

TEILEBEZEICHNUNG (Abbildung 1)

Modell CR-RJQ-40

1. Ständer
3. Inbusschlüssel SW6
4. Haltebolzen
5. Heizdorne
6. Netzkabel
7. Griff
8. Hitze-Isolationschild
9. Heizplatte

Modell CR-RJQ-63

1. Ständer
2. Tischschraubstock
3. Inbusschlüssel SW6
4. Haltebolzen
5. Heizdorne
6. Netzkabel
7. Griff
8. Hitze-Isolationschild
9. Heizplatte

Modell CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Ständer
2. Tischschraubstock
3. Inbusschlüssel SW6
4. Haltebolzen
5. Heizdorne
6. Netzkabel
7. Griff
8. Hitze-Isolationschild
9. Heizplatte
10. Bedienfeld
11. Zusatzhandgriff
(nur Modell CR-ZRJQ-110T)

TECHNISCHE DATEN

Modell	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nennspannung	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Leistung	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frequenz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatur	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Gewicht	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Abmessungen	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm
  Schutzklasse I				

NETZANSCHLUSS

Nur an 220/230 V Einphasen-Wechselstrom und an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen.

Der Stromkreis muss mit einer Sicherung 16 A abgesichert sein.

Stecken Sie das Gerät nur an Steckdosen mit Schutzleiter. Zudem wird empfohlen eine Fehlerstromschutzeinrichtung zu installieren.

MONTAGE (Abbildung 2)

Das Muffenschweißgerät wird bei Betrieb in den mitgelieferten Ständer gesteckt.



ACHTUNG! Sorgen Sie immer für einen sicheren Stand der Maschine um Verbrennungen vorzubeugen.

Um ergonomisch zu arbeiten, kann das Muffenschweißgerät sowohl horizontal als auch vertikal auf den mitgelieferten Tischschraubstock montiert werden.

(Modell CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

WERKZEUGMONTAGE (Abbildung 3)

- Um die entsprechenden Heizdorne zu montieren, schrauben Sie die Inbusschraube aus den Dornhälften, stecken die Schraube durch die Dornhälfte welche kein Gewinde besitzt und durch das Loch in der Heizfläche, nun schrauben Sie die zweite Dornhälfte auf die Inbusschraube und ziehen die Schraube mittels des Inbusschlüssels SW6 fest.
- Dabei halten Sie mit dem Haltebolzen die zweite Dornhälfte in dem dafür vorgesehen Loch gegen Verdrehen fest.



ACHTUNG! Bei nicht angezogenem Heizdorn entsteht ein schlechterer Wärmeübergang und damit ein schlechteres Schweißergebnis.

INBETRIEBNAHME

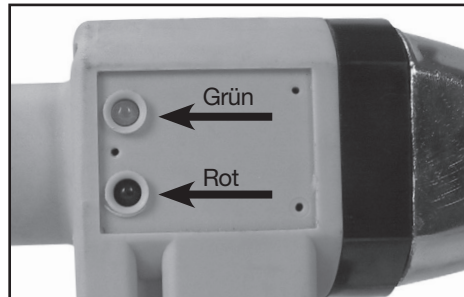


EIN-/AUSSCHALTEN

Modell CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

Das Gerät besitzt keinen separaten EIN/AUS Schalter, es wird durch Einstecken des Netzsteckers eingeschaltet und durch Trennen des Netzsteckers wieder ausgeschaltet.

- Um mit dem Schweißvorgang zu beginnen, muss das Gerät auf Betriebstemperatur gebracht werden.
- Wird das Gerät eingesteckt leuchtet die Rote LED = das Gerät heizt. Nach Erreichen der Schweißtemperatur erlischt die Rote LED und die Grüne LED leuchtet. Das Gerät ist nun betriebsbereit.



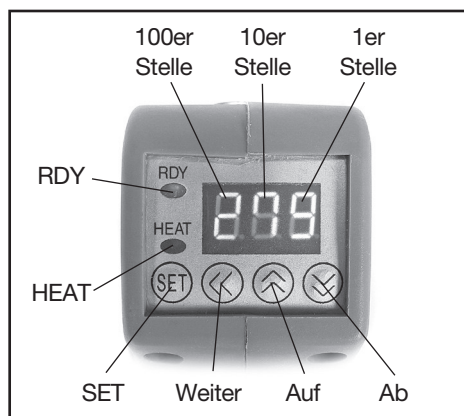
Modell CR-ZRJQ-63T und CR-ZRJQ-110T

Das Gerät besitzt keine separaten EIN/AUS Schalter. Wird der Netzstecker mit dem Stromnetz verbunden, heizt sich das Gerät automatisch auf 279 °C auf.

Mittels des Bedienfeldes ist die Temperatur zwischen 200 und 279 °C frei regelbar.

Um eine bestimmte Temperatur einzustellen gehen Sie laut den folgenden Schritten vor:

1. Drücken Sie bei eingestecktem Gerät die Taste SET, nun blinkt die erste Stelle der Temperaturanzeige.
2. Mittels den Auf und Ab Tasten können Sie den Wert nun erhöhen oder senken.
3. Haben Sie den Wert eingestellt drücken Sie den Weiter Knopf um die nächste Stelle des Wertes einzustellen.
4. Haben Sie den gewünschten Wert erreicht, drücken Sie zum bestätigen erneut die SET Taste.
5. Leuchtet die Rote HEAT LED heizt das Gerät. Leuchtet die Grüne RDY LED ist die gewünschte Temperatur erreicht und das Gerät heizt nicht mehr. Leuchten die Rote und Grüne LED Abwechselnd, nähert sich das Gerät der gewünschten Temperatur.



Achtung: Die 1er stelle kann von 0-9 und die 10er von 0-7 verstellt werden. Die 100er Stelle ist nicht verstellbar!!

