

**POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKY**

**ELECTRONIC WELDERS FOR SOCKET FUSION  
WELDING**

**СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ РАСТРУБНОЙ  
СВАРКИ**

**SE 22, SE 42**

**CZ**      **Návod k použití + Záruční list**  
**EN**      **Instruction Manual + Warranty Card**  
**RU**      **Руководство по эксплуатации + Гарантийный талон**



**FV - Plast, a.s.**  
**Kozovazská 1049/3**  
**250 88 Čelákovice**  
**Czech Republic**

**Phone: +420 326 706 711**  
**Fax: +420 326 706 721**  
**Web: [www.fv-plast.cz](http://www.fv-plast.cz)**  
**E-mail: [fv-plast@fv-plast.cz](mailto:fv-plast@fv-plast.cz)**

Vážený zákazníku,

Než poprvé uvedete zařízení do provozu, přečtěte si prosím pozorně tento návod k použití. Obsahuje důležité informace pro bezpečné a správné použití a údržbu polyfúzní svářečky.

- Používejte polyfúzní svářečku pouze pro svařování plastového potrubí v prostředí bez agresivních plynů, hořlavin a výbušnin.
- Chraňte svářečku před otřesy a nárazy, ty vedou k poškození regulátoru a tím i celého přístroje.
- Svářečku odkládejte do pevně ustavené upínací svěrky nebo položte stojánkem na rovnou nehořlavou podložku.
- Je-li svářečka s horkým topným tělesem odložena, nesmí se topné těleso dotýkat žádného jiného materiálu.
- Topné těleso se nesmí dotýkat přívodní šňůry.
- Do otvorů v tepelně-izolačním košíku se nesmí zasunovat jakékoliv předměty ani nesmí být zakrytý.
- Výměna natahovacích nástavců se smí provádět pouze při vypnuté svářečce.
- Nedotýkejte se holýma rukama topného tělesa a natahovacích nástavců; při výměně nástavců doporučujeme používat ochranné teplotě odolné rukavice.
- Polyfúzní svářečky jsou zařazeny dle EN 60 335-1 do ručních náradí třídy I., proto je z bezpečnostních důvodů pro práci v normálním prostředí nutné tyto svářečky připojovat pouze do zásuvky s řádným uzemněním (totéž platí i pro připojení pomocí prodluž. šňůr, které musí být třížilové a zapojené dle platných norem). Zásuvka musí být chráněna proudovým chráničem.
- Nahřáté nástavce po použití odložte jen do kufříku svářecí soupravy nebo na nehořlavou podložku.
- Po skončení práce vypněte svářečku odpojením síťové šňůry ze zásuvky.
- Přístroj nerozebírejte, jakékoli opravy svěřte autorizovanému servisu.
- Jestliže je napájecí přívod spotřebiče poškozen, musí být přívod nahrazen výrobcem nebo jeho servisním technikem.
- Pro práci ve venkovním prostředí je nutné použít jako ochranu oddělovací transformátor.
- Nepoužívejte prodlužovací šňůry poškozené, neodborně opravované nebo neznámého původu, které nebyly revidovány.
- V zájmu bezpečnosti práce doporučujeme před zapojením svářecího zařízení do sítě zkontrolovat správné zapojení zásuvky a v případě použití prodlužovacího kabelu též koncovou zásuvku.
- Dojde-li k mechanickému poškození svářečky nebo přívodního kabelu, vytáhněte přívodní kabel ze zásuvky a svářečku dále nepoužívejte a předejte ji k opravě autorizovanému servisu
- Tento spotřebič není určen pro používání osobami (včetně dětí), jimž fyzická, smyslová nebo mentální neschopnost či nedostatek zkušeností a znalostí zabráňuje v bezpečném používání spotřebiče, pokud na ně nebude dohlíženo nebo pokud nebyly instruovány ohledně použití spotřebiče osobou zodpovědnou za jejich bezpečnost. Na děti by se mělo dohlížet, aby se zajistilo, že si nebudou se spotřebičem hrát.

