



**Руководство по эксплуатации электронагревательных  
паяльников для ручной раструбной сварки  
пластиковых труб моделей:**

**АСПТ-1,2кВт, АСПТ-2,5кВт-Н**

**Благодарим Вас за покупку изделия нашей марки!**

**Мы гарантируем Вам высокое качество и долгий срок службы  
нашего изделия.**

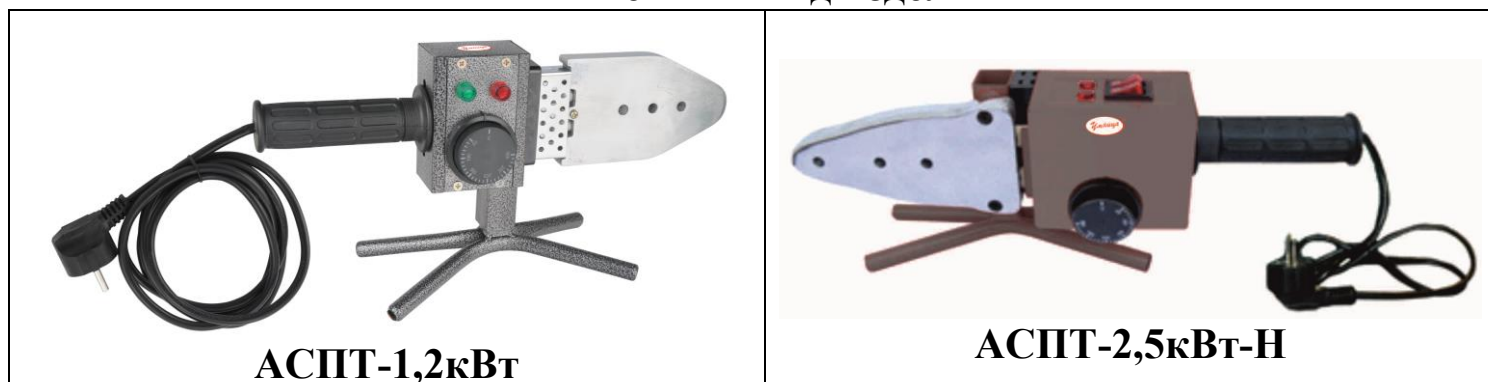
**Перед использованием изделия, пожалуйста, внимательно  
ознакомьтесь с настоящим руководством.**

**Строго придерживайтесь данного руководства, чтобы  
обеспечить безопасное использование этого изделия.**

**Полную информацию о гарантийном и сервисном  
обслуживании Вы можете узнать из гарантийного талона.**

**Приобретенное Вами изделие может иметь несущественные  
отличия от указанных в руководстве по эксплуатации, не  
ухудшающие технические данные изделия.**

**Внешний вид изделия**



## **Введение**

### **Уважаемый покупатель!**

**УМНИЦА** – это новейшие разработки, высокое качество, надёжность и внимательное отношение к нашим покупателям. Надеемся, что Вам понравится наша техника, и в дальнейшем Вы будете выбирать изделия нашей компании!

Наша компания уделяет особое внимание безопасности реализуемой продукции. Заботясь о покупателях, наша компания стремиться сочетать высокое качество и абсолютную безопасность используемых при производстве материалов.

Пожалуйста, обратите Ваше внимание на то, что эффективная и безопасная работа, также надлежащее техническое обслуживание возможно только после внимательного изучения Вами данного «Руководства по эксплуатации».

При покупке, рекомендуем Вам проверить комплектность поставки и отсутствие возможных повреждений, возникших при транспортировке или хранении на складе продавца. При этом изображенные, описанные или рекомендованные в данной инструкции принадлежности не в обязательном порядке могут входить в комплект поставки.

Проверьте также наличие и заполнение гарантийного талона, дающего право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока. На талоне должна присутствовать дата продажи, штамп магазина и разборчивая подпись продавца.

### **Содержание.**

|   |           |
|---|-----------|
| 1. Предназначение                                   | Стр.3     |
| 2. Комплектация                                     | Стр.3-4   |
| 3. Технические характеристики                       | Стр.4     |
| 3.1 Схема устройства паяльника модели АСПТ-1,2кВт   | Стр.4     |
| 3.2 Схема устройства паяльника модели АСПТ-2,5кВт-Н | Стр.5     |
| 4. Подготовка к работе:                             | Стр.6     |
| 4.1 Подготовка трубы                                | Стр.7     |
| 4.2 Снятие фаски                                    | Стр.8     |
| 4.3 Нанесение метки на трубу                        | Стр.8     |
| 5. Эксплуатация аппарата                            | Стр.8-13  |
| 6. Важные особенности сварки                        | Стр.13-16 |
| 7. Завершение работы                                | Стр.16-17 |

|   |           |
|---|-----------|
| 8. Обслуживание                                   | Стр.17    |
| 8.1 Периодичность обслуживания                    | Стр.17    |
| 8.2 Очистка инструмента                           | Стр.17-18 |
| 9. Правила транспортировки, хранения и утилизации | Стр.18-19 |
| 10. Поиск и устранение неисправностей             | Стр.19    |
| 11. Меры предосторожности                         | Стр.19-20 |
| 12. Гарантийные обязательства                     | Стр.20-22 |

### **1. Предназначение:**

Данные модели электронагревательных паяльников предназначены для сварки труб и фитингов различного диаметра из различных полимерных материалов, например, из полипропилена, полиэтилена, полибутадиена и др.

Ручной сварочный паяльник (далее в тексте могут быть использованы технические названия - аппарат, изделие, инструмент), предназначен для раструбной (муфтовой) сварки пластиковых труб и фасонных деталей (фитингов) из различных термопластов: полиэтилена (ПЭ) низкой плотности, полиэтилена (высокого давления) (ПВД), полиэтилена высокой плотности (низкого давления) (ПНД), полипропилена (ПП или ППРС), поливинилхлорида (ПВХ), поливинилденфторида (ПВДФ), непосредственно на месте их монтажа.