ARBEITSHINWEISE



Achten Sie darauf, dass die Heizplatte nach Abschalten des Gerätes noch sehr lange heiß bleibt.

ACHTUNG VERBRENNUNGSGEFAHR!

VORBEREITUNG DER SCHWEISSUNG (Tabelle T1)

- Das Rohrende ist gemäß Tabelle T1 anzufasen. Die Bearbeitung der Verbindungsfläche des Rohres muss unmittelbar vor Schweißbeginn erfolgen.
- Die Verbindungsfläche des Rohres ist gemäß den Angaben des Rohrherstellers zu bearbeiten.
- Auf dem Rohrende die Einstecktiefe in Abstand l gemäß Tabelle T1 anbringen.

d = Rohrdurchmesser Ø in mm

b = Rohrfase in mm

l = Einstecktiefe in mm

- Das Formstück ist innen mit einem Entfettungsmittel (z.B. Spiritus) und einem nicht fasernden und nicht eingefärbten Papier gründlich zu säubern.

ACHTUNG WITTERUNGSEINFLÜSSE BEACHTEN!

SCHWEISSVORGANG (Abbildung 4)

- Um sicherzustellen, dass Rohr und Formstück korrekt verschweißt werden und somit ein optimaler Durchfluss des Mediums gewährleistet werden kann, markieren Sie auf dem zu verschweißenden Rohr die Einstecktiefe entsprechend der Daten aus Tabelle T1.

Beispiel:

Ein Rohr-Außendurchmesser von 20 mm bedeutet eine Einstecktiefe l von 14 mm

- Rohr und Formstück zügig und axial bis zur Markierung auf die am Heizelement angebrachten Heizdorn und- buchse schieben und fixieren.
- Jetzt für die Dauer der Anwärmzeit gemäß Tabelle T2 – T4 fixiert halten.

Hinweis: Rohr und Muffe können in kaltem Zustand nicht ineinander geschoben werden.



- Nach Ablauf der Anwärmszeit Rohr und Formstück ruckartig von Heizdorn und -buchse ziehen und sofort (in Tabelle T2 – T4 entsprechender Umstellzeit) ohne Verdrehen bis zur Markierung zusammenschieben.
- Die zusammengeschobene Verbindung gemäß Tabelle T2 – T4 fixiert halten, und danach abkühlen lassen.
- Die Schweißverbindung darf erst nach Ablauf der Abkühlzeit durch die weiteren Verlegearbeiten beansprucht werden.

Nach Beendigung der Arbeiten sollten Heizdorn und -buchse mit nicht faserndem Papier und eventuell Spiritus gereinigt werden.



VERBRENNUNGSGEFAHR!
Gerät vorher abkühlen lassen!

Hinweis zu Tabelle T1 – T4:

Die in den Tabellen genannten Schweißparameter sind nur Anhaltswerte, für die ROTHENBERGER INDUSTRIAL keine Garantie übernimmt!

Im Einzelfall sind unbedingt die materialspezifischen Bearbeitungsparameter der Rohr- und Formteilhersteller einzuholen.

Rohre und Formstücke erhalten Sie über Ihren örtlichen Installationsfachhandel.

Einheiten: mm = Millimeter / s = Sekunden / min. = Minuten

WARTUNG



WARTUNG UND PFLEGE

- Immer Sicherheitsbestimmungen beachten. Vor allen Wartungsarbeiten den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.
- Heizdorn und -buchse auf Beschädigungen der Beschichtung prüfen. Bei Beschädigung müssen diese ersetzt werden.
- Materialrückstände mit einem nicht fasernden Papier und Spiritus entfernen.
- Bei Beschädigung der Netzanschlussleitung muss diese durch eine Spezialleitung ersetzt werden.
- Zum Reinigen des Gerätes keine lösemittelhaltigen Reiniger verwenden, da Kunststoffteile beschädigt werden könnten.
- Es empfiehlt sich, Reparaturen nur durch eine Servicewerkstatt oder den Hersteller vornehmen zu lassen.

SICHERHEITSBESTIMMUNGEN



- **Bedienung, Wartung und Pflege dürfen nur von eingewiesenem Personal unter Berücksichtigung landesüblicher Vorschriften zum Schweißen von Kunststoffen vorgenommen werden.**
- **Das Gerät ist nicht für Arbeiten an öffentlichen Wasserver- und entsorgungssystemen zu verwenden. Solche Arbeiten sind durch einen Installations-Fachbetrieb auszuführen.**
- **ACHTUNG VERBRENNUNGSGEFAHR! Am Heizelement können Temperaturen bis ca. 279°C auftreten.**
- **Gerät nicht im Feuchten benutzen.**
- **Heizelement nur im sicheren, funktionsfähigen Zustand benutzen.**
- **Des Weiteren die beiliegenden Sicherheitshinweise beachten.**

RECYCLING



Dieses Symbol weist darauf hin, dass dieses Produkt gemäß Richtlinie über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (2012/19 EU) und nationalen Gesetzen nicht über den Hausmüll entsorgt werden darf. Dieses Produkt muss bei einer dafür vorgesehenen Sammelstelle abgegeben werden. Dies kann z.B. durch Rückgabe beim Kauf eines ähnlichen Produkts oder durch Abgabe bei einer autorisierten Sammelstelle für die Wiederaufbereitung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten geschehen. Der unsachgemäße Umgang mit Altgeräten kann aufgrund potentiell gefährlicher Stoffe, die häufig in Elektro- und Elektronik-Altgeräten enthalten sind, negative Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit haben. Durch die sachgemäße Entsorgung dieses Produkts tragen Sie außerdem zu einer effektiven Nutzung natürlicher Ressourcen bei. Informationen zu Sammelstellen für Altgeräte erhalten Sie bei Ihrer Stadtverwaltung, dem öffentlich-rechtlichen Entsorgungsträger, einer autorisierten Stelle für die Entsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräten oder Ihrer Müllabfuhr.