#### **Skladovací podmínky:**

teplota -10 – +60°C, relativní vlhkost

<75% bez kondenzace

#### **Provozní podmínky:**

teplota -5 – 40°C, relativní vlhkost

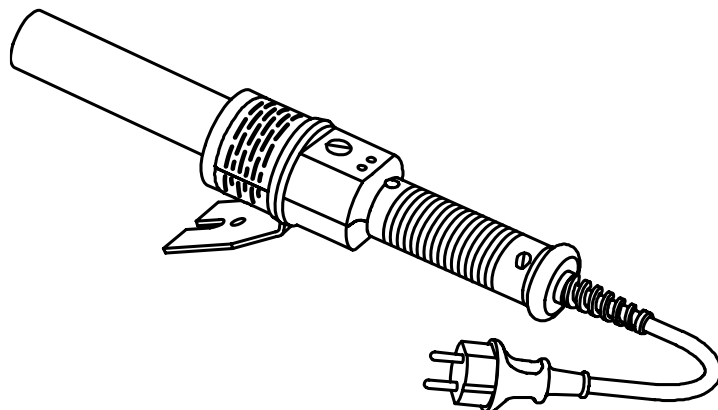
<90% bez kondenzace

#### **POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKA SE NESMÍ:**

- dostat do kontaktu s vodou
- používat ve vlhkém prostředí
- používat k činnostem, ke kterým není určena
- zavěšovat za přívodní kabel
- nechávat zapnutá bez dozoru

## SE 22

Tato svářečka je ideální pro poziční svařování, obzvláště v těžko přístupných místech. Její konstrukční provedení spojuje originální český nápad - válcové topné těleso a patentově chráněné řešení natavovacích nastavců. Výhodou této svářečky je možnost upnutí 2 až 3 nastavců v různých polohách současně. Nastavce se i za tepla snadno vyměňují.

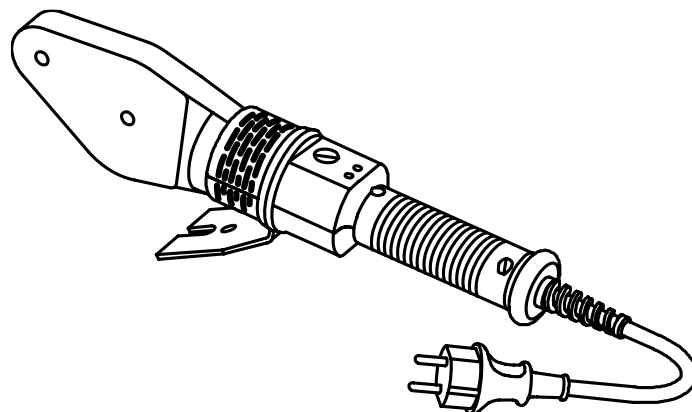


TECHNICKÉ ÚDAJE	
Druh svařování	Polyfúzní
Dimenze svařovaných trubek	16 – 63 mm
Druh nastavců	Čelistové
Příkon	650 W
Napětí	230 V, 50 Hz
Regulace teploty	Elektronický regulátor
Teplotní stabilita	±15° C

SE 22 PROFÍ SET	SE 22 MINI SET
Svářečka trnová elektronická SE 22 650 W	Svářečka trnová elektronická SE 22 650 W
Nástavec čelistový, černý:	Nástavec čelistový, černý:
Ø 20 mm	Ø 20 mm
Ø 25 mm	Ø 25 mm
Ø 32 mm	Ø 32 mm
Ø 40 mm	-
Ø 50 mm	-
Ø 63 mm	-
Nůžky 16–42 mm	Nůžky 16–42 mm
Stabilizační stojánek	Stabilizační stojánek
Ocelový kufr	Ocelový kufr

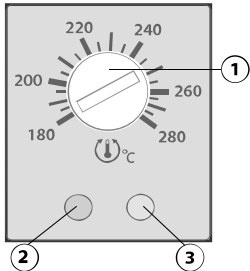
## SE 42

Na nožové topné těleso je možné upnutí až 2 nástavců najednou. Svářečka má velmi dobrý přenos teploty z topného tělesa na nástavec a zvýšenou tepelnou kapacitu. Z toho důvodu není u této svářečky potřeba korigovat teplotu při použití větších nástavců.



