасности, чтобы избежать травм, случайного поражения электрическим током, правильно и безопасно использовать аппарат обязательно изучите в этом руководстве предупреждения и правила использования:

- Не используйте аппарат при повышенной влажности воздуха или с влажными руками.
- Эксплуатация с повреждённым корпусом строго запрещена.
- Время от времени проверяйте корпус аппарата на предмет трещин, а шнур питания на предмет повреждения изоляции. В случае обнаружения этих и им подобных дефектов обратитесь к дилеру или в сервисный центр «МЕГЕОН».
- Не разбирайте, и не пытайтесь ремонтировать аппарат самостоятельно или вносить изменения в его конструкцию — это опасно.
- Не работайте с аппаратом во взрывоопасной среде, т.к. при включении и выключении возможно искрообразование, что может привести к взрыву.
- Если в аппарат попала влага или жидкость немедленно выключите прибор, и обратитесь к дилеру или в сервисный центр.
- Если в аппарате образовался конденсат (что может быть вызвано резкой сменой температуры окружающего воздуха) — необходимо не включая его, выдержать его при комнатной температуре без упаковки не менее 2 часов.
- Защитите аппарат от попадания внутрь корпуса влаги, пыли, высокоактивных растворителей, и газов вызывающих коррозию. Поддерживайте его поверхности в чистом и сухом виде.
- Не работайте с аппаратом в непосредственной близости от легковоспламеняющихся жидкостей и газов — высокая температура нагревателя может послужить причиной возгорания.
- Работая с помощником, будьте предельно внимательны, чтобы его не травмировать.
- Выключайте аппарат при длительных перерывах между работой.
- Во избежание получения ожогов и повреждения покрытия насадок — не снимайте и не устанавливайте их до полного остывания аппарата.

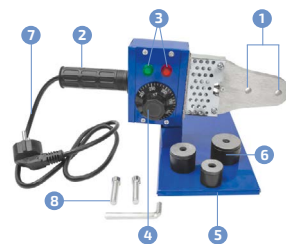
- Чтобы избежать повреждения поверхностей — используйте подставку из комплекта.
- Чтобы избежать повреждения шнура питания — не убирайте аппарат в кейс до полного остывания.
- При хранении и транспортировке защитите насадки от повреждений.
- Для защиты рук от ожогов рекомендуется работать в термоизолирующих перчатках.

## ПЕРЕД ПЕРВЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство перед первым использованием и храните его вместе с аппаратом для разрешения возникающих вопросов во время работы.

- Убедитесь, что корпус не имеет трещин и сколов, а шнур питания не поврежден.
- Проверьте комплектацию аппарата. Если обнаружены дефекты и недостатки, перечисленные выше или комплектация не полная — верните прибор продавцу.
- После приобретения прибора, рекомендуем проверить его, выполнив следующие шаги. Проверьте прибор и упаковку на отсутствие механических и других повреждений, вызванных транспортировкой. Если упаковка повреждена, сохраните её до тех пор, пока аппарат и аксессуары не пройдут полную проверку.

## ВНЕШНИЙ ВИД



- |                                    |                           |
|------------------------------------|---------------------------|
| 1 Отверстия для крепления насадок; | 5 Подставка;              |
| 2 Рукоятка прибора;                | 6 Насадки;                |
| 3 Индикаторы;                      | 7 Шнур питания;           |
| 4 Регулятор термостата;            | 8 Болты крепления и ключ. |

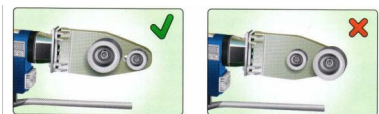
## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед включением в сеть — установите необходимую пару насадок Ø20, 25, 32 мм в зависимости от диаметра свариваемых труб (при необходимости можно установить 2 пары насадок, если предполагается сварка труб разных диаметров).



### ВНИМАНИЕ

- При монтаже насадок будьте предельно внимательны, тефлоновое покрытие требует аккуратного обращения.
- Нагревательные насадки необходимо плотно крепить к нагревательной панели сварочного аппарата.
- Насадки нужно устанавливать так, чтобы наружный диаметр насадки не выходил за поверхность нагрев. элемента.



- Свариваемые участки трубы должны быть чистыми, обезжиренными, не иметь заусенцев, не иметь деформаций и любых других дефектов. Торец трубы должен быть ровный и строго перпендикулярен стенкам трубы.
- Торцевание и резание трубы в размер нужно выполнять специальными ножницами для резки металлопластиковых и полипропиленовых труб соответствующего типоразмера (не входит в комплект). Рекомендуем на торце наружного диаметра трубы снять фаску.
- При сваривании армированных (фольгированных) труб необходимо предварительно зачистить участок специальным приспособлением (не комплектуется).



