ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Аппарат электрофузионной сварки

WEF-3500i

Назначение

Компактный переносной аппарат для электрофузионной сварки ПЭ фитингов малых и средних диаметров.

Ключевые возможности

• микропроцессорное управление процессом сварки

• чистое постоянное выходное напряжение

• ручной ввод параметров и считывание штрих-кода

• архивирование до 300 операций

• защита от перегрева, перегрузки и перенапряжения

Краткие сведения

Выходное напряжение	Мощность	Масса	Защита линии
15-60 В DC	3,0 кВт	5 кг	16 А

Область применения

- монтаж и ремонт трубопроводов из полиэтилена с электросварными фитингами
- работы на объектах водоснабжения, газоснабжения, канализации и инженерной инфраструктуры
- применение в составе монтажных и сервисных бригад

1. Технические характеристики

Параметр	Значение
Напряжение питания	180-250 В, 50 Гц
Рекомендуемая защита линии	16 А
Выходное напряжение	15-60 В DC
Рекомендуемое напряжение сварки	39,5 В, если иное не указано на фитинге
Диапазон времени сварки	1-9999 с, до 5 этапов
Память операций	300 записей
Погрешность напряжения	< 2,5 %
Выходная мощность	3,0 кВт
Масса аппарата	5 кг
Относительная влажность	< 90 %

2. Комплект поставки

№	Наименование	Кол-во
1	Аппарат электрофузионной сварки	1 шт.
2	Сварочные кабели с контактными наконечниками	1 компл.
3	Переходные контакты / адаптеры	компл.
4	Сканер штрих-кода	1 шт.
5	Кабель USB / COM для передачи данных	1 шт.
6	Кабель питания	1 шт.
7	Ручной скребок / инструмент подготовки поверхности	1 шт.
8	Паспорт и руководство пользователя	1 экз.

Фото частей комплектации

Точная комплектация может уточняться в зависимости от партии поставки.

3. Инструкция по монтажу электрофузионных ПЭ фитингов

Ниже приведен общий порядок монтажа с использованием аппарата WEF-3500i. Параметры сварки и охлаждения следует принимать по маркировке, паспорту и штрих-коду конкретного фитинга.

1. Подготовка места. Разместите аппарат на сухой ровной поверхности. Обеспечьте вентиляцию и защиту от дождя, воды, грязи и прямого солнечного нагрева.

2. Подготовка трубы. Отрежьте трубу под прямым углом. Удалите стружку, загрязнения и влагу. Отметьте глубину ввода трубы в фитинг.

3. Снятие окисленного слоя. Равномерно снимите наружный окисленный слой с трубы по всей зоне сварки. После подготовки не касайтесь очищенной поверхности руками.

4. Очистка. Обезжирьте подготовленные поверхности специальной салфеткой или очистителем, рекомендованным для ПЭ труб.

5. Сборка узла. Вставьте трубы в фитинг до монтажных меток и зафиксируйте соединение, чтобы исключить смещение во время сварки и охлаждения.

6. Подключение. Подсоедините сварочные кабели к клеммам фитинга. Проверьте плотность контакта и соответствие переходных наконечников.

7. Ввод параметров. Считайте штрих-код фитинга сканером или задайте параметры вручную: напряжение, время и количество этапов сварки.

8. Сварка. Нажмите START и дождитесь завершения цикла. Не перемещайте фитинг, кабели и трубы во время сварки.

9. Охлаждение. Выдержите соединение без нагрузки до окончания времени охлаждения, указанного производителем фитинга.

10. Контроль. Проверьте индикаторы фитинга, отсутствие смещения и внешний вид соединения. При необходимости сохраните данные операции в журнале.

4. Ручной ввод параметров сварки

1. Подсоедините электрофузионный фитинг к сварочным кабелям аппарата.	2. Подключите вилку питания к сети ~220 В через автомат защиты и исправное заземление.
3. Включите сетевой выключатель на задней панели аппарата; загорится индикатор и включится вентилятор.	4. Нажмите OK для перехода дисплея в рабочее состояние.
5. Кнопкой → перейдите к изменению параметров и подтвердите OK.	6. Кнопками ↑/↓ задайте количество этапов сварки от 1 до 5.
7. Перейдите к режиму постоянного напряжения и подтвердите OK.	8. Кнопками ↑/↓/→ установите напряжение сварки в вольтах.
9. Перейдите к строке времени и задайте время сварки в секундах.	10. Для следующего этапа повторите ввод напряжения и времени.
11. Нажмите START для запуска сварки и дождитесь автоматического сигнала завершения.	12. После окончания цикла выдержите фитинг до полного охлаждения.

Важные замечания по монтажу

- Не допускается повторная сварка одного и того же фитинга без решения ответственного специалиста.
- Во время охлаждения соединение должно оставаться неподвижным.
- Фактические параметры сварки имеют приоритет по маркировке и штрих-коду фитинга.

5. Требования безопасности

- Работайте только от исправной заземленной сети. Не используйте поврежденные кабели и вилки.
- Не закрывайте вентиляционные отверстия; оставляйте не менее 0,3 м свободного пространства вокруг аппарата.
- Не допускайте перегрузки аппарата и превышения допустимого напряжения питания.
- При срабатывании температурной защиты не выключайте аппарат сразу: дайте вентилятору охладить его.
- Не выполняйте сварку под дождем и при попадании влаги внутрь корпуса.
- Перед следующей сваркой дождитесь охлаждения фитинга, особенно при серийной работе.

6. Техническое обслуживание и хранение

- После работы очистите корпус, кабели и контакты от пыли и загрязнений.
- Периодически проверяйте состояние изоляции кабелей, контактных наконечников и разъемов.
- Храните аппарат в сухом помещении при отсутствии агрессивных паров и конденсата.
- Не вскрывайте корпус самостоятельно; ремонт должен выполняться квалифицированным специалистом.

7. Гарантийный талон

Модель	WEF-3500i
Серийный номер	_____
Дата продажи	____ / ____ / _____
Гарантийный срок	12 месяцев с даты продажи, если иное не указано в договоре
Поставщик / печать	_____
Подпись ответственного лица	_____

8. Отметки о вводе в эксплуатацию

Дата	Организация	Ответственный	Подпись

9. Журнал сервисного обслуживания

Дата	Вид работ	Исполнитель	Подпись

Контакты

WELLNER | www.wellner.ru