TECHNICKÉ ÚDAJE	
Druh svařování	Polyfúzní
Dimenze svařovaných trubek	16 – 75 mm
Druh nástavců	Párové
Příkon	850 W
Napětí	230 V, 50 Hz
Regulace teploty	Elektronický regulátor
Teplotní stabilita	±15° C

SE 42 PROFI SET	SE 42 MINI SET
Svářečka plochá elektronická SE 42 850 W	Svářečka plochá elektronická SE 42 850 W
Nástavec párový, černý:	Nástavec párový, černý:
Ø 20 mm	Ø 20 mm
Ø 25 mm	Ø 25 mm
Ø 32 mm	Ø 32 mm
Ø 40 mm	Ø 40 mm
Ø 50 mm	-
Ø 63 mm	-
Nůžky 16–42 mm	Nůžky 16–42 mm
Stabilizační stojánek	Stabilizační stojánek
Ocelový kufr	Ocelový kufr

Elektronická regulace svářeček SE 22 a SE 42	
	1 <b>Regulační knoflík</b> pro nastavení teploty
	2 <b>Červená dioda</b> (indikace zapnutí) signalizuje zapojení svářečky do sítě
	3 <b>Zelená dioda</b> (indikace nahřívání) informuje o stavu nahřátí svářečky <b>Svítlí-li trvale:</b> svářečka má nižší teplotu než je nastavená; nepoužívejte svářečku do doby, než zelená dioda začne blikat <b>Bliká-li:</b> teplota svářečky je shodná s nastavenou teplotou a připravena k použití <b>Nesvítlí-li:</b> teplota topného tělesa je vysoká. Vyčkejte do doby, než začne zelená dioda blikat

## Pracovní postup při svařování

Tento pracovní postup obsahuje pouze popis principu polyfúzního svařování. Nenahrazuje platné předpisy a odborné proškolení pracovníků.

Polyfúzní svařování spočívá v natavení vnějšího povrchu konce plastové trubky a vnitřního povrchu hrdla tvarovky. Obě části se po natavení do sebe vzájemně nasunou. Tím vznikne dokonalý nerozebíratelný spoj.

Před zapojením svářečky do sítě se na topné těleso upnou nástavce požadovaného průměru.

Svářečka se zapojí do sítě a nastaví se požadovaná teplota. Svářečku je možné mezitím odkládat na nehořlavou podložku, nebo mít upnutou ve svěrce.

Zatímco svářečka nabíhá na teplotu, je vhodné využít čas pro přípravu trubek a tvarovek pro svařování, jejich odmaštění a odstranění zoxidované vrstvy z povrchu pro svařování.

Po náběhu na teplotu je třeba počkat hlavně u větších nástavců ještě asi 10 min. Tím se zajistí rovnoměrné rozložení teploty na nástavci.

Po ustálení teploty se na čep nahřívacího nástavce nasouvá tvarovka a do dutiny nástavce trubka. Po prohřátí trubky i tvarovky se obě sejmou z nástavců a tvarovka se nasune na trubku.

Svařujte pouze potrubí ze stejného materiálu a se stejným indexem toku. Při zasouvání tvarovky na trubku se s nimi nesmí pootáčet.

- Spoj se nechá vychladnout. Technologické časy a teplotu uvádí výrobce potrubí.
- Svářečka se vypíná vytažením přívodní šňůry ze sítě.
- Výměna natavovacích nástavců se smí provádět pouze při vypnuté svářečce.
- Při výměně natavovacích nástavců doporučujeme používat ochranné rukavice.
- Nahřáté nástavce po použití odkládejte pouze do kufříku svářecí soupravy anebo na nehořlavou podložku.

Po skončení práce vypněte svářečku odpojením síťové šňůry ze zásuvky. Přístroj nerozebírejte. Pro svařování trubek větších dimenzí než 50 mm je nezbytné používat vhodný svářecí přípravek.

## Údržba

Natavovací plochy nástavců je třeba udržovat v čistotě. K čištění nástavců je možné použít dřevěnou stěrku nebo suchý hadřík z nesyntetického materiálu. Kovovými předměty se nesmí nástavec čistit, poškodila by se vrchní antiadhezní vrstva.

Svářečku udržujte v čistotě, zvláště pak dotykové plochy pro nástavce. Svářečka nevyžaduje žádnou zvláštní údržbu.

Jakékoliv zásahy a opravy svářečky mohou provádět pouze pracovníci autorizovaného servisu.

VÝKON REVIZÍ		
<b>Výchozí revize výrobku je provedena u výrobce. Uživatel je povinen dle ČSN 33 1600 provádět ve stanovených lhůtách revize ručního nářadí třídy I.</b>		<b>Četnost revizí</b>
<b>A</b>	pracuje jen občas (do 100 provozních hodin/rok)	6 měsíců
<b>B</b>	pracuje často krátkodobě (100 až 250 provozních hodin/rok)	3 měsíce
<b>C</b>	pracuje často delší dobu (více než 250 provozních hodin/rok)	2 měsíce

Minimálně jednou za rok je nutné provést ověření regulace teploty svářečky. Na zařízení je pak trvale vyznačena doba platnosti ověření (měsíc, rok). POZOR! Pokud je použita pro připojení svářečky prodlužovací šňůra, je z bezpečnostních důvodů nutné provádět revizi této šňůry dle ČSN 33 1600 společně se svářečkou.