Режим работы: повторно-кратковременный; эксплуатация под контролем оператора.

Данный инструмент предназначен для использования только в бытовых целях. Бытовой тип инструмента подразумевает его использование для бытовых нужд не более 20 (двадцати) часов в неделю.

Инструмент не предназначен для профессионального использования.

### **2. Комплектация:**

Электронагревательный паяльник – 1 шт.

Отвертка – 1 шт.

Шестигранный гаечный ключ – 1 шт.

Болты-2 шт. (для АСПТ-1,2кВт); 6шт. (для АСПТ-2,5кВт-Н).

Подставка – 1 шт.

Насадка (дорн + гильза) – 6 шт.

Пара перчаток – 1 шт. (только для АСПТ-2,5кВт-Н)

Рулетка -1 шт. (только для АСПТ-2,5кВт-Н)

Ножницы для резки труб – 1 шт. (только для АСПТ-2,5кВт-Н)

Металлический кейс – 1 шт.

Гарантийный талон – 1 шт.

Руководство по эксплуатации – 1 шт.

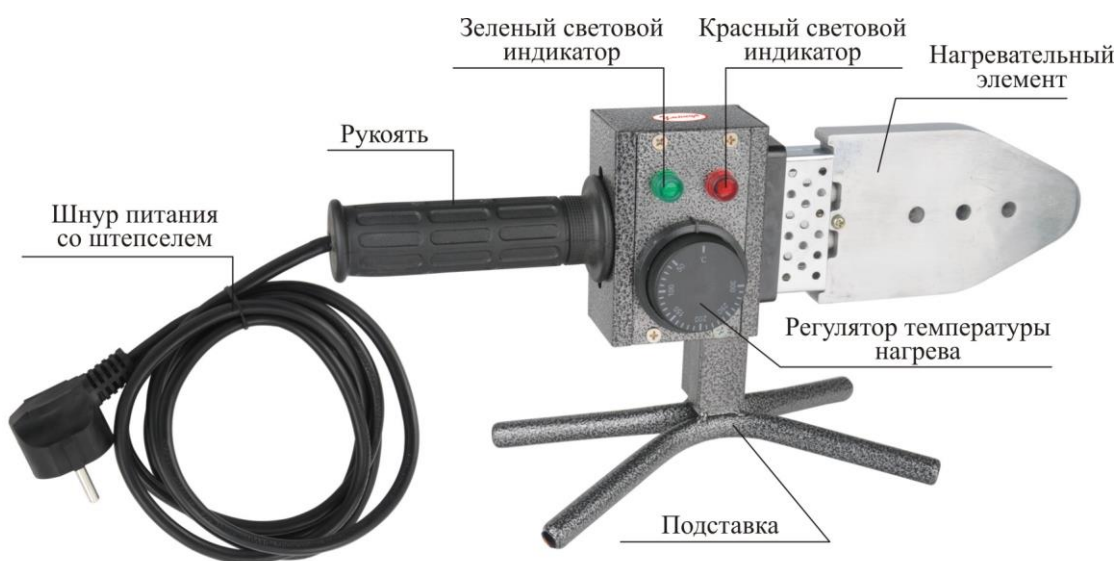
Упаковка – 1шт.

\*производитель имеет право изменять вышеуказанную комплектацию и технические характеристики без предварительного уведомления.

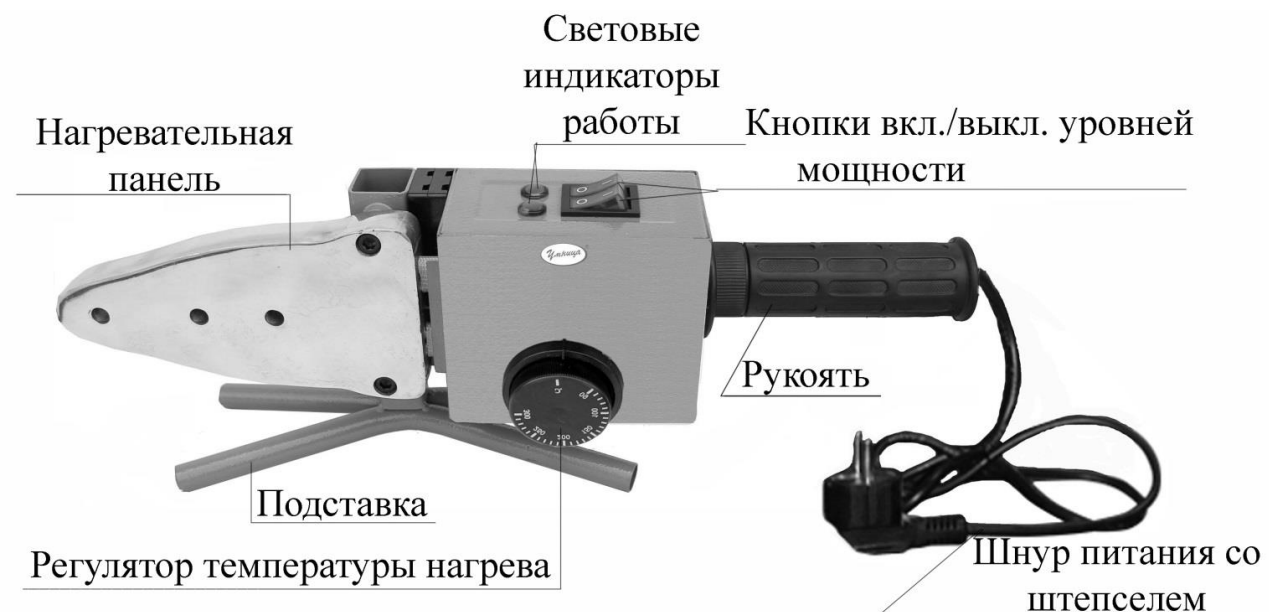
### 3.Технические характеристики:

| Параметры/Модель                | АСПТ-1,2кВт       | АСПТ-2,5кВт-Н |
|---------------------------------|-------------------|---------------|
| Максимальная мощность, Вт       | 1200              | 2500          |
| Диапазон температур нагрева, °С | 50-300            |               |
| Диаметры насадок, мм            | 20/25/32/40/50/63 |               |
| Параметры сети питания          | 220В/50Гц         |               |