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



Operational safety instructions for your socket welder



1. Working safely with this machine is possible only after the operating manual and safety instructions have been read completely and the instructions contained therein are strictly followed.
2. Never touch the socket welder's hot surfaces. Caution - risk of burns! The heating element can reach temperatures up to 279°C.
3. Contact with electrical cables is potentially deadly and can lead to fire.
4. Should the mains cable be damaged or cut through while working do not touch the cable and pull the plug from the mains socket. Never use the machine with a damaged cable. To prevent the risk of injury, damaged mains cables may only be replaced by the manufacturer, by customer service or by a similarly qualified person.
5. This appliance should not be used by children or by persons with hampered physical, sensory or mental abilities or lack of experience and know how. Children should not play with the appliance. Cleaning and user maintenance should not be carried out by children.
6. The machine may only be operated and maintained by trained personnel and in accordance with national regulations on welding plastics.
7. Do not use the machine in a damp environment.
8. The heating element may only be used safely if it is in good working condition.
9. The join may not be subject to any further stress (such as that caused by further joining or pipe laying work) until the cooling time is up.

Caution! This tool must be fitted to its stand when it is not in use.

SYMBOLS USED IN THIS MANUAL



= Wear eye protection



= Používejte ochranné rukavice



= Read the operating manual



= Caution, hot parts



= Voltage

FEATURES (Page 1)

Model CR-RJQ-40

1. Stand
3. SW6 Hex key
4. Spigot fitting tool
5. Socket
6. Mains cable
7. Grip
8. Insulation
9. Heating plate

Model CR-RJQ-63

1. Stand
2. Table bracket
3. SW6 Hex key
4. Spigot fitting tool
5. Socket
6. Mains cable
7. Grip
8. Insulation
9. Heating plate

Model CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Stand
2. Table bracket
3. SW6 Hex key
4. Spigot fitting tool
5. Socket
6. Mains cable
7. Grip
8. Insulation
9. Heating plate
10. Control panel
11. Auxiliary handle (only model CR-ZRJQ-110T)

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Rated voltage	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Rated power	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frequency	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperature	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Weight	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensions	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Protection category I

MAINS CONNECTION



The device may only be connected to a single-phase mains outlet with the same voltage as stated on the machine's rating plate.
The mains circuit must be equipped with a 16 Amp fuse.
The device may only be connected to an earthed socket. Additionally, we recommend the use of a residual current circuit breaker.

Assembly (Page 2)

Slide the socket welder on to the stand supplied before use.



CAUTION! Ensure that the device is always in a secure position to prevent the risk of burns.

For comfortable working, the socket welder can be mounted either horizontally or vertically in the table bracket (supplied).
(Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

Assembly (Page 3)

To fit the required socket and spigot to the socket welder, first completely remove the screw holding the socket and spigot together. Subsequently place the socket (with unthreaded hole) next to the heating plate and push the screw through the hole in the socket and the hole in the heating plate. Screw the spigot (with threaded hole) on to the screw and tighten using the SW6 hex key supplied.
- Insert the spigot fitting tool in to the hole provided in the spigot to hold the spigot in place while you tighten the screw with the hex key.



CAUTION! If the socket and spigot are not tightly screwed on to the heating plate, transmission of heat is poor, which can lead to bad results.

USING THE MACHINE

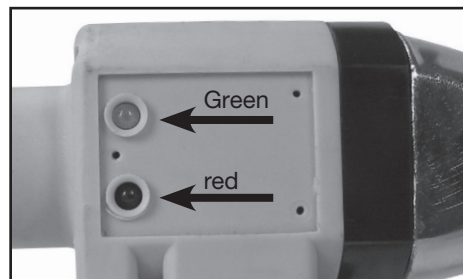


Switching ON / OFF

Model CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

The device has no ON/OFF switch. As soon as it is connected to the mains it is ON. Disconnect the device from the mains to turn it OFF.

- The device must reach operating temperature before you begin to weld.
- Once the device is connected to the mains, the red LED lights up to indicate that the device is warming up. Once operating temperature is reached, the red LED goes out and the green LED lights up. The device is now ready for use.



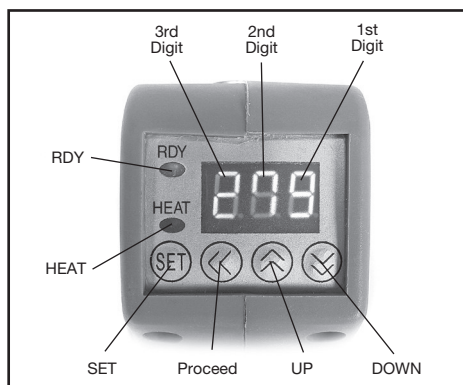


Model CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

The device has no ON/OFF switch. As soon as it is connected to the mains it heats up to 279°C. Use the control panel to set the temperature to between 200 and 279°C.

To set a specific temperature proceed as follows:

1. Connect the machine to the mains and press the SET button, the 1st digit of the temperature display blinks.
2. Adjust the value by pressing the UP and DOWN keys.
3. Once the desired value for the 1st digit is reached, press the CONTINUE button to set the 2nd digit.
4. Once the desired value for the 2nd digit is reached, press the SET button again.
5. The red HEAT LED illuminates to indicate that the device is heating up. The green RDY LED illuminates to indicate that the desired temperature has been reached. If the red and green LEDs light up alternately the device is nearing the preset temperature.



Caution: The 1st and 2nd digits can be adjusted from 0-9 and 0-7 respectively. The 3rd digit can not be adjusted.

