



## Руководство пользователя ДЛЯ ЭКСТРУДЕРА WP40H

*Счастливая работа, счастливая жизнь. Мы –  
молодая команда, и боремся за свои мечты.  
Мы уверены, что инструмент принесет вам успех и  
оправдает ваши ожидания.*

 **WELPING**  
Plastic Welding Expert

 + 7 383 383 21 69  
 info@zupper.ru  
 [www.zupper.ru](http://www.zupper.ru)

# Предисловие

Уважаемый клиент:

Благодарим Вас за покупку нашего продукта, мы рады быть Вам полезными. Перед эксплуатацией каждый должен внимательно прочитать данное руководство и обеспечить его надежное хранение.

Инструмент используется только для PE (полиэтилен) и PP (полипропилен) материалов. Успешное выполнение соединения зависит от последовательного соблюдения номинальных времени и температуры сварки.





Пожалуйста, внимательно прочитайте руководство по эксплуатации перед использованием и сохраните.

## Экструдер для пластмасс

WP40H

### Применение

Сварка термопластичных пластмасс полиэтилена и полипропилена для применения в

- проектировании емкостей
- строительстве трубопроводов
- изготовлении изделий из пластмасс
- на свалках и заброшенных загрязненных территориях



### Предупреждение



Опасно!

Опасность поражения при открывании инструмента, так как компоненты и соединения находятся под напряжением. Поэтому перед открыванием отключите инструмент от сети. Запрещается сваривать электропроводящие материалы (например, электропроводящий полиэтилен PE-EL).



Неправильное использование ручного экструдера (например, перегрев материала) может представлять собой опасность возникновения пожара и взрыва, особенно вблизи горючих материалов и взрывоопасных газов.



Опасно - может вызвать ожоги! Не прикасайтесь к оголенным металлическим частям и появляющемуся материалу в горячем состоянии. Дайте устройству остыть. Не направляйте поток горячего воздуха или выходящего материала на людей или животных.

## Внимание



Номинальное напряжение, указанное на инструменте, должно соответствовать напряжению в сети.

При отключении электропитания необходимо выключить нагнетатель горячего воздуха и привод (отпустить устройство блокировки)



Для защиты персонала на строительных площадках мы настоятельно рекомендуем подключать инструмент к УЗО (устройству автоматического отключения).



Инструмент должен эксплуатироваться под присмотром. Тепло может воспламенить легковоспламеняющиеся материалы, которые находятся вне зоны видимости. Инструмент может использоваться только квалифицированными специалистами или под их наблюдением. Детям не разрешается пользоваться этим инструментом.



Защищайте инструмент от сырости и влаги.

## Утилизация



Электрооборудование, принадлежности и упаковка должны быть утилизированы экологически безопасным способом. Не выбрасывайте электрооборудование вместе с бытовым мусором!

## Технические параметры

Модель	WP40H
Напряжение	230В
Мощность потока горячего воздуха:	3400Вт
Мощность приводного двигателя:	1300Вт
Приводной двигатель:	Metabo
Температура воздуха:	20-600° регулируемая
Сварочный пруток:	PE/PP Ø3-4 мм
Объем экструзии:	1.8-2.8 кг/ч
Размер продукта:	520*150*360 мм
Вес нетто:	7 кг
Сертификация:	CE
Уровень защиты:	II

## Подготовка к сварке

- Рукоятка может быть установлена как слева, так и справа.
- Перед вводом в эксплуатацию проверьте шнур питания и разъем, а также удлинительный кабель на наличие электрических и механических повреждений.
- При использовании удлинительного кабеля обратите внимание на минимальное сечение кабеля:

Длина [м]	Минимальное сечение (при ~230В ) [мм <sup>2</sup> ]
До 19	2.5
20~50	4.0

- Удлинительные кабели должны быть одобрены для места работы (например, на открытом воздухе) и иметь соответствующую маркировку.
- Если для подачи электроэнергии используется генератор, номинальная мощность генератора должна быть в 2 раза больше номинальной мощности ручного экструдера.



Ручной экструдер не должен эксплуатироваться в воспламеняющейся среде или в местах, где существует опасность взрыва. Обеспечьте устойчивое положение во время работы.

Соединительный кабель и сварочный стержень не должны блокироваться или мешать пользователю или другим людям во время работы.

## Сварочный стержень



Конструкция с двойным подающим отверстием

Сварочный стержень, ПЭ / ПП Ø3 или Ø4 мм

## Включение

- Подключите ручной экструдер к электросети.
- Включите инструмент выключателем вентилятора горячего воздуха.
- Рабочая температура достигается примерно через 10 минут

## Защита от холодного пуска

Двигатель экструдера автоматически отключается, если он не достиг заданной температуры плавления, что позволяет избежать повреждений, вызванных ошибкой при эксплуатации.