#### 3.1. Схема устройства паяльника модели АСПТ-1,2кВт:



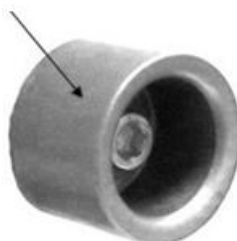
### 3.2. Схема устройства паяльника модели АСПТ-2,5кВт-Н:



Дорн (насадка)



Гильза (насадка)



#### **Внимание!**

В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции изделия, возможны некоторые отличия, между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в инструкции, не влияющие на его основные технические параметры и правила эксплуатации.

Внешний вид инструмента может незначительно отличаться от приведенного на рисунках. Это вызвано дальнейшим техническим

усовершенствованием модели. Изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию инструмента без предварительного уведомления пользователя, с целью повышения его потребительских качеств.

#### 4. Подготовка к работе:

Откройте коробку. Извлеките все комплектующие.

Проверьте комплектность и целостность аппарата.

Осмотрите прибор на отсутствие вмятин и подобных механических дефектов, которые могли возникнуть при неправильной транспортировке.

Проверьте надежность крепления наружных узлов.

**Внимание!** Внимательно прочитайте и соблюдайте все действующие правила данного «Руководства по эксплуатации»!

**Внимание!** Установку насадок можно производить только на холодном инструменте!

Сварочные насадки должны быть чистыми, перед установкой следует проверить их чистоту.

В случае необходимости, нагревательную гильзу и нагревательный дорн следует очистить неволокнистой салфеткой или тканью.

Не допускайте загрязнения сварочных насадок и аппарата.

Пригоревшие частицы могут стать причиной некачественной сварки.

Сварочные насадки всегда должны быть чистыми и сухими.

Поврежденные и загрязненные сварочные насадки необходимо заменить в обязательном порядке, так как только исправные насадки гарантируют безупречность и надежность сварных соединений.

Установите дорн и гильзу необходимого диаметра на нагревательную поверхность аппарата, используя шестигранный ключ.

**Внимание!** Перед заменой насадок отключите паяльник от источника питания и дайте ему остыть.

**Внимание!** При установке насадок с внутренним шестигранным винтом запрещается слишком туго затягивать винт.

**Внимание!** Перед подключением прибора к электросети, убедитесь, что напряжение и частота, указанные на нем, соответствуют параметрам подключаемой электросети.

Паяльник модели АСПТ-2,5кВт-Н может работать в одном из режимов:

- Режим «1» (нагрев на 1/2 мощности).
- Режим «2» (нагрев на полную мощность).

Температура нагрева выставляется при помощи регулятора температуры нагрева.

Работа с аппаратом состоит из четырех этапов:

1. Подготовка трубы.
2. Подготовка аппарата к работе.
3. Сварка.
4. Фиксация трубы.

#### **4.1. Подготовка трубы:**

Для резки пластиковых труб используют специальные ножницы или роликовые труборезы.

Обрезать трубу необходимо под прямым углом к оси направления трубы. В противном случае между торцом трубы и внутренним упором фитинга могут остаться промежутки. На готовом трубопроводе эти промежутки представляют собой участки с меньшей толщиной стенки и большим внутренним диаметром, чем исходная труба. Прочность таких участков будет ниже, чем у всего остального трубопровода.

Рекомендуется очистить свариваемую поверхность полипропиленовой трубы с помощью скребка, удалить заусенцы и образовавшуюся при резке стружку, обезжирить ее техническим спиртом или растворителем.

## 4.2.Снятие фаски:

Снять фаску с помощью специального фаскоснимателя (в комплект не входит) или ножа, с наружной кромки торца трубы под углом  $15^\circ$  и на глубину 2 - 3 мм, в зависимости от диаметра трубы. Торец трубы с фаской оплавляется легче.

Рекомендуется также снять внутреннюю фаску с торца трубы для уменьшения возможного внутреннего грата, и риска уменьшить внутреннее сечение трубопровода в месте сварки.

## 4.3.Нанесение метки на трубу:

Рекомендуется измерить глубину фитинга до внутреннего упора, затем маркером нанести на трубе метку на таком же расстоянии от торца. Потом использовать эту метку для визуального контроля глубины совмещения трубы со сварочной насадкой и затем с фитингом.

Как правило, на практике опытный сварщик чувствует момент упора рукой – как фитинга, так и трубы – в основание сварочной насадки. И затем – момент упора торца трубы в ограничитель фитинга. Чувствует, какое усилие при этом прикладывать, чтобы получить идеальное соединение.