WORKING INSTRUCTIONS



**Bear in mind that the heating plate remains hot for a long time after the device is switched off.
Caution - risk of burns!**

PREPARATION (Page T1)

- Chamfer the end of the pipe according table T1. The pipe surface must be prepare immediately before you begin welding.
- Prepare the surface of the pipe according to the instructions supplied by the pipe manufacturer.
- Mark the weld depth on the end of the pipe according to table T1.

d =Pipe Diameter mm
b =Chamfer mm
l =Weld depth mm

- Clean the fitting thoroughly with a de-greasing agent (e.g. spirit) and neutral coloured, nonfibrous paper or lint-free cloth.

CAUTION - CONSIDER WEATHER CONDITIONS!

Welding (Page 4)

To ensure that the pipe and fitting are correctly welded and to ensure an optimal flow, mark the weld depth on the pipe according to table T1.

Example:

For a pipe with an outer diameter of 20 mm the weld depth is 14 mm.



- Slide the pipe and the fitting quickly, whilst ensuring that they are centred, on to the socket and spigot and fix these in place.
- Leave the pipe and fitting fixed on the socket and spigot for the pre-heating time specified in table T 2 -T 4.



Note: Pipe and fitting do not fit together when cold.

- Once the pre-heating time has passed, remove the pipe and fitting swiftly from the socket and spigot and insert the pipe, without twisting, into the fitting as far as the mark on the pipe (observe the permitted adjustment time in table T2-T4).
- Fix the join in place for the time required in table T2-T4 and subsequently allow it to cool.
- The join may not be subject to any further stress (such as that caused by further joining or pipe laying work) until the cooling time is up.

After finishing work the socket and spigot should be cleaned with non-fibrous paper. Use spirit if required.



Risk of burns! Allow the device to cool down first!

Notes on tables T1 - T4:

The parameters for welding contained in the tables are approximate values, which cannot be guaranteed by ROTHENBERGER INDUSTRIAL.

In certain cases it is essential that you consult the material-specific parameters supplied by the pipe and fitting manufacturer. Pipes and sockets available at your local plumbers merchant.

Units: mm = Millimetres / sec = Seconds / min. = Minutes

MAINTENANCE



Maintenance and care

- Always follow safety regulations. Disconnect the device from the mains before performing any type of maintenance.
- Check the socket and spigot for signs of damage. Damaged sockets and spigots must be replaced.
- Remove residues with non-fibrous paper and spirit.
- If the mains cable is damaged it must be replaced with a special mains cable.
- Do not use cleaning agents containing solvent to clean the device, as the plastic parts could be damaged.
- We recommend that you have the device repaired by a service agent or the manufacturer.

Safety regulations



The machine may only be operated and maintained by trained personnel and in accordance with national regulations on welding plastics.

- **This device may not be used for work on public water mains or sewage facilities. This type of work must be carried out by a qualified plumber.**
- **CAUTION - DANGER OF BURNS! The heating element can reach temperatures up to 279°C.**
- **Do not use the machine in a damp environment.**
- **The heating element may only be used safely if it is in good working condition.**
- **Further, the safety instructions supplied must be followed.**

RECYCLING



This symbol indicates that this product may not be disposed of together with domestic waste in compliance with the (2012/19 EU) directive pertaining to waste electrical and electronic devices (WEEE). This product must be handed in at an designated collection point. This can occur, for example, by returning it when a similar product is purchased or by handing it in at an authorised collecting point for the recycling of waste electrical and electronic equipment. Owing to potentially hazardous substances that are frequently contained in waste electronic equipment, incorrect handling of waste equipment may have a negative impact on the environment and on the health of human beings. By disposing of this product correctly, you are also contributing towards an efficient use of natural resources. Information on collecting points for waste equipment can be obtained from your local authority, the public waste disposal authority, an authorised institution for the disposal of waste electrical and electronic equipment or the waste collection services.





Consignes de sécurité pour l'utilisation de la soudeuse par polyfusion.



1. Un travail sans risque avec la machine n'est possible que si la notice d'utilisation ainsi que les consignes de sécurité ont été lues dans leur intégralité et si les instructions qu'elles contiennent sont respectées à la lettre.
2. Ne jamais toucher les surfaces chaudes de la soudeuse par polyfusion. Attention risque de brûlure ! Des températures maximales d'env. 279°C sont possibles sur l'élément chauffant.
3. Tout contact avec des fils électriques est mortel ou bien peut provoquer des incendies.
4. Si le câble d'alimentation électrique est endommagé ou sectionné pendant le travail, ne pas toucher le câble mais débrancher immédiatement la fiche secteur. Ne jamais utiliser l'appareil si le câble est endommagé. Etant donné que le câble d'alimentation est un câble particulier, il doit uniquement être remplacé par un service après-ventes agréé ou par une personne qualifiée.
5. Cet appareil ne doit pas être utilisé par des enfants ou des personnes manquant d'expérience ou n'ayant pas les connaissances pertinentes ou qu'elles aient été instruites sur son utilisation adéquate. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil. Le nettoyage et la maintenance utilisateur ne doivent pas être réalisés par les enfants.
6. Le maniement, ainsi que les travaux de maintenance et d'entretien doivent uniquement être effectués par du personnel instruit tout en tenant compte des prescriptions en vigueur dans le pays respectif pour le soudage de matières plastiques.
7. Ne pas utiliser l'appareil dans un environnement humide.
8. Utiliser l'élément chauffant uniquement s'il est dans un état fiable et apte au fonctionnement.
9. Le raccord soudé ne doit être sollicité par les autres travaux de pose avant la fin de la période de refroidissement.

Attention ! S'il n'est pas utilisé, cet outil doit être posé sur un montant.

