

PARAMETRY PROCESU ZGRZEWANIA

Średnica rury [mm]	Głębokość zgrzewania [mm]	Czas nagrzewania* [s]	Czas zgrzewania [s]	Czas stygnięcia [min]
16	13	5	4	2
20	14	5 (3)	4	2
25	15	7 (4)	4	2
32	16	8 (4)	6	4
40	18	12 (6)	6	4
50	20	18 (9)	6	4
63	24	24 (12)	8	6
75	26	30 (15)	10	8
90	29	40 (20)	10	8
110	32,5	50 (25)	10	8

UWAGA:

Wartości podane w tablicy odnoszą się do rur typoszeru PN 16, PN 20 i rur stabilizowanych, * w nawiasach podano czasy nagrzewania dla rur typoszeru PN 10, * przy temperaturach zewnętrznych poniżej +5°C czas nagrzewania powinien być zwiększony o 50%.



UWAGA:

Niniejszy produkt nie może być traktowany, jako odpad domowy. Zapewniając prawidłową utylizację pomagasz chronić środowisko naturalne. W celu dokonania recyklingu, zużyty produkt należy przekazać do punktu sprzedaży lub do producenta.

**PRODUKT
POLSKI**



INSTRUKCJA

**Zgrzewarka do rur
z tworzyw termoplastycznych**



Z.P.H.U. "ELRUZ" Wojciech Krzemiński i spółka
27-200 Starachowice, ul. Kościelna 98
tel. 41 2747676, e-mail: elruz@wp.pl
www.elruz.pl

DANE TECHNICZNE

Typ	PZ-63-5	PZ-63-4
Zakres zgrzewanych rur	Ø16 - Ø50	Ø16 - Ø110
Zasilanie	230V	230V
	50Hz	50Hz
Moc płyty grzejnej	800W	1600W
Masa zgrzewarki	1,8 kg	2,8 kg

PRZEZNACZENIE

Zgrzewarka PZ-63 służy do polifuzyjnego zgrzewania rur i kształtek z tworzy termoplastycznych (polietylen, polipropylen itp.) podczas wykonywania instalacji:

- wody zimnej,
- wody ciepłej,
- centralnego ogrzewania

Wyposażona jest w elektroniczny termoregulator z nastawioną fabrycznie temperaturą pracy 260°C, zapewniający dokładność utrzymania temperatury w granicach 3°C. Posiada świetlną sygnalizację gotowości do pracy. Jej zwarta i lekka budowa umożliwia montaż rurociągów bezpośrednio na ścianach lub konstrukcjach. Wymienne końcówki grzewcze pokryte są warstwą przeciw przyczepną (dyspersja PTFE). Zgrzewarka posiada nasadkę umożliwiającą przymocowanie jej do imadła lub na stojaku.

PROCES ZGRZEWANIA

1. Do płyty grzewczej przykręcić wybrane kształtki grzewcze.
2. Włączyć zgrzewarkę do sieci i uruchomić włącznikiem.

Po włączeniu zgrzewarki do sieci należy odczekać chwilę, aż osiągnie ustawioną temperaturę. Lampka kontrolna sygnalizuje stan termiczny płyty grzewczej. Świecenie ciągle oznacza fazę podgrzewania. Cykliczne włączanie i wyłączanie kontrolki jest sygnałem gotowości zgrzewarki do pracy.

WARUNKI POPRAWNEGO I BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

1. Zgrzewarka jest urządzeniem elektrycznym. Warunkiem poprawnego i bezpiecznego użytkowania jest korzystanie z gniazdka posiadającego wtyk ochronny;
2. Instalacja zasilająca powinna posiadać poprawnie dobrany bezpiecznik przeciążeniowy;
3. Przewód zasilający należy chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi i przepaleniem osłony izolacyjnej;
4. Zgrzewarkę należy chronić przed wilgocią i bezpośrednim kontaktem z wodą;
5. Nie wolno pracować zgrzewarką w pomieszczeniach z materiałami łatwopalnymi oraz wybuchowymi;
6. Zgrzewarką nie należy rzucać, uderzać i szarpać za przewód przyłączeniowy;
7. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości w działaniu urządzenia należy natychmiast odłączyć je od sieci zasilającej. Niesprawną zgrzewarkę wraz z opisem usterki przekazać do producenta lub miejsca zakupu;
8. Włączoną i rozgrzaną zgrzewarkę wolno odstawić tylko na właściwy stojak lub imadło;
9. Praca zgrzewarką wymaga szczególnej ostrożności ze względu na rozgrzane elementy;
10. Nie wolno pozostawić włączonego urządzenia bez nadzoru.
11. Ze względu na podgrzewanie tworzywa sztucznego proces łączenia elementów należy przeprowadzać w pomieszczeniu skutecznie przewietrzanym.