## 5.Эксплуатация аппарата:

Общие сведения:

**Внимание!** Установку насадок производить только на холодном инструменте!

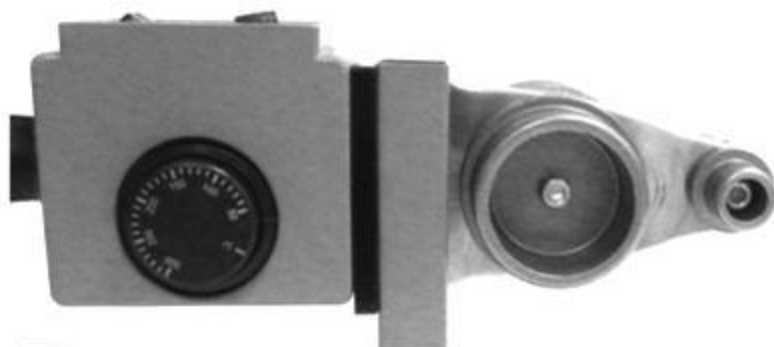
Установите дорн и гильзу необходимого диаметра на нагревательную поверхность аппарата, используя шестигранный ключ. При этом следует обратить внимание на то, чтобы насадки всей своей поверхностью прилегали к наконечнику сварочного аппарата.

Не разрешается применять клещи или другие непригодные инструменты, чтобы не повредить покрытие сварочных инструментов.

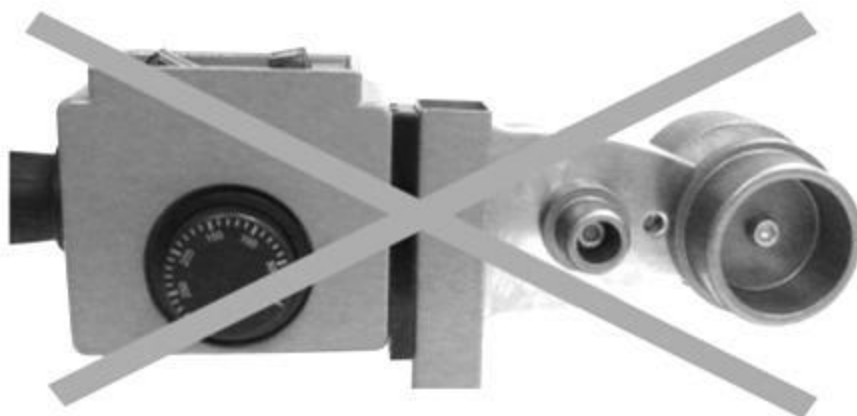
Сварочные насадки всегда необходимо устанавливать так, чтобы их поверхность не выходила за край наконечника нагревателя сварочного аппарата.

Сварочные инструменты, начиная с  $\varnothing 40$  мм всегда необходимо устанавливать на задних отверстиях наконечника сварочного аппарата (См. рисунок ниже).





Правильная установка



Неправильная установка

Если инструмент хранился на холоде, перед включением, его необходимо выдержать при комнатной температуре несколько часов, до полного высыхания влаги на инструменте.

**Внимание!** Не рекомендуется использовать нагрев аппарата выше  $260^{\circ}\text{C}$ , т.к. при более высокой температуре возможно разрушение защитного тефлонового слоя на насадках - дорне и гильзе.

Начало эксплуатации:

1. Установите подставку под паяльник.
2. Подключите паяльник к источнику питания.
3. Для модели АСПТ-1,2кВт: Установите необходимую температуру нагрева с помощью регулятора температуры нагрева. Как правило, для большинства типов пластиковых труб, температура сварки колеблется в пределах  $240 - 260^{\circ}\text{C}$ .

Засветится красный световой индикатор, что означает включение паяльника. Свечение зеленого светового индикатора означает, что

паяльник нагрелся и готов к эксплуатации. Через некоторое время снова загорится красный световой индикатор, что означает, паяльник вошел в режим поддержания заданной температуры.

Для модели АСПТ-2,5кВт-Н: Установите необходимую температуру нагрева с помощью регулятора температуры нагрева. Как правило, для большинства типов пластиковых труб, температура сварки колеблется в пределах 240 - 260°C.

При включении одной кнопки вкл./выкл. уровней мощности в положение Вкл., загорится один красный световой индикатор работы и будет работать один нагревательный элемент мощностью 1250Вт. При включении двух кнопок Вкл./Выкл. уровней мощности в рабочее положение, загорятся два световых индикатора и будут работать два нагревательных элемента общей мощностью 2500Вт.

4. Отмерьте необходимую длину трубы и отрежьте с помощью ножниц для резки труб (для модели АСПТ-1,2кВт ножницы для резки труб не входят в комплект поставки).

5. Установите на паяльник насадку с необходимым диаметром и зафиксируйте ее с помощью болтов.

6. После того как паяльник нагрелся, вставьте трубу и фитинг в насадку на паяльнике с двух сторон. Они должны располагаться на одной оси.

Внимание! Запрещается вращать трубу и фитинг при нагреве.

7. Когда концы фитинга и трубы будут расплавлены, достаньте их из насадки и соедините между собой. При соединении их нужно слегка надавливая, аккуратно вжимать друг в друга.

Внимание! Очень важно, чтобы фитинг и труба находились в максимально ровном положении. При этом давление не должно быть слишком слабым, а детали нельзя прокручивать вокруг оси, иначе шов получится недостаточно прочным.

8. После того, как детали соединены, их необходимо выдержать несколько минут в статичном положении. Время, необходимое для нагрева, соединения и остывания труб, зависит от их размера и толщины (см. таблицу ниже). Когда шов остынет полностью, соединение станет монолитным.

9. Корпус аппарата изготовлен из листовой стали, покрытой высококачественным полимерным покрытием.

10. Корпус устанавливается на опорную подставку, во время нагревания и охлаждения.

11. Прорезиненная ручка служит для переноски аппарата.