EXPLICATION DES SYMBOLES



= Porter des lunettes de protection



= Porter des gants de protection



= Lire la notice d'utilisation



= Attention pièces chaudes



= Tension électrique

DÉSIGNATION DES PIÈCES (Illustration 1)

Modèle CR-RJQ-40

1. Stator
3. Clé mâle six pans SW6
4. Boulon de maintien
5. Douilles chauffantes
6. Câble d'alimentation
7. Poignée
8. Plaque d'isolation contre la chaleur
9. Plaque de chauffe

Modèle CR-RJQ-63

1. Stator
2. Etau d'établi
3. Clé mâle six pans SW6
4. Boulon de maintien
5. Douilles chauffantes
6. Câble d'alimentation
7. Poignée
8. Plaque d'isolation contre la chaleur
9. Plaque de chauffe

Modèle CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Stator
2. Etau d'établi
3. Clé mâle six pans SW6
4. Boulon de maintien
5. Douilles chauffantes
6. Câble d'alimentation
7. Poignée
8. Plaque d'isolation contre la chaleur
9. Plaque de chauffe
10. Panneau de commande
11. Poignée supplémentaire (Mod. CR-ZRJQ-110T)

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Tension nominale	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Puissance	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Fréquence	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Température	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Poids	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensions	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Classe de protection I

RACCORD ELECTRIQUE

Ne raccorder l'appareil qu'à un courant alternatif monophasé de 220/230 V et à la tension de réseau indiquée sur la plaquette signalétique.

Le circuit doit être protégé à 16 A.

Ne brancher l'appareil que sur des prises de courant pourvues d'un fil de protection II est en outre recommandé d'installer un dispositif de protection contre les courants de défaut



Montage (Illustration 2)

Lors du fonctionnement, la soudeuse par polyfusion est enfichée dans le montant fourni avec l'appareil.



ATTENTION ! Veiller à toujours garantir une stabilité fiable de l'appareil pour éviter tout risque de blessures.

Afin de permettre un travail ergonomique, la soudeuse par polyfusion peut être montée dans le sens horizontal ou vertical sur l'étau d'établi qui est livré.

(Modèle CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

Montage (Illustration 3)

Pour monter les douilles chauffantes correspondantes, sortir la vis à six pans creux des moitiés de douilles chauffantes en la desserrant, insérer la vis à travers la moitié sans filetage de la douille chauffante et à travers le trou dans la surface de chauffe, puis visser la deuxième moitié de la douille chauffante sur la vis à six pans creux et serrer à fond la vis au moyen de la clé mâle six pans SW6.

- La deuxième moitié de la douille chauffante doit à ce but être maintenue au moyen du boulon de maintien dans le trou prévu à cet effet afin d'empêcher à la moitié de la douille chauffante de tourner.



ATTENTION ! Si la douille chauffante est mal mise en place, il en résulte une mauvaise transmission de la chaleur et donc une moins bonne qualité de la soudure.

MISE EN SERVICE

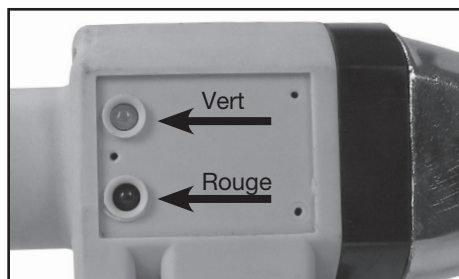


MISE EN MARCHÉ/HORS MARCHÉ

Mod. CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

L'appareil n'est pas équipé d'un commutateur MARCHÉ/ARRET séparé, il est mis en marche en branchant la fiche secteur et puis mis hors marche en débranchant la fiche secteur.

- L'appareil doit être amené à température de service avant de pouvoir commencer à souder.
- Une fois que la fiche secteur de l'appareil est branchée, la DEL s'allume = l'appareil chauffe. Lorsque la température de soudage est atteinte, la DEL rouge s'éteint et la DEL verte s'allume. L'appareil est maintenant prêt à fonctionner.



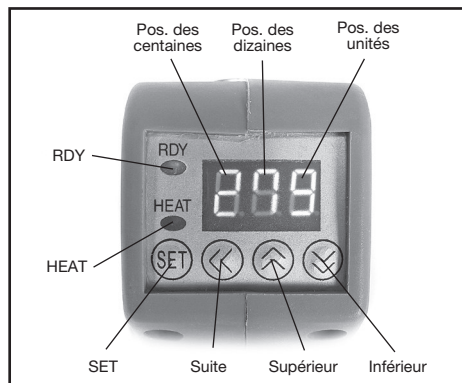


Modèle CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

L'appareil n'est pas équipé d'un commutateur MARCHE/ARRET séparé. Dès que la fiche secteur est reliée au réseau électrique, l'appareil chauffe automatiquement pour atteindre la température de 279 °C.
La température peut être configurée librement à une valeur entre 200°C et 279°C au moyen du panneau de commande.

Pour configurer une température précise, procéder comme indiqué dans les étapes suivantes.

1. Une fois que l'appareil est sous tension électrique, appuyer sur la touche SET, la première position de l'affichage de la température clignote alors.
2. La valeur peut maintenant être augmentée ou réduite au moyen des touches Supérieur et Inférieur.
3. Une fois que la valeur est réglée, appuyer sur le bouton Suite pour régler la prochaine position de la valeur.
4. Une fois que la valeur souhaitée est configurée, appuyer sur le bouton SET pour confirmer l'entrée.
5. Si la DEL rouge HEAT est allumée, ceci signifie que l'appareil chauffe. Si la DEL verte RDY est allumée, ceci signifie que la température souhaitée est atteinte et que l'appareil ne chauffe plus. Si les DEL rouge et verte s'allument en alternance, ceci signifie que l'appareil va bientôt atteindre la température souhaitée.



Attention : La position des unités peut être réglée entre 0 et 9 et la position des dizaines entre 0 et 7. La position des centaines ne peut pas être réglée !!

RECOMMANDATIONS POUR LE TRAVAIL



Ne pas oublier que la plaque de chauffe reste très longtemps chaude même après avoir mis l'appareil hors marche.

ATTENTION RISQUE DE BRULURES !