**Veškerý záruční a pozáruční servis provádí firma DYTRON EUROPE s.r.o., Toužimská 943/24 a, 197 00 Praha 9 – Kbely.**

Dear customer,

.....  
.....

Before putting the equipment into operation for the first time, please read these Operating Instructions carefully. They provide you with important information on safe and correct operation and maintenance of your socket welder.

- Use socket welder for welding of plastic pipes in the environment free from aggressive gases, combustibles and explosives.
- Protect your welder from shocks that could result in controller damage, or damage to the welder as a whole.
- Put aside your welder into a fixed clamp or lay it with its stand upon a flat incombustible pad.
- If the welder is put aside with its heating element still hot, it should not touch other materials.
- The heating element must not touch the power cord.
- Do not insert any objects into the openings of perforated cover, the thermal-insulating basket may not be covered.
- Adapters may be replaced with the welder switched off only.
- Do not touch the heating element or the welding adapters with bare hands.
- Wear protective gloves when replacing welding adapters.
- According to EN 60 335-1, poly-fusion welders are classified as hand-held tools of Class I; for safety reasons, for work in normal environment, it is therefore necessary to connect them only to a socket that is properly grounded (this also applies to connecting with extension cords, which must be three-cored and connected according to standards in force). The socket must be protected by a current protector.
- Store hot adapters in the welding set case or on an incombustible pad after use.
- When you have finished your work, switch off the welder by pulling the power cord from main socket.
- Do not disassemble the welder.
- In the event that the power supply cord of this appliance is damaged, it should be replaced by the manufacturer or an authorised service engineer or other adequately qualified person in order to avoid the occurrence of an accident.
- For safety reasons, use power sockets with properly grounded pins only. The socket should be protected with a ground fault interrupter.
- An isolation transformer must be used for protection when working in outdoor environment.
- Avoid using damaged, unprofessionally repaired extension cables or cables of unknown origin.
- For work safety purposes, we recommend to check the correct connection of the power socket before connecting the power cord to the welding equipment, and in case of using a cable extension to check the extension as well.
- If any mechanical damage to the welder or the power feeding cable occurs, disconnect the power cord from the socket and do not use the welder anymore and hand it over to the authorised service for repair.

**Storage conditions:**

Temperature: -10 to +60°C  
relative humidity: <75 %, no condensation

- get into contact with water
- be used in damp environment
- be used in works not designed to
- be suspended on the power cord
- be left switched on unattended

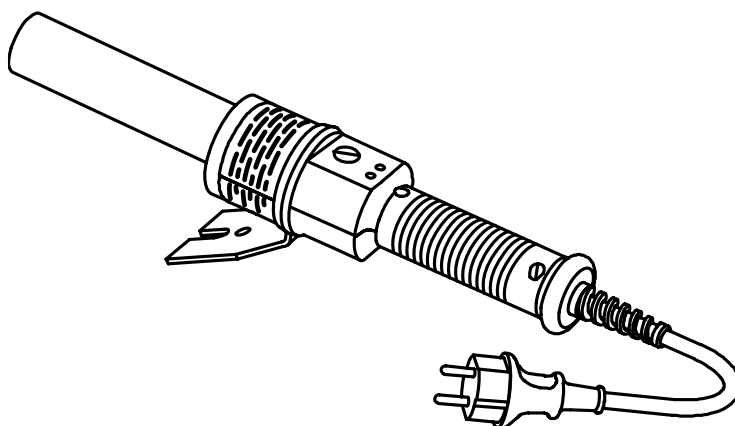
**Operating conditions:**

Temperature: -5 to +40°C  
relative humidity: <90 %, no condensation

**Socket welder may not:**

## SE 22

This welder is ideal for welding in less accessible places. It is designed to combine the cylindrical heating element with the patented solution of attaching fusion adapters. The advantage of this welder lies in the possibility to clamp 2 to 3 adapters to the heating rod in different positions at the same time. The adapters are replaceable easily even when hot.