12. Подключение к электросети осуществляется с помощью шнура питания с сетевой вилкой.
13. Нагревательная поверхность имеет ряд отверстий, для установки сварочных насадок – дорна и гильзы. Дорн и гильза имеют специальное тефлоновое покрытие, препятствующее образованию нагара, и способствующее лучшему отделению от разогретой трубы.
14. Сварку двух пластиковых труб производят с использованием соединительного фитинга (муфты), по этой причине такой метод сварки называют муфтовой раструбной сваркой пластиковых труб. Труба и соединительный элемент (фитинг) свариваются в раструб.
15. Рабочая поверхность инструмента состоит из двух основных частей – гильзы и дорна, которые крепятся на нагревателе сварочного аппарата.
16. После нагрева инструмента до рабочей температуры, внешняя поверхность трубы нагревается гильзой, одновременно с этим внутренняя поверхность фитинга нагревается дорном.
17. При достижении оплавления внешней поверхности трубы и внутренней поверхности фитинга, нагретый аппарат удаляется из зоны сварки, а труба и фитинг совмещаются и остужаются.
18. Как правило, внешний диаметр трубы незначительно выше номинального диаметра, а внутренний диаметр фитинга – незначительно меньше номинального диаметра трубопровода. Например, труба диаметром 20 мм на самом деле имеет наружный диаметр 20,3 - 20,5 мм, а фитинг соответствующего размера имеет внутренний диаметр 19,5 - 19,7 мм. При этом диаметры рабочих поверхностей сварочных насадок в их средней части соответствуют номинальному диаметру. Таким образом, труба и фитинг без нагрева не могут быть совмещены ни со сварочными насадками, ни друг с другом.
19. По мере совмещения трубы с муфтой-насадкой нагретого аппарата, наружный слой трубы оплавляется и выдавливается наружу в форме валика (грата), а внутренние слои прогреваются достаточно, чтобы упруго сжаться и позволить трубе войти в муфту нагретого инструмента. Похожий эффект наблюдается при совмещении фитинга с дорном нагретого аппарата.
20. При совмещении трубы и фитинга после нагрева, труба упруго сжимается, а фитинг упруго растягивается. В результате нагретые

свариваемые поверхности давят друг на друга, вытесняя воздух и обеспечивая перемешивание расплавленного материала.

22. Из-за прямого контакта с нагретым аппаратом, теплоперенос гораздо более интенсивный, чем в случае сварки горячим воздухом, распределение тепла в массе свариваемого материала в этом случае также более равномерно, никакие зоны материала не получают большего термического стресса, чем необходимо для сварки.

Получаемые в результате сварные швы не имеют зон термически поврежденного материала. Прочность соединения труб при таком способе сварки не ниже, чем прочность исходной трубы.

23. Непосредственно после совмещения пластиковой трубы с фитингом, прогретые слои некоторое время сохраняют пластичность.

24. Чтобы не деформировать соединение, детали необходимо зафиксировать друг относительно друга на время, которое называют фазой «фиксации» (охлаждения). При ручной раструбной (муфтовой) сварке это время используют для устранения возможных перекосов соединения.

25. По окончании фазы фиксации все слои сварного соединения теряют пластичность, становятся прочными. Но полную свою прочность деталь приобретает только после того, как все слои сварного соединения остынут до температуры 40°C.

| <b>Диаметры труб, мм.</b> | <b>Ширина сварочного пояса, мм.</b> | <b>Время нагрева трубы, сек.</b> | <b>Время соединения трубы и фитинга, сек.</b> | <b>Время остывания, мин.</b> |
|---------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|---|------------------------------|
| 20                        | 14                                  | 5                                | 4   | 3                            |
| 25                        | 16                                  | 7                                | 4   | 3                            |
| 32                        | 20                                  | 8                                | 4   | 4                            |
| 40                        | 21                                  | 12                               | 6   | 4                            |
| 50                        | 22,5                                | 18                               | 6   | 5                            |
| 63                        | 24                                  | 24                               | 6   | 6                            |

Примерные значения температур нагревания различных материалов:

| Материал труб и соединительных деталей | Температура раструбной сварки, °С |
|--|-----------------------------------|
| ПВД                                    | 250 - 260                         |
| ПНД                                    | 220 - 250                         |
| ПП или ППРС                            | 240 - 260                         |

После установки температуры загорится индикатор нагрева. Выключение индикатора – говорит о нагреве аппарата до заданной температуры.

Время нагрева, в зависимости от режима работы и установленной температуры, занимает от 10 – до 30 минут.

**Внимание!** Во избежание ожогов, запрещается трогать нагревательный элемент аппарата во время работы!

## **6. Важные особенности сварки:**

После того, как свариваемая труба подготовлена к сварке и аппарат нагрет до температуры 260°С, можно приступить непосредственно к процессу сварки.

