

KRAFT&DELE

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Autorizovaný zástupce výrobce: FOREINTRADE SP. Z 0.0.

Adresa zplnomocněného zástupce: Grochowska 341 lok.174; 03822 Varšava.

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI.

Název produktu: Svářečka trubek (ochranná známka Kraft&Dele)

Model (obchodní názvy): těsnicí stroj řady KD3073

Údaje o výrobku: Výkon: 1950 W

Napětí: 230V

Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky směrnice ES:

1. Směrnice 2014/35/EU LVD
2. Směrnice 2014/30/EU o elektromagnetické kompatibilitě
3. 2011/65/EU Směrnice ROHS 2
4. 2000/14/ES Směrnice o emisích hluku

Podle norem:

EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

EN 61000-6-2:2005+AC:2005

EN 61000-6-4:2007+A1:2011

EN61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

Číslo certifikátu OP190902.ZYMQO15 vydané společností Ente Certificazione Macchine Srl (Via Ca Bella, 243 - Loc. Castello Di Serravalle - 40053 Valsamoggia(BO) Itálie)) ze dne 2.9.2019.

Osoba odpovědná za vedení technické dokumentace: Ma Dong Hui, Grochowska 341 lok.174, 03822 Varšava.

Ma Dong Hui, Varšava, 27.10.2020

NÁVOD K OBSLUZE

KRAFT&DELE

PROFESIONÁLNÍ



POLYFÚZNÍ SVÁŘEČKA

PRO TERMOPLASTICKÉ TRUBKY A TVAROVKY

KD3074

CE

PŮVODNÍ POKYNY

NÁVOD K POUŽITÍ

TRNOVÉ SVÁŘEČKY TRUBEK



POZNÁMKY

1. před použitím stroj zkontrolujte, pokud je poškozený, nepoužívejte jej.
2. Během provozu se nedotýkejte horké desky rukou ani hořlavých materiálů, abyste předešli nehodě.
3. chraňte jednotku před poškozením jakoukoli kapalinou.
4. při práci je nutné nosit rukavice.
5. Osoby bez příslušného oprávnění by neměly přístroj otevírat, aby nedošlo k úrazu elektrickým proudem nebo poškození přístroje.

PROCES SVAŘOVÁNÍ

1. Připevněte stroj na podpěru a upevněte hlavu (tvarovací trysku) na topnou desku pomocí cizího klíče a šroubu.
2. připojte se ke zdroji napájení (zdroj napájení musí být vybaven přepět'ovou ochranou)
3. Plastové trubky svisle rozstříhnete nůžkami, poté vložte trubku a tvarovky do formy, ta se zahřívá několik sekund v závislosti na průměru trubky r, po uplynutí doby zahřívání vyjměte trubky z formy, připojte trubku a tvarovky, zatímco se tvoří příruba. Poznámka: pokud okolní teplota klesne pod 5 °C, měla by se doba ohřevu prodloužit o 50 %.

Viz níže uvedená tabulka.

Vnější průměr (mm)	Tavná hmota za tepla (mm)	Léčení Čas (S)	Doba svařování(S)	Doba ochlazení (S)
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	20	g	4	4
40	21	12	6	4
50	22.3	18	6	
63	24	24	6	6
75	26	30	10	8
90	32	40	10	
110	38.5	SO	15	10