## Приступая к сварке

- Установите необходимый сварочный башмак в соответствии с параграфом.
- Сварку можно начинать после достижения рабочей температуры. Для этого используйте выключатель привода. Приводите инструмент в действие только при подаче сварочной проволоки.
- Подавайте сварочную проволоку в отверстие для сварочной проволоки и дайте выйти небольшому количеству пластифицированного материала.

**ВНИМАНИЕ!** Никогда не подавайте сварочную проволоку в оба отверстия для сварочной проволоки одновременно!

Подаваемая сварочная проволока должна быть чистой и сухой.



- Прервите выдавливание материала с помощью переключателя включения/выключения привода.
- Направьте сопло предварительного нагрева (21) в зону сварки.
- Предварительно прогрейте зону сварки движениями вперед-назад.
- Установите инструмент на подготовленную зону сварки и включите привод с помощью переключателя.
- Выполните пробную сварку и оцените результат.
- При необходимости отрегулируйте температуру горячего воздуха с помощью потенциометра температуры воздуха и скорость выдавливания с помощью потенциометра регулировки скорости выдавливания.
- Сварочная проволока втягивается через специальное отверстие (6) автоматически после запуска. Препятствовать втягиванию сварочной проволоки запрещено.

### Выключение

- Отпустите блокирующее устройство, кратковременно нажав на выключатель включения/выключения привода, а затем отпустив его. Удалите сварочный материал со сварочного башмака во избежание повреждения сварочного башмака при следующем запуске.
- Инструмент разрешается укладывать только на подставку для инструмента.



Используйте огнеупорное основание



Струя горячего воздуха не должна быть направлена на людей и предметы

- Отключите нагнетатель горячего воздуха с помощью выключателя.

### Проверка температуры экструдруемого материала и температуры предварительного нагрева

- При длительном выполнении сварочных работ необходимо регулярно проверять температуру экструдруемого материала и струи горячего воздуха:  
Необходимо использовать электронные приборы для измерения температуры с быстрой индикацией и соответствующими температурными щупами. Необходимо определить самую высокую температуру в струе горячего воздуха между плоскостью выхода сопла и 5 мм глубиной. Измерительный щуп должен быть вставлен в сварочный башмак в середине экструдруемого материала для измерения его температуры.

### Замена сварочного башмака

- Сварочный башмак можно менять только тогда, когда инструмент достигнет своей рабочей температуры.



Опасность ожога!



Работайте только в термостойких перчатках



Выключите горячий инструмент и отсоедините его от электросети.

#### • Разборка

- Снимите сварочный башмак с держателем, открутив зажимные винты с сопла экструдера.
- При каждой смене сварочного башмака очищайте насадку экструдера от остатков сварки и убедитесь, что она плотно завинчена.
- Снимите сварочный башмак с держателя, открутив винт.

#### • Сборка

- Закрепите сварочный башмак, соответствующий необходимому сварочному шву, на держателе с помощью крепежных винтов.
- Сварочный башмак и его держатель должны быть хорошо затянуты зажимными винтами.

### Направление сварки

- Сварочный башмак можно без ограничений поворачивать в нужном направлении сварки, ослабив зажимные винты.
- После этого зажимные винты должны быть снова хорошо затянуты.

### Принадлежности

- Разрешается использовать только оригинальные принадлежности.

### Техническое обслуживание

- В случае загрязнения очистите щеткой воздухозаборник на нагнетателе горячего воздуха.
- Очищайте сопло экструдера при каждой замене сварочного башмака от сварочных отложений.
- Проверяйте шнур питания и вилку на наличие электрических и механических повреждений.
- Регулярно чистите воздушный шланг.

### Обслуживание и ремонт

- Проверяйте состояние угольных щеток привода и нагнетателя горячего воздуха в сервисном центре примерно через каждые 250 часов работы. Привод и нагнетатель горячего воздуха выключаются автоматически при достижении минимальной длины угольных щеток.  
Время работы: Привод ок.300 часов (щетки)  
Нагнетатели горячего воздуха ок.1000 часов(щетки)
- Ремонт должен выполняться только в авторизованных центрах. Они гарантируют специализированный и надежный ремонт в течение 72 часов с использованием оригинальных запасных частей в соответствии с электрической схемой и списком запасных частей.

### Гарантия

- На данный инструмент мы обычно предоставляем гарантию в соответствии с законодательными нормами / правилами конкретной страны с даты покупки (подтвержденной счетом-фактурой или



документом о доставке). Возникшие повреждения будут устранены путем замены или ремонта. Нагревательные элементы исключены из данной гарантии.

- Дополнительные претензии исключаются в соответствии с законодательными предписаниями.
- Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные нормальным износом, перегрузкой или неправильным обращением.
- Претензии в рамках гарантии будут отклонены в отношении инструментов, которые были изменены или переделаны покупателем.