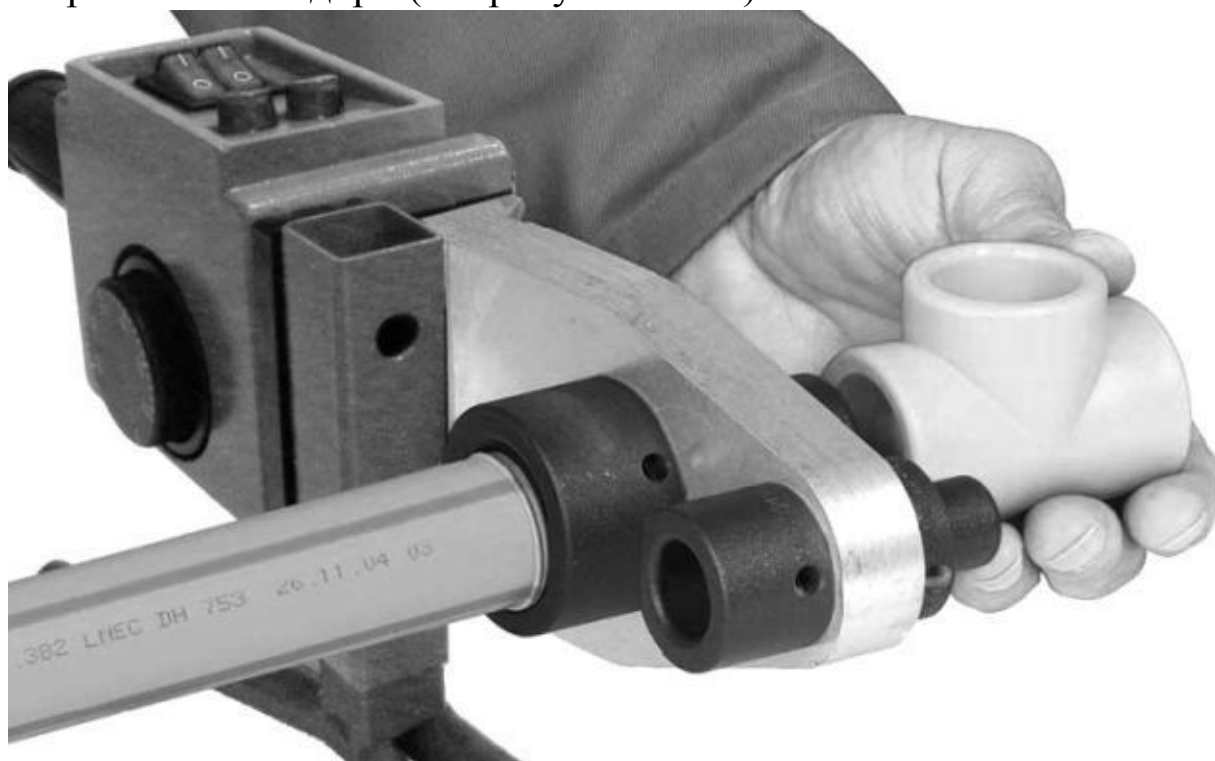
Сам процесс сварки условно можно разбить на несколько стадий:

1. Подогрев - одновременная установка фитинга и конца трубы в сварочные насадки до упора и прогрев их в течение определенного времени.
2. Перестановка - одновременное снятие фитинга и трубы с насадок, и соединение их между собой.
3. Фиксация - корректировка соединенных деталей.
4. Остывание – время окончательного застывания и охлаждения деталей. В это время важно не подвергать соединение каким-либо нагрузкам.

Для качественной сварки нужно:

Конец пластиковой трубы (не вращая) вставить в нагревательную гильзу до отмеченной глубины сварки и

одновременно (не вращая) насадить фасонную часть до упора на нагревательный дорн (см. рисунок ниже).



Необходимо обязательно соблюдать время нагревания.

Время и температура нагревания зависит от разных факторов - материала трубы, её диаметра и толщины. Ниже приведена таблица примерных интервалов времени для разных стадий сварки.

Указанные технологические интервалы носят только рекомендательный характер и указаны только для трубопроводов из ПП. Точные значения интервалов следует уточнять у производителя трубы и фитингов. Для труб из других термопластов и/или другой толщиной, температуру насадок и продолжительность технологических интервалов следует подбирать индивидуально.

| Диаметр труб,<br>мм.  | 16 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 |
|-----------------------|----|----|----|----|----|----|----|
| Подогрев, сек.        | 5  | 5  | 7  | 8  | 12 | 12 | 24 |
| Перестановка,<br>сек. | 4  | 4  | 4  | 6  | 6  | 6  | 8  |
| Фиксация, сек.        | 6  | 6  | 10 | 10 | 20 | 20 | 30 |
| Остывание,<br>мин.    | 2  | 2  | 2  | 4  | 4  | 4  | 6  |

Время технологических операций сварки труб и соединительных деталей из полиэтилена высокой плотности (низкого давления) (ПНД), при температуре окружающего воздуха + 20°C.

| Толщина стенок, мм. | Время нагрева, сек. | Время перестановки, не более, сек. | Время охлаждения, мин. |
|---------------------|---------------------|------------------------------------|------------------------|
| 2                   | 4-5                 | 3-5                                | 1-2                    |
| 3                   | 8-12                |                                    |                        |
| 4                   | 10-15               |                                    |                        |
| 6                   | 12-20               |                                    |                        |
| 8                   | 15-30               |                                    |                        |
|                     |                     |                                    | 2-5                    |

**Внимание!** Отсчет времени нагрева начинается лишь тогда, когда на нагревательной гильзе и на дорне достигается необходимая глубина сварки.

После нагрева следует быстро (в течение времени перестановки) снять фитинг и трубу с насадок, ввести трубу в фитинг до упора, избегая искривлений, и удерживать неподвижно для остывания в течение предписанного времени фиксации (см. рисунок ниже).