Préparation du soudage (Tableau T1)

- L'extrémité du tube doit être chanfreinée conformément au tableau 1. Le traitement de la surface de jonction du tube doit se faire à proximité du début du soudage.
- La surface de jonction du tube doit être traitée selon les indications du fabricant de tube.
- A l'extrémité du tube, la profondeur d'emboîtement doit être appliquée dans l'écart I conformément au tableau 1.

d = Diamètre de tube Ø in mm
b = Profondeur du chanfrein mm
I = Profondeur d'emboîtement mm

- Le manchon doit être nettoyé minutieusement à l'intérieur avec un produit de dégraissage (par exemple paraffine) et un papier non teint et ne déposant pas de fibres.

ATTENTION TENIR COMPTE DES INFLUENCES DU TEMPS !

Procédé de soudage (Illustration 4)

Afin de s'assurer que le tube et la pièce de moulage seront correctement soudés et donc qu'un débit optimal de fluide pourra être garanti, veuillez repérer sur le tube à souder la profondeur d'introduction conformément au tableau 1.

Exemple :

un diamètre extérieur de tube de 20 mm correspond à une profondeur d'introduction I de 14 mm

Pousser le tube et le manchon rapidement par un mouvement de translation sur la douille mâle et la douille femelle chauffantes montées sur l'élément chauffant, en les enfonçant jusqu'au repère, et puis les fixer.

- Les maintenir fixés pour la durée du temps de chauffe indiqué au tableau 2-4.

À noter : le tube et les manchons ne peuvent pas être introduits à froid.



- Après écoulement du temps de chauffe, retirer en même temps - sans à coup - le tube et le manchon de la douille femelle et de la douille mâle chauffantes et puis les emboîter immédiatement et sans rotation jusqu'au repère (dans le temps d'assemblage indiqué au tableau 2-4).
- Maintenir immobile la jonction ainsi obtenue conformément au tableau 2-4 (fixation) et puis la laisser refroidir.
- Le raccord soudé ne doit être sollicité par les autres travaux de pose avant la fin de la période de refroidissement.

Après chaque soudage, la douille femelle et la douille mâle chauffantes doivent être nettoyées avec du papier ne déposant pas de fibres et éventuellement de l'alcool.



RISQUE DE BRULURE ! Laisser préalablement refroidir le poste !

Information concernant le tableau T1 - T4 :

Les paramètres de soudage indiqués dans les tableaux ne sont que des valeurs indicatives pour lesquelles ROTHENBERGER INDUSTRIAL n'offre aucune garantie !

Dans certains cas, les paramètres d'usinage spécifiques au matériau doivent être demandés aux fabricants des tubes et des manchons.

Vous pouvez obtenir les tubes et les manchons chez votre installateur local.

Unités : mm = millimètres / s = secondes / min. = minutes



ENTRETIEN

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Toujours respecter les consignes de sécurité. La fiche secteur doit toujours être débranchée de la prise de courant avant d'effectuer des travaux de maintenance.

- Contrôler la douille mâle et la douille femelle chauffantes pour constater si le revêtement est endommagé. Elles doivent être remplacées si un dommage est constaté.
- Des restes de matériau doivent être éliminés avec de la paraffine et du papier ne déposant pas de fibres.
- Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par un câble spécial.
- Ne jamais utiliser de détergent contenant du solvant pour nettoyer l'appareil, vu que les pièces plastiques risqueraient autrement d'être endommagées.
- Il est recommandé de faire effectuer des réparations uniquement par un atelier de service après-ventes ou par le fabricant.



Consignes de sécurité

- Le maniement, ainsi que les travaux de maintenance et d'entretien doivent uniquement être effectués par du personnel instruit tout en tenant compte des prescriptions en vigueur dans le pays respectif pour le soudage de matières plastiques.
- L'appareil ne doit pas être utilisé pour les travaux sur les systèmes publics d'alimentation en eau et d'évacuation. Ces travaux doivent être réalisés par des installateurs spécialisés.
- **ATTENTION RISQUE DE BRULURES !** Des températures maximales d'env. 279°C sont possibles sur l'élément chauffant.
- Ne pas utiliser l'appareil dans un environnement humide.
- Utiliser l'élément chauffant uniquement s'il est dans un état fiable et apte au fonctionnement.
- Tenir en outre compte des consignes de sécurité fournies en annexe.



RECYCLAGE

Éliminer les emballages, le papier et les imprimés



Éliminez les emballages, le papier et les imprimés selon le type de matériau et conformément aux prescriptions locales applicables dans votre zone.

Élimination du produit



Le symbole ci-contre d'une poubelle sur roues barrée d'une croix indique que cet appareil est soumis à la directive 2012/19/UE. Cette directive indique que vous ne devez pas jeter cet appareil avec les déchets ménagers normaux à la fin de sa durée de vie, mais que vous devez l'apporter dans des centres de collecte, des centres de recyclage ou des entreprises de traitement des déchets spécialement équipés. Cette élimination est gratuite pour vous. Préservez l'environnement et éliminez-le correctement.

Ce qui suit s'applique au marché allemand :

Lorsque vous achetez un nouvel appareil, vous avez le droit de retourner l'ancien appareil correspondant à votre revendeur. Les distributeurs d'équipements électriques et électroniques ayant une surface de vente d'au moins 400 mètres carrés et les détaillants en alimentation ayant une surface de vente d'au moins 800 mètres carrés qui vendent régulièrement des équipements électriques et électroniques sont tenus de reprendre gratuitement les équipements usagés, même si vous n'achetez pas de nouvel équipement, à condition que la taille de l'équipement usagé ne dépasse pas 25 cm dans aucune dimension. L'importateur vous propose des possibilités de reprise directement dans les magasins et les marchés. Veuillez également contacter votre revendeur pour obtenir des informations sur les possibilités locales de reprise.

