

## **Инструкция по использованию сварочных аппаратов CANDAN**

- 1) Перед началом монтажа необходимо протереть свариваемые детали полипропиленовых труб и сварочные насадки паяльника чистой тканью, а также обратить внимание на края свариваемых труб. Они должны быть ровно отрезаны (при необходимости нужно их подравнять).
- 2) Установите сварочный аппарат на подставку.
- 3) Закрепите на нагревательном элементе сварочного аппарата насадку для сварки труб необходимого диаметра. Конструкция паяльника, в зависимости от модели, позволяет устанавливать от 1 до 3 насадок разного диаметра одновременно.



- 4) Настройте сварочный аппарат на температуру 260°C. При работе с новым аппаратом, при первой сварке, необходимо производить работу на открытом воздухе или в хорошо проветриваемом помещении, т.к. при производстве, детали сварочного аппарата покрываются специальным раствором, который при первичном нагревании образует дым и специфический запах.



При работе с паяльником для полипропиленовых труб, происходит нагрев деталей сварочного аппарата, поэтому избегайте прикосновения к паяльнику открытыми частями тела. Не допускайте к работающему сварочному аппарату детей или животных.

Сварочные аппараты CANDAN работают от сети переменного тока 220 вольт. При включении аппарата, на переключателях включения и выключения загорается индикатор красного цвета, который гаснет после достижения заданной температуры.

Аппараты для сваривания полипропиленовых труб CANDAN имеют двойной нагревательный элемент. Для быстрого нагрева можно использовать оба переключателя. Однако после нагревания один из переключателей рекомендуется выключить.



5) После достижения заданной температуры, следя за сохранением угла соединения, медленно начинайте разогревать пластиковую трубу с внутренней стороны насадки, а фитинг с наружной стороны насадки. Трубу необходимо держать нагретой в соответствии со временем, указанным в таблице ниже. По очереди вытягивая детали назад, соедините их друг с другом.



Следите, чтобы электрокабель и вилка не соприкоснулись с нагревательным элементом. Не ударяйте и не роняйте сварочный аппарат.

Охлаждать паяльник для полипропиленовых труб CANDAN необходимо на открытом воздухе. Ни в коем случае нельзя охлаждать паяльник водой!

После окончания сварочных работ соединения проверяют на герметичность подачей воды в систему.

## **Время нагрева полипропиленовых труб:**

<b>Диаметр трубы, мм</b>	<b>20</b>	<b>25</b>	<b>32</b>	<b>40</b>	<b>50</b>	<b>63</b>	<b>75</b>	<b>90</b>	<b>110</b>
<b>Время нагрева, сек</b>	<b>7</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	<b>12</b>	<b>18</b>	<b>24</b>	<b>30</b>	<b>40</b>	<b>50</b>
<b>Время соединения, сек</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>8</b>	<b>10</b>	<b>11</b>	<b>12</b>
<b>Время охлаждения, мин</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>8</b>	<b>8</b>	<b>8</b>
<b>Длина свариваемого шва, мм</b>	<b>16</b>	<b>18</b>	<b>20</b>	<b>22</b>	<b>26</b>	<b>29</b>	<b>32</b>	<b>38</b>	<b>42</b>