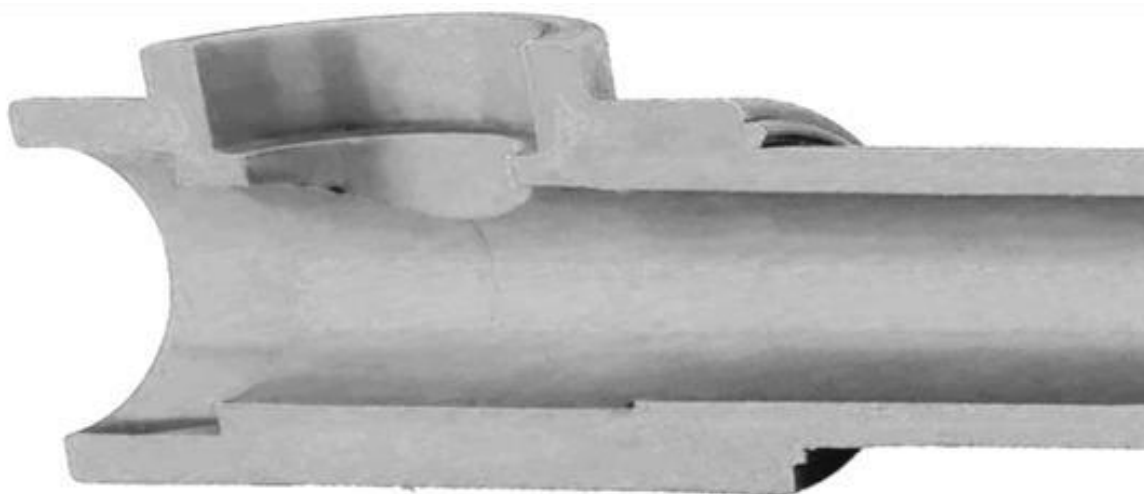


Во время стадии фиксации соединение можно откорректировать. Эта корректировка является выравниванием трубы и фитинга. Поворачивание элементов недопустимо.

По истечении времени фиксации, соединение уже нельзя подвергать выравниванию.

По истечении времени охлаждения, когда температура соединенных в единое целое элементов достигнет уровня около 40°C, их можно подвергать полной нагрузке.

В результате сплавления пластиковой трубы и фитинга образуется монолитное соединение материала системных элементов (см. рисунок ниже).



## 7. Завершение работы:

По окончании работы выключите сварочный аппарат, установив клавиши в положение «Выкл» (для модели АСПП-2,5кВт-Н), установив регулятор температуры нагрева в положение «С» (для модели АСПП-1,2кВт).

Отсоедините вилку сетевого шнура от сети питания, и дайте время сварочному аппарату на охлаждение (около 30 мин).

**Внимание!** Запрещается охлаждать нагревательную поверхность аппарата водой!

После остывания инструмента, отсоедините с нагревательного элемента сварочные насадки. Очистите сварочные насадки от наплавленного полимерного материала.



Во время очистки будьте аккуратны, вероятен риск сильного ожога! Насадки сильно нагреваются во время работы! Очистку насадок следует производить на остывшем или слегка теплом инструменте.

Для очистки поверхностей нагревательного элемента и сварочных насадок от наплавленного полимерного материала, запрещается пользоваться металлическими предметами, т.к. возможны повреждения тефлонового слоя, которым покрыты насадки.

Очистку допускается производить плоской деревянной лопаткой, бумажной салфеткой или хлопковой тканью.

Во всех случаях нарушения нормальной работы инструмента, например: появление постороннего запаха, дыма, шума, вибрации, стука и т.д.- немедленно прекратите работу и обратитесь в сервисный центр.

## **8. Обслуживание:**

**Внимание!** Все операции по техническому обслуживанию и очистке аппарата следует выполнять только на выключенном, обесточенном и остывшем приборе!

### **8.1. Периодичность обслуживания:**

Данный электрический инструмент создан в расчете на работу в течение длительного времени при минимальном обслуживании.

При нормальной эксплуатации аппарат не требует технического обслуживания, а только чистку от пыли и нагара полимерных материалов на его узлах и деталях.

Внимательное отношение к профилактическому обслуживанию, осмотр и очистка продлевают срок службы, и повышают эффективность работы инструмента.

Каждый раз перед использованием инструмента, производите его наружный осмотр.

Поврежденные резиновые манжеты и иные прокладки / уплотнители должны быть своевременно заменены, чтобы избежать попадания грязи внутрь инструмента.

Запрещено разбирать инструмент для самостоятельного ремонта. Следует всегда обращаться в специализированный сервисный центр.

## **8.2. Очистка инструмента:**

Регулярно удаляйте пыль после работы с корпуса аппарата.

Следите за тем, чтобы вентиляционные отверстия на корпусе были всегда свободны, и очищены от грязи.

Для очистки внешней поверхности рекомендуется использовать мягкую ткань или щетку.

При очистке инструмента запрещается использование абразивных чистящих средств, а так же средств, содержащих спирт и растворители.

Аккуратно протрите поверхность сухой или увлажненной мягкой тканью. Остатки влаги удалите мягким лоскутом ткани.

Запрещается мыть корпус проточной водой! Не допускайте попадания воды внутрь изделия!

## **9. Правила транспортировки, хранения и утилизации:**

Запрещается перевозить инструмент, не дождавшись пока он полностью охладится.

Инструмент в упаковке изготовителя можно транспортировать всеми видами крытого транспорта при температуре воздуха от - 10 до + 40°C и относительной влажности до 80% (при температуре +25°C).

При транспортировании должны быть исключены любые возможные удары и перемещения упаковки с инструментом внутри транспортного средства.

Инструмент должен храниться в отапливаемом, вентилируемом помещении, в недоступном для детей месте, исключающим попадание прямых солнечных лучей, при температуре от +5 до + 40°C, и относительной влажности не более 80% (при температуре +25°C).

По истечению срока службы, инструмент должен быть утилизирован в соответствии с нормами, правилами и способами, действующими для утилизации бытовых приборов.

Данный прибор и его комплектующие изготовлены из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов.

Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования изделия (истечению срока службы) или его непригодности к дальнейшей эксплуатации, прибор подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома и пластмасс.

Утилизация изделия и комплектующих узлов заключается в их полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переработки.

По истечению срока службы, изделие должно быть утилизировано в соответствии с нормами, правилами и способами, действующими в месте утилизации бытовых приборов.

Утилизация изделия должна быть произведена без нанесения экологического ущерба окружающей среде, в соответствии с нормами и правилами, действующими на территории Российской Федерации.