Si votre ancien appareil contient des données personnelles, il est de votre responsabilité de les supprimer avant de le retourner.

Si cela est possible sans détruire l'appareil usagé, retirez les batteries ou accumulateurs usagés ainsi que les lampes avant de renvoyer l'appareil usagé pour élimination et mettez-les au rebut dans le cadre d'une collecte sélective.

Pour les batteries fixes, indiquez lors de la mise au rebut que l'appareil contient une batterie. Contactez votre municipalité ou votre administration locale si vous cherchez d'autres moyens de vous débarrasser de vos équipements usagés.



Инструкции за безопасност за използването на Вашия уред за заваряване на муфи



1. Безопасната работа с машината е възможна само ако сте прочели ръководството за обслужване и указанията за безопасност и спазвате съдържащите се в тях инструкции.
2. Никога не докосвайте горещите повърхности на уреда за заваряване на муфи. Внимание опасност от изгаряне! Температурата на нагревателния елемент може да достигне до около 279°C.
3. Контактът с електрическите проводници е опасен за живота или може да доведе до пожари.
4. Ако мрежовият захранващ кабел се повреди или прекъсне при работата, не докосвайте кабела, а веднага издърпайте мрежовия щепсел от щепселната кутия. Никога не използвайте уреда с повреден кабел. Ако мрежовият захранващ проводник на уреда се повреди, той трябва да се замени от производителя, неговата сервисна служба или подобно квалифицирано лице, за да се избегнат опасности.
5. Този инструмент не трябва да се използва в никакъв случай от деца или от лица с намалени физически, сензорни или умствени способности или липса на опит и познания. С този уред не трябва да си играят деца. Почистването и потребителската поддръжка не трябва да се извършват от деца.
6. Управлението, поддръжката и обслужването могат да се извършват само от инструктиран персонал при вземане под внимание на валидните за съответната страна предписания за заваряване на пластмаси.
7. Не използвайте уреда във влажна среда.
8. Използвайте нагревателния елемент само в безопасно, функционално годно състояние.
9. Заваръчното съединение може да се натоварва със следващите работи по полагане едва след изтичане на времето за охлаждане.

Внимание! Този инструмент трябва да се постави на стойката си, когато не се използва.

ПОЯСНЕНИЯ ЗА СИМВОЛИТЕ



= Носете защитни очила



= Носете защитни ръкавици



= Прочетете ръководството за обслужване



= Внимание, горещи части!



= Електрическо напрежение

ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ЧАСТИТЕ (фигура 1)

Модел CR-RJQ-40

1. Стойка
3. Шестостепенен ключ SW6
4. Застопоряващ болт
5. Нагревателни дорници
6. Мрежов кабел
7. Дръжка
8. Топлоизолационен щит
9. Нагревателна плоча

Модел CR-RJQ-63

1. Стойка
2. Устройство за затягане към маса
3. Шестостепенен ключ SW6
4. Застопоряващ болт
5. Нагревателни дорници
6. Мрежов кабел
7. Дръжка
8. Топлоизолационен щит
9. Нагревателна плоча

Модел CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Стойка
2. Устройство за затягане към маса
3. Шестостепенен ключ SW6
4. Застопоряващ болт
5. Нагревателни дорници
6. Мрежов кабел
7. Дръжка
8. Топлоизолационен щит
9. Нагревателна плоча
10. Панел за управление
11. Допълнителна дружка (само модел CR-ZRJQ-110T)

ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Модел	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Номинално напрежение	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Мощност	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Честота	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Температура	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Тегло	1,6 кг	1,68кг	1,8 кг	2,0 кг
Размери	340x122x50 мм	370x135x50 мм	370x135x50 мм	380x155x60 мм



Клас на защита I

СВЪРЗВАНЕ КЪМ МРЕЖАТА

Присъединявайте само към еднофазен променлив ток 220/230 V и към посоченото на фабричната табела напрежение на мрежата. Токовата верига трябва да има предпазител 16 A.
Свързвайте уреда само към розетка със заземяващ проводник. Освен това се препоръчва да се инсталира устройство за защита от утечен ток.



МОНТАЖ (фигура 2)

Уредът за заваряване на муфи се поставя по време на работа в изпратената с доставката стойка.



ВНИМАНИЕ! Осигурявайте винаги устойчиво положение на машината, за да предотвратите изгаряния.

За да работите ергономично, уредът за заваряване на муфи може да се монтира както хоризонтално, така и вертикално върху изпратеното с доставката устройство за затягане към маса.
(Модел CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

МОНТАЖ НА ИНСТРУМЕНТА (фигура 3)

- За да монтирате съответните нагревателни дорници, развийте винта с вътрешен шестостен от половините на дорника, пхнете винта през половината на дорника, която няма резба и през отвора в нагревателната повърхност, след това завийте втората половина на дорника върху винта с вътрешен шестостен и затегнете винта с помощта на шестостенния ключ SW6.
- При това със застопоряващия болт задържайте втората половина на дорника през предвидения за това отвор, за да предотвратите превъртане.



ВНИМАНИЕ! При незавинтен нагревателен дорник се получава лошо топлопредаване и поради това по-лош резултат от заваряването.

ПУСКАНЕ В ДЕЙСТВИЕ

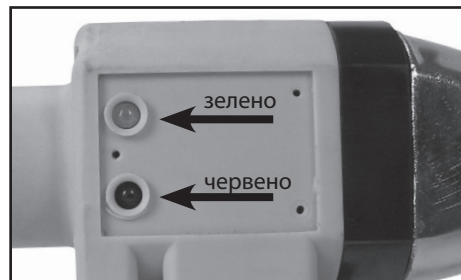


ВКЛЮЧВАНЕ / ИЗКЛЮЧВАНЕ

Модел CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

Уредът няма отделен превключвател ВКЛ./ИЗКЛ., той се включва чрез поставяне на мрежовия щепсел и се изключва отново чрез изтегляне на мрежовия щепсел.