- Установите аппарат на подставку и включите в сеть.
- Регулятором термостата выставьте необходимую температуру.

- Загорится индикатор нагрева, когда аппарат достигнет рабочей температуры, индикатор нагрева погаснет и загорится индикатор готовности — можно приступать к сварке.
- Выставленную температуру аппарат поддерживает автоматически.
- Время нагрева аппарата зависит от температуры и движения воздуха в помещении, где проводится сварка.



**При первом включении возможно выделение небольшого количества дыма, что не является признаком неисправности.**

В таблице даны примерные размеры сварного соединения, для расчёта припуска и примерное время для нагрева, соединения и остывания сварного соединения.

Диаметр трубы, мм	Глубина сварки, мм	Время нагрева, сек	Время для соединения, сек	Время остывания, мин
20	14	5*	4*	3*
25	16	7*	4*	3*
32	20	8*	4*	4*
40	21	12*	6*	4*
50	22,5	18*	6*	5*
63	24	24*	6*	5*

\* — Время нагрева концов трубы для сварки, сильно зависит от температуры воздуха, материала и толщины стенки трубы. Время для соединения и остывания — обратно пропорционально к времени нагрева. Если температура окружающей среды ниже 5 °С, время нагрева следует увеличить на 50 %

### ВЫПОЛНЕНИЕ СВАРОЧНЫХ РАБОТ:

- Место трубы и фитинга необходимо предварительно очистить от пыли и грязи и обезжирить.
- Дождитесь, когда загорится индикатор готовности и выждите 1–2 минуты (необходимо для стабилизации температуры насадок).
- В зависимости от диаметра произведите разметку глубины сварки на конце трубы.
- Аккуратно вставьте трубу и фитинг в соответствующие насадки. Недопустима установка трубы и фитинга под углом к насадке. При необходимости закрепите противоположный отрезок трубы на уровне насадки.
- Выдержите трубу и фитинг в насадке некоторое время. Примерное время нагрева приведено в таблице выше.

- Аккуратно извлеките трубу и фитинг из сварочного аппарата и вставьте трубу в фитинг. При стыковке не рекомендуется вращать их относительно друг–друга. Для обеспечения необходимой точности (угловые фитинги) рекомендуется воспользоваться дополнительной оснасткой.

- Для формирования качественного сварочного шва необходимо зафиксировать свариваемые элементы в течении времени указанного в таблице. Недопустимо принудительное охлаждение места сварки.



1. ОТМЕТЬТЕ НЕОБХОДИМУЮ ДЛИНУ ДЛЯ ОБРЕЗКИ ДЛИНЫ.



2. ОТРЕЖЬТЕ ТРУБКУ.



3. НАГРЕЙТЕ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДО 260



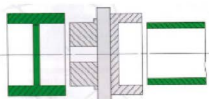
4. ВСТАВЬТЕ ТРУБУ И ФИТИНГ В НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ НАСАДКИ



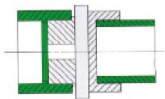
5. БЫСТРО ВСТАВЬТЕ НАГРЕТУЮ ТРУБКУ В ФИТИНГ



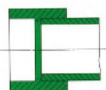
6. ВРЕМЯ СОЕДИНЕНИЯ И ВРЕМЯ ОХЛАЖДЕНИЯ ДОЛЖНЫ ТОЧНО СОБЛЮДАТЬСЯ. НЕБОЛЬШОЕ КОРРЕКТИРОВАНИЕ ПОЛОЖЕНИЯ СОЕДИНЕНИЯ ДОПУСТИМ В МОМЕНТ СОЕДИНЕНИЯ.



ПОДГОТОВКА ПЕРЕД СВАРКОЙ



ВЫРАВНИВАНИЕ И ПРОГРЕВ



СОЕДИНЕНИЕ И ОХЛАЖДЕНИЕ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Напряжение питания	230 В 50 Гц
Мощность нагревателя	800 Вт
Рабочая температура	50 ... 300 °С
Свариваемые диаметры труб	20, 25, 32 мм
Условия эксплуатации	Температура: -20...50 °С; Относительная влажность: 20...80 %
Условия транспортировки и хранения	Температура: -30...60 °С; Относительная влажность: 10...85 %
Габаритные размеры	300x150x45 мм
Длина шнура	90 см
Масса	690 г

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Защитите прибор от вибрации и ударов, кроме этого исключите попадание жидкости на нагретый прибор. Чтобы избежать разрушения нагревателя — **категорически запрещается** охлаждать аппарат жидкостями.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для продления срока службы насадок не используйте для их чистки жёсткие и абразивные материалы. Оставшийся после сварки пластик легко снимается куском ткани из натурального волокна при температуре насадки 50...70 °С.

## ТИПОВЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Описание неисправности	Вероятная причина	Устранение
Аппарат не включается	Отсутствует питание	Проверьте исправность розетки и удлинителя
Аппарат не включается	Аппарат неисправен	Обратитесь в сервисный центр
Недостаточная температура нагрева	Низкое качество удлинителя	Замените удлинитель
Недостаточная или чрезмерная температура нагрева	Прибор неисправен	Обратитесь в сервисный центр
Аппарат включается, но не нагревается	Прибор неисправен	Обратитесь в сервисный центр

## УХОД И ХРАНЕНИЕ

Не храните прибор в местах, где возможно попадание влаги или пыли внутрь корпуса, мест с высокой концентрацией химических веществ в воздухе. Не подвергайте прибор воздействию вибраций, высоких температур ( $\geq 60$  °С), влажности ( $\geq 85$  %) и прямых солнечных лучей. Не протирайте прибор высокоактивными и горючими жидкостями, промасленной ветошью и др. загрязнёнными предметами. Когда прибор влажный, высушите его перед хранением. Для чистки корпуса прибора, используйте слегка влажную чистую ткань из натуральных волокон, не используйте жёсткие и абразивные предметы.

## СРОК СЛУЖБЫ

Срок службы прибора 2 года. Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящего руководства.

## ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для получения обслуживания следует предоставить прибор в чистом виде, полной комплектации и следующую информацию:

- 1 Адрес и телефон для контакта;
- 2 Описание неисправности;
- 3 Модель изделия;
- 4 Серийный номер изделия (при наличии);
- 5 Документ, подтверждающий покупку (копия);
- 6 Информацию о месте приобретения прибора.

Пожалуйста, обратитесь с указанной выше информацией к дилеру или в компанию «МЕГЕОН». Прибор, отправленный, без всей указанной выше информации будет возвращен клиенту без ремонта.

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- 1 Аппарат для сварки — 1 шт;
- 2 Насадки для диаметров Ø20, 25, 32 мм — по 1 комплекту;
- 3 Болты для крепления насадок — 2 шт;
- 4 Ключ шестигранный — 1 шт;
- 5 Подставка — 1 шт;
- 6 Кейс — 1 шт.

Изготовитель: ZHUJI LIQIN PIPE INDUSTRY CO., LTD.

Адрес: DIANKOU INDUSTRIAL ZONE, ZHUJI, ZHEJIANG, CHINA,

Телефон: (+86)-596-2568873

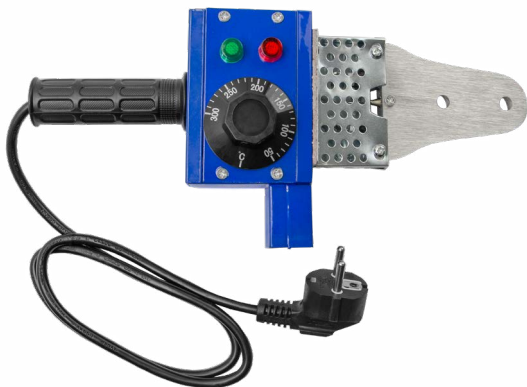
Факс : (+86)-596-2161 717

Страна производства: КНР

Импортер: ООО НТЦ Спектр

Телефон: +7(495)666-20-75

Год производства указан на упаковке



**МЕГЕОН**

 [WWW.MEGEON-PRIBOR.RU](http://WWW.MEGEON-PRIBOR.RU)  
 **+7 (495) 666-20-75**  
 [INFO@MEGEON-PRIBOR.RU](mailto:INFO@MEGEON-PRIBOR.RU)

© МЕГЕОН. Все материалы данного руководства являются объектами авторского права (в том числе дизайн). Запрещается копирование (в том числе физическое копирование), перевод в электронную форму, распространение, перевод на другие языки, любое полное или частичное использование информации или объектов (в т.ч. графических), содержащихся в данном руководстве без письменного согласия правообладателя. **Допускается** цитирование с обязательной ссылкой на источник.