### **10. Поиск и устранение неисправностей:**

| Вид неисправности      | Вероятная причина                                    | Метод устранения   |
|------------------------|--|--|
| Аппарат не включается  | Отсутствует напряжение в электросети                 | Проверить наличие напряжения в электросети   |
|                        | Обрыв шнура питания                                  | Проверить целостность шнура питания. Обратиться в сервисный центр для замены шнура |
| Аппарат не нагревается | Неисправен нагревательный элемент или терморегулятор | Обратиться в сервисный центр   |

### **11. Меры предосторожности:**

1. Перед эксплуатацией паяльника внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации и строго придерживайтесь его требований.
2. Рабочее место должно быть чистым и хорошо освещенным.
3. Запрещается эксплуатация паяльника вблизи легковоспламеняющихся и взрывчатых веществ.
4. Во время работы с электроинструментом не допускайте близко к Вашему рабочему месту детей и посторонних лиц.
5. Напряжение и частота, указанные на приборе должны соответствовать параметрам подключаемой электросети.

6. Перед включением устройства в электрическую сеть проверьте отсутствие повреждений изоляции шнура питания и отсутствие повреждений штепселя.
7. Избегайте несанкционированного включения паяльника. Убедитесь, что кнопка включения/выключения находится в выключенном положении до подключения электроинструмента к источнику питания (для модели АСП-2,5кВт-Н) или регулятор температуры нагрева находится в положении «С» (для модели АСП-1,2кВт).
8. Паяльник не должен подвергаться воздействию атмосферных осадков, его нельзя использовать в условиях повышенной влажности.
9. Следите, чтобы шнур питания не касался острых кромок и горячих поверхностей.
10. Паяльник не предназначен для использования лицами (включая детей) с пониженными физическими, чувственными или умственными способностями или при отсутствии у них опыта или знаний, если они не находятся под контролем или не проинструктированы об использовании прибора лицом, ответственным за их безопасность.
11. Не тяните за шнур питания, чтобы выключить паяльник.
12. Запрещается эксплуатация паяльника с поврежденным шнуром питания. Не перемещайте изделие, держа его за шнур питания.
13. При эксплуатации паяльника под открытым небом используйте специально предназначенные для этого удлинители.
14. Запрещается использование паяльника лицами, находящимися под воздействием алкоголя, наркотиков, лекарственных препаратов и т. п.
15. Перед эксплуатацией паяльника необходимо надеть перчатки.
16. Запрещается эксплуатация электропаяльника при возникновении какой-либо неисправности.
17. Ремонт паяльника должен производить квалифицированный специалист.

## **12. Гарантийные обязательства:**

Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности изделия, возникшие в результате:

Несоблюдения пользователем предписаний инструкции по эксплуатации изделия.

Механического повреждения, вызванного внешним ударным или любым иным воздействием.

Использования изделия в профессиональных целях.

Применения изделия не по назначению.

Стихийного бедствия, действия непреодолимой силы (пожар, несчастный случай, наводнение, удар молнии и др.).

Неблагоприятных атмосферных и иных внешних воздействий на изделие, таких как: дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды.

Использования принадлежностей, расходных материалов и запчастей, не рекомендованных или не одобренных производителем.

Проникновения внутрь изделия посторонних предметов, насекомых, материалов или веществ.

Вскрытия, ремонта или модификации вне уполномоченного сервисного центра, к безусловным признакам которых относятся: сорванные гарантийные пломбы, заломы на шлицевых частях крепежных винтов, частей корпуса и т.п.

На принадлежности, запчасти, вышедшие из строя вследствие нормального износа, и расходные материалы, такие как: нагревательные насадки.

Ненадлежащего обращения при эксплуатации, хранении и обслуживании (наличие ржавчины, засорение системы охлаждения мусором, забивание внутренних и внешних полостей пылью и грязью).

Изготовитель обязуется в течение гарантийного срока эксплуатации безвозмездно исправлять дефекты продукции или заменять ее, если дефекты не возникли вследствие нарушения покупателем правил пользования продукцией или ее хранения.

Гарантийный ремонт инструмента производится изготовителем по предъявлении гарантийного талона, а послегарантийный – в специализированных ремонтных мастерских. Изготовитель не принимает претензии на некомплектность и механические повреждения инструмента после его продажи.

- **Гарантийный срок хранения – 12 месяцев.**
- **Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента продажи, но при отсутствии на паспорте штампа с указанием**

даты продажи, гарантийный срок исчисляется с момента выпуска (окончательный срок гарантии устанавливается непосредственно продавцом, но не может превышать 12 месяцев).

- Претензии не принимаются во всех случаях, указанных в гарантийном талоне, при отсутствии даты продажи и штампа магазина (росписи продавца) в данном руководстве по эксплуатации, отсутствии гарантийного талона.

**Продавец:**

Дата продажи \_\_\_\_\_

Срок действия гарантии \_\_\_\_\_

Предприятие торговли (продавец) \_\_\_\_\_

Место для печати (росписи) \_\_\_\_\_

**Покупатель:** \_\_\_\_\_

С условиями и сроком гарантии, предложенными продавцом и указанными в гарантийном талоне, согласен. Изделие проверено и является исправным на момент покупки, изделие получено в полном комплекте, претензий к внешнему виду не имею.

(Место для росписи  
покупателя) \_\_\_\_\_

**Приобретенное изделие Вы можете обменять или сдать на гарантийный ремонт на месте покупки, после чего продавец отправит его в ближайший сервисный центр.**

2015 год.

*Наша компания также рада предложить Вам широкий ассортимент других видов товара:*



**НАСОСЫ И НАСОСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**



**БЫТОВАЯ ТЕХНИКА**



**БЕНЗИНОВАЯ ТЕХНИКА**



**САДОВО-ОГОРОДНЫЙ ИНВЕНТАРЬ**



**КЛИМАТИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**



*и многое другое...*