WELDING PARAMETERS

Pipe diameter [mm]	Welding depth [mm]	Heating up time* [s]	Welding time [s]	Cooling time [min]
16	13	5	4	2
20	14	5 (3)	4	2
25	15	7 (4)	4	2
32	16	8 (4)	6	4
40	18	12 (6)	6	4
50	20	18 (9)	6	4
63	24	24 (12)	8	6
75	26	30 (15)	10	8
90	29	40 (20)	10	8
110	32,5	50 (25)	10	8

CAUTION:

Data mentioned in above table regards to PN 16 (SDR 7,4); PN 20 (SDRG) homogenous and reinforced pipes.

* Data in brackets regards PN 10(SDR11) pipes.

* At ambient temperatures below +5°C heating up time must be increased by 50%.



CAUTION:

This product may not be treated as domestic waste / trash. By ensuring correct disposal, you help to protect the environment. For recycling, the used product should be taken to the point of sale or to the manufacturer.



Z.P.H.U. "ELRUZ" Wojciech Krzemiński i spółka
27-200 Starachowice, ul. Kościelna 98
tel. 41 2747676, e-mail: elruz@wp.pl
www.elruz.pl

*Welding machine for
Thermoplastic pipes*

MANUAL



**PRODUKT
POLSKI**



TECHNICAL DATA

Type	PZ-63-5	PZ-63-4
Pipe diameter	Ø16 - Ø50	Ø16 - Ø110
Operating voltage	230V	230V
	50Hz	50Hz
Heating plate power output	800W	1600W
Welding machine mass	1,8 kg	2,8 kg

PURPOSE

Welding machine PZ-63 is intended for thermal polyfusion welding of pipes and fittings made of thermoplastics (polyethylene, polypropylene etc.) during installation of:

- cold water systems,
- hot water systems,
- central heating systems.

Welding machine is equipped with electronic thermostat with factory setting adjusted to 260°C, allowing for precise temperature control of heating plate with 3°C accuracy. Tool is equipped with a light indicator of readiness to work. Its compact and lightweight design allows pipelines to be mounted directly on walls or other structures. Replaceable heating sockets are covered with an anti-adhesive layer (PTFE dispersion). Welding machine is equipped with a socket that allows it to be attached to a vice or on a stand.

WELDING PROCESS

1. Screw selected heating sockets onto the heating plate.
2. Connect the welding machine to electricity and start it with a switch.

After turning on the welding machine, wait a while until it reaches the set temperature. The control lamp indicates the thermal condition of the plate. Continuous light indicates the heating phase. The cyclic switching on and off of the light is a signal that the tool is ready to work.

CONDITIONS OF CORRECT AND SAFE USE

1. The welding machine is an electrical device. The condition of correct and safe use is the use of a socket with a protective plug;
2. The power supply installation should have a properly selected overload fuse;
3. The power cord must be protected against mechanical and thermal damage of the insulating cover;
4. The welding machine must be protected against moisture and direct contact with water;
5. Welding machine must not be operated near flammable and explosive materials;
6. Do not throw or hit machine or yank the power cord;
7. In the event of any irregularities in the operation of the device, immediately disconnect it from the mains. Send the defective welding machine with a description of the fault to the manufacturer or the place of purchase;
8. The switched-on and warmed-up welding machine may be put only on the correct stand or vice;
9. Working with the welding machine requires special care due to hot elements – risk of burn and property damage;
10. Do not leave the device unattended when it is switched on;
11. Due to the heating of the plastic, the joining process should be carried out in an efficiently ventilated areas.