- За да се започне с процеса на заваряване, уредът трябва да се темперира до работната температура.
- Когато уредът се включи, светва Червеният светодиод = уредът се нагрява. След достигане на температурата на заваряване Червеният светодиод угасва и светва Зеленият светодиод. Сега уредът е готов за работа.





Модел CR-ZRJO-63T und CR-ZRJO-110T

Уредът не притежава отделен превключвател ВКЛ./ИЗКЛ. Ако мрежовият щепсел се свърже с електрическата мрежа, уредът се нагрява автоматично до 279 °C.

Чрез панела за управление температурата може да се регулира свободно между 200 и 279 °C.

За да настроите определена температура, процедирайте съгласно следните стъпки:



1. При включен уред натиснете бутона SET, светва първият разред на температурния индикатор.
2. С помощта на бутоните Auf (Нагоре) и Ab (Надолу) можете да увеличите или намалите стойността.
3. Ако сте настроили стойността, натиснете копчето Weiter (Напред), за да настроите следващия разред на стойността.
4. Ако сте достигнали желаната стойност, натиснете за потвърждение отново бутона SET.
5. Ако светне Червеният HEAT светодиоди, уредът се нагрява. Ако светне Зеленият RDY светодиоди, желаната температура е достигната и уредът не нагрява повече. Ако Червеният и Зеленият светодиоди светят последователно, уредът се доближава до желаната температура.



Внимание: Разредът на единиците може да се настройва в диапазона 0-9, а разредът на десетиците в диапазона 0-7. Разредът на стотиците не може да се регулира!

УКАЗАНИЯ ЗА РАБОТА



Внимавайте, защото нагревателната плоча остава гореща още много дълго време след изключването на уреда.

ВНИМАНИЕ ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ!

ПОДГОТОВКА ЗА ЗАВАРЯВАНЕ (Таблица T1)

- Краят на тръбата да се скосява. Обработката на повърхността на съединяване на тръбата трябва да се извърши непосредствено преди началото на заваряването.
- Повърхността на съединяване на тръбата трябва да се обработи съгласно данните на производителя на тръбата.
- Върху края на тръбата нанесете дължината на сглобката на разстояние l съгласно таблица 1.

d = Диаметър на тръбата Ø в мм

b = Фаска на тръбата в мм

l = Дължина на сглобката в мм

- Фасонната част трябва да се почисти основно отвътре с обезмасляващо средство (напр. спирт) и с хартия, която е без власинки и не е оцветена.

ВНИМАНИЕ СЪБЛЮДАВАЙТЕ МЕТЕОРОЛОГИЧНИТЕ УСЛОВИЯ!

ЗАВАРЯВАНЕ (фигура 4)

- За да се гарантира, че тръбата и фасонната част ще се заварят правилно и така ще може да се осигури оптимално протичане на средата, маркирайте върху заваряваната тръба дължината на сглобката съгласно данните от таблица 1.

Пример:

Външен диаметър на тръбата 20 mm означава дължина на сглобката l 14 mm





-Избутайте тръбата и фасонната част бързо и по оста до маркировката върху поставените на нагревателния елемент нагревателен дорник и нагревателна втулка и ги фиксирайте.

-Дръжте ги фиксирани през времето на нагряване съгласно таблица 2-4.

Забележка: Тръбата и муфата не могат да се плъзнат една в друга в студено състояние.

-След изтичане на времето за нагряване изтеглете рязко тръбата и фасонната част от нагревателния дорник и нагревателната втулка (в таблица 2-4 е посочено съответното време за Съединяване на тръбата с фасонната част) и веднага ги съединете без завъртане чрез взаимно плъзване една в друга до маркировката.

-Дръжте неподвижно полученото чрез взаимно плъзване съединение съгласно таблица T2 – T4. след това го оставете да се охлади.

-Заваръчното съединение може да се натоварва със следващите работи по полагане едва след изтичане на времето за охлаждане.



След завършване на работите нагревателният дорник и нагревателната втулка трябва да се почистят с хартия без власинки и евентуално със спирт.



ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ! Оставете уреда предварително да се охлади!

Указание за таблица T1 – T4:

Посочените в таблиците параметри на заваряването са само ориентировъчни стойности, за които ROTHENBERGER INDUSTRIAL не поема гаранция.

В отделния случай непременно трябва да се спазват специфичните за материала параметри за обработка, посочени от производителите на тръбите и фасонните детайли.

Тръбите и фасонните части ще получите чрез Вашите местни специализирани магазини за инсталации.

Единици: mm = милиметри / s = секунди / min. = минути

ПОДДРЪЖКА



ПОДДРЪЖКА И ОБСЛУЖВАНЕ

- Винаги съблюдавайте правилата за безопасност. Преди всички работи по поддръжката изваждайте мрежовия щепсел от щепселната кутия.
- Проверявайте нагревателния дорник и нагревателната втулка за повреди на покритието. При наличие на повреда те трябва да се сменят.
- Отстранявайте остатъците от материала с хартия без власинки и спирт.
- При повреда на мрежовия захранващ проводник той трябва да се смени със специален проводник.
- За почистване на уреда не използвайте препарати, съдържащи разтворители, тъй като пластмасовите части могат да се повредят.
- Препоръчва се ремонтите да се извършват само в сервизна работилница или от производителя.

РАЗПОРЕДБИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ



- Управлението, поддръжката и обслужването могат да се извършват само от инструктиран персонал при вземане под внимание на валидните за съответната страна предписания за заваряване на пластмаси.
- Не използвайте уреда за работи по обществени водоснабдителни и водоотводнителни системи. Такива работи трябва да се извършват от специализирано предприятие за полагане на инсталации.
- **ВНИМАНИЕ, ОПАСНОСТ ОТ ИЗГАРЯНЕ!** Температурата на нагревателния елемент може да