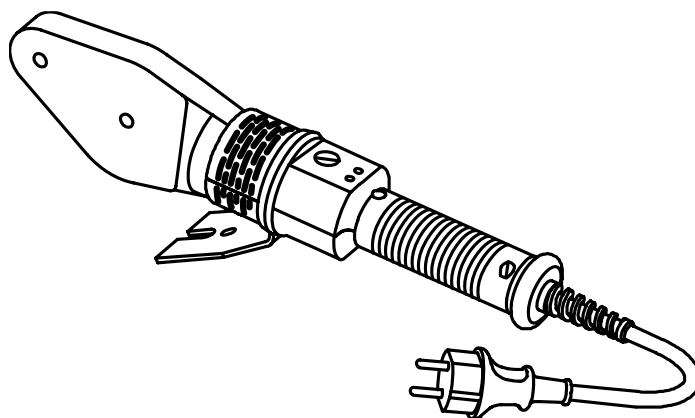
TECHNICAL DATA	
Type of welding	Socket welding
Welding diameter	16 – 63 mm
Type of adaptors	Jaw adaptors
Power demand	650 W
Voltage	230 V, 50 Hz
Temperature control	Electronic regulator
Thermal stability	±15° C

SE 22 PROFI SET	SE 22 MINI SET
Welder electronic SE 22 650 W	Welder electronic SE 22 650 W
Jaw adaptors, black:	Jaw adaptors, black:
Ø 20 mm	Ø 20 mm
Ø 25 mm	Ø 25 mm
Ø 32 mm	Ø 32 mm
Ø 40 mm	-
Ø 50 mm	-
Ø 63 mm	-
Shears 16–42 mm	Shears 16–42 mm
Workbench stand	Workbench stand
Sheet metal case	Sheet metal case



## SE 42

Up to 2 adapters simultaneously can be clamped on the knife-shaped heating element. The welder features very good temperature transfer from the heating element to the adapter and the increased thermal capacity. For this reason, it is not necessary to make any temperature correction when using larger adapters.



TECHNICAL DATA	
Type of welding	Socket welding
Welding diameter	16 – 75 mm
Type of adaptors	Pair adaptors
Power demand	850 W
Voltage	230 V, 50 Hz
Temperature control	Electronic regulator
Thermal stability	±15° C

SE 42 PROFI SET	SE 42 MINI SET
Welder electronic SE 42 850 W	Welder electronic SE 42 850 W
Pair adaptors, black:	Pair adaptors, black:
Ø 20 mm	Ø 20 mm
Ø 25 mm	Ø 25 mm
Ø 32 mm	Ø 32 mm
Ø 40 mm	Ø 40 mm
Ø 50 mm	-
Ø 63 mm	-
Shears 16–42 mm	Shears 16–42 mm
Workbench stand	Workbench stand
Sheet metal case	Sheet metal case

Electronic temperature control for welders SE 22 and SE 42	
	1 <b>Temperature adjustment control comb</b>
	2 <b>Red LED</b> (switch-on indication)
	3 <b>Green LED</b> (temperature indication) <b>Permanently lit:</b> the temperature of the welder is lower than the set temperature. <b>Do not use the welder before the green LED starts flashing.</b> <b>Flashing:</b> the temperature of the welder is identical with the set temperature the welder is ready for use. <b>Off:</b> the temperature of the heating element is too high. Wait till the moment the green LED starts flashing.

## Welding Procedure

This working procedure covers only the description of socket welding principle. It does not substitute applicable regulations and professional training of workers.

Socket welding process consists in melting the outer surfaces of plastic pipe ends and the inner surfaces of pipe fittings. Both parts are fitted into each other after having been heated up, resulting in a perfect permanent joint.

Fusion adapters of required diameters should be clamped to the heating element before the welder is connected to power supply. Welder can be laid aside or be fixed in a clamp.

Welder is connected to mains with required temperature set. While the welder is being heated up, time can be spent in preparing pipes and fittings for welding, degreasing them and in cleaning oxidised surfaces to be welded.

After the required temperature is reached, wait for an additional period of 10 minutes to allow heat to distribute evenly, particularly when using adapters of larger diameters.

After that, the fitting is put on the fusion adapter rod and the pipe end inserted into the adapter hollow. When both ends are heated up, they are removed from the adapter and pressed together.

Weld only pipes made out of the same material and from the same manufacturer. Avoid rotating pipes and fittings when joining them together.

- Allow the joint to cool down. Technological time limits and temperatures are specified by pipe manufacturers.
- Switch off the welder by pulling its power cord from mains.
- Fusion adapters may be replaced with the welder switched off only.
- Wear protective gloves when replacing fusion adapters.
- Store hot adapters in the welding set case or on an incombustible pad after use.

When you have finished your work, switch off the welder by pulling the power cord from mains socket. Do not disassemble the welder.

For welding of the pipes with the diameter exceeding 50mm, it is necessary to use a suitable fixing device.

## Maintenance

Fusion surfaces of adapters should be kept clean. Wooden spatula or a dry rag of non-synthetic material can be used for cleaning. It is not permitted to clean the welding adapter with metal objects, as this would damage the top anti-adhesive layer.

Keep the welder clean, particularly the contact areas for the adapters. The welder does not require any special maintenance.

All repairs of the welder can be performed by authorised service stations.

<b>PERFORMING OF REVISIONS</b>		
<p><b>The initial product revision is done by the manufacturer. The user is obliged to carry out revisions (hand welders are hand-held tools of the Class I) according to the requirements of statutory instruments of the country of the user. If there are no legislative rules of this kind, the manufacturer recommends to carry our revisions in the below mentioned periods.</b></p>		<p>Recommended frequency of revisions</p>
<b>A</b>	Welder used it is operated only occasionally (up to 100 operating hours / year)	6 months
<b>B</b>	Welder used it is operated often, for short periods (100 to 250 operating hours / year)	3 months
<b>C</b>	Welder used it is operated often, for long periods (over 250 operating hours / year)	2 months

The revisions can be made by a service organisation authorised by Dytron s.r.o. or a service organisation with a similar authorisation in compliance with the rules of law of the country of the user.

At least once a year, it is necessary to carry out verification of the welder temperature control. The period of validity of this verification is then indicated on the welder (month and year). ATTENTION! If an extension cable is used for connecting the welder to power socket, it is necessary for safety reasons to subject this extension cable to the verification according to EN 66 335-1 together with the welder.

**All warranty and post-warranty service is provided by DYTRON EUROPE s.r.o., Toužimská 943/24 a, 197 00 Prague 9 - Kbely.**

## 1 Введение

Уважаемый Покупатель,

благодарим Вас за покупку нашего сварочного аппарата. Мы уверены, что Вы будете удовлетворены качеством и надежностью предлагаемой продукции.

Пожалуйста, внимательно прочитайте настоящую Инструкцию Пользователя перед началом эксплуатации этого оборудования. Она содержит важную информацию по безопасной и правильной эксплуатации, а также по обслуживанию Вашего оборудования.

### Сварочные аппараты с электронной регуляцией

Сварочные аппараты SE 22 и SE 42 позволяют плавную настройку температуры в диапазоне 180–280°C. Температура настраивается с помощью поворотной кнопки.

Рис.№ 1. Панель управления

1 - Поворотная кнопка для настройки температуры

2 - Красный светодиод (индикация сети питания)

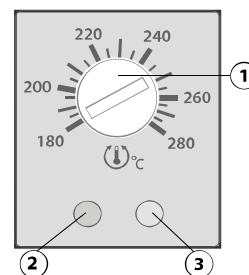
3 - Зелёный светодиод (индикация температуры)

#### Световая сигнализация:

**Красный светодиод** служит индикатором включения электропитания.

**Зеленый светодиод** служит индикатором процесса нагрева аппарата:

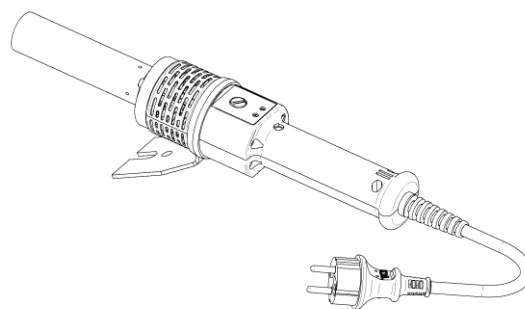
- Постоянное свечение зеленого светодиода означает, что фактическая температура аппарата ниже установленной. **Не используйте аппарат, пока зеленый светодиод не начнет мигать!**
- Мигающий зеленый светодиод означает, что фактическая температура аппарата равна установленной.
- Отключение зеленого светодиода означает, что температура аппарата слишком высока. Следует подождать, пока зеленый светодиод начнет мигать.



## 2 Различие сварочных аппаратов по мощности и форме нагревательного элемента

### 2.1 Аппараты SE 22 со стержневым нагревательным элементом 650 Вт

Эти сварочные аппараты идеальны для сварки в труднодоступных местах. Их конструкция объединяет в себе оригинальное решение конструкторов – цилиндрический нагревательный элемент и колодочные насадки. Удобство такой конструкции – в возможности закрепить на нагревательном элементе одновременно две или три насадки в разных положениях. Насадки также можно просто менять без отключения аппарата от сети.



#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип сварки	раструбная
Диаметр	16–63 мм
Тип насадок	колодочные
Мощность	650 Вт
Напряжение	230 В, 50 Гц
Термостабильность	± 15°C
Вес	1,6 кг

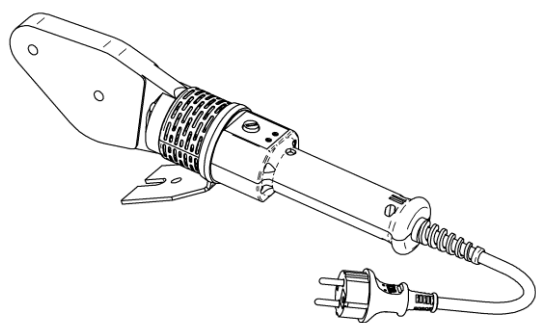
SE 22 PROFI SET

SE 22 MINI SET

сварочный аппарат 650 Вт с термостатической регуляцией температуры	
чёрные насадки колодочные	чёрные насадки колодочные
Ø 20 мм	Ø 20 мм
Ø 25 мм	Ø 25 мм
Ø 32 мм	Ø 32 мм
Ø 40 мм	-
Ø 50 мм	-
Ø 63 мм	-
ножницы 16-42 мм	ножницы 16-42 мм
подставка	подставка
стальной чемодан PROFI	стальной чемодан MINI

## 2.2 Аппараты SE 42 с мечевидным нагревательным элементом 850 Вт

На мечевидном нагревательном элементе можно закрепить до двух насадок одновременно. Аппарат имеет очень хороший перенос тепла на насадки и повышенную теплоемкость. Поэтому возможна корректировка температуры в случае применения насадок большого диаметра.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Тип сварки	раструбная
Диаметр	16–63 (75) мм
Тип насадок	парные
Мощность	850 Вт
Напряжение	230 В, 50 Гц
Термостабильность	± 15°C
Вес	2 кг

SE 42 PROFI SET	SE 42 MINI SET
сварочный аппарат 850 Вт с термостатической регуляцией температуры	
чёрные насадки парные	чёрные насадки парные
Ø 20 мм	Ø 20 мм
Ø 25 мм	Ø 25 мм
Ø 32 мм	Ø 32 мм
Ø 40 мм	Ø 40 мм
Ø 50 мм	-
Ø 63 мм	-
ножницы 16-42 мм	ножницы 16-42 мм
подставка	подставка
стальной чемодан PROFI	стальной чемодан MINI

### 3 Правила эксплуатации

ЭТОТ РАЗДЕЛ НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ЗАМЕНЯЕТ НЕОБХОДИМОГО КУРСА ОБУЧЕНИЯ СВАРКЕ ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ. Этот раздел – только описание принципа раструбной сварки.

Принцип раструбной сварки заключается в том, что на одной стороне плавится внешняя поверхность трубы, а на другой стороне – внутренняя поверхность фитинга. После нагрева труба и фитинг соединяются, после остывания получаем их неразборное соединение.

Перед подключением сварочного аппарата к сети на нагревательном элементе крепится насадка требуемого диаметра. Аппарат подключается к сети и настраивается требуемая температура. Во время нарастания температуры можно очистить и обезжирить концы. После разогрева аппарата до установленной температуры рекомендуется подождать еще 10 минут, пока температура равномерно распространится по всей насадке. После этого втулку насадки вложить в фитинг, а трубу вложить в отверстие насадки. После подогрева трубы и фитинга соединить их между собой.

Замечание: Свариваемые труба и фитинг должны быть изготовлены из одного материала!

Зафиксированное соединение должно охладиться. Температура и время разогрева, как и время охлаждения, определяются спецификациями производителя трубы и фитингов.

### 4 Правила безопасности

Изделия безопасны в применении.

Независимо от этого, предлагаем Вашему вниманию инструкции безопасности:

используйте аппарат только для сварки пластиковых труб в условиях отсутствия агрессивных газов.

недопустимо:

- контакт аппарата с водой,
- использование аппарата в условиях высокой влажности,
- использование аппарата не по назначению,
- поднимать/переносить аппарат за шнур питания,
- оставлять аппарат во включенном состоянии без присмотра,
- не подвергайте аппарат ударам и/или вибрации! Это может привести к сбоям работы регулятора, т.е. к нарушению работоспособности всего аппарата,
- аппарат следует устанавливать на его подставку на плоскую негорючую поверхность или крепить в зажиме,
- если аппарат стоит в режиме ожидания в разогретом состоянии, нагревательный элемент и сварочные насадки не должны ничего касаться,
- не рекомендуется шнуром питания касаться нагревателя,
- для замены сварочной насадки рекомендуется надеть рабочие перчатки,
- не разбирайте аппарат!
- не используйте поврежденный удлинитель питания или удлинитель неизвестного происхождения,
- для обеспечения безопасности работы рекомендуется также проверить безопасность и параметры удлинителя питания.

### 5 Обслуживание

Содержите аппарат в чистоте. Удаляйте остатки материала с поверхностей сварочных насадок, предпочтительно деревянным шпателем и ткань из натуральных волокон.

Никакого другого обслуживания не требуется.

С оборудованием возможно работать при следующих условиях: температура с  $-5^{\circ}\text{C}$  до  $50^{\circ}\text{C}$ , влажность – максимально 75% (без конденсации)

Условия хранения: температура с  $0^{\circ}\text{C}$  до  $50^{\circ}\text{C}$ , влажность – максимально 70% (без конденсации)

**Всё гарантийное и послегарантийное обслуживание осуществляет компания DYTRON EUROPE s.r.o., Toužimská 943/24 a, 197 00 Praha 9 – Kbely.**

## **Servisní střediska Dytron ve světě/ Dytron Service centers in the world/ Сервисные центры Dytron:**

### **Česká republika – Czech republic – Чешская Республика**

DYTRON EUROPE s.r.o.,  
Toužimská 943/24 a, 197 00 Praha 9 – Kbely  
tel. +420 266 190 030  
e-mail: [service@dytron.eu](mailto:service@dytron.eu)

### **Rusko – Russia - Российская Федерация:**

ADR-Technologia  
Moskva, ul. Kotlyakovskaya 7/8  
tel. (495) 925-6150  
e-mail: [service@adr-t.ru](mailto:service@adr-t.ru)

Компания АДР-Технология  
г. Москва, ул.Котляковская 7/8  
тел. (495) 925-6150  
e-mail: [service@adr-t.ru](mailto:service@adr-t.ru)

### **Slovensko – Slovakia - Словацкая Республика:**

ant s.r.o.  
Staré grunty 17  
841 04 Bratislava  
tel. (02) 60 10 37 15  
[ant@ant.sk](mailto:ant@ant.sk)

### **Maďarsko – Hungary - Венгрия:**

INPiPE KFT  
Kén utca 6  
1097 Budapest  
Tel: +361219-06-63  
e-mail: [info@inpipe.hu](mailto:info@inpipe.hu)

### **Buharsko – Bulgaria - Болгария:**

HYDROPLAST-10 EOOD  
bul. N. Mushanov 74, bl. 239  
Sofia  
tel. 02 8221 201  
mobil: 0879 263254  
e-mail: [hydroplast@mail.bg](mailto:hydroplast@mail.bg)

Servisní list (CZ) – Service record (EN) - Сервисный талон (RU)

Datum převzetí Date of receipt Дата приема	Záruční oprava Warranty repair Гарантийный ремонт	Převzal Received by Принял	Popis závady - Fault description - Описание неисправности	Datum předání Data przekazania Date of delivery Дата передачи	Předal Prezekazał Delivered by Передал

Polyfúzní svářečka – typ; Polyfusion welder – type; Полифузионный сварочный аппарат – тип	
Výrobce – Manufacturer - Производитель	FV - Plast, a.s. Kozovazská 1049/3 250 88 Čelákovice Czech Republic Tel.: +420 326 706 711 Fax: +420 326 706 721 <a href="mailto:fv-plast@fv-plast.cz">fv-plast@fv-plast.cz</a> <a href="http://www.fv-plast.cz">www.fv-plast.cz</a>
Výrobní číslo – Production number - Заводской номер	
Rok výroby – Year of manufacturing - Год выпуска	
Datum prodeje – Date of sale - Дата продажи	
Razítko prodejce – Retailer stamp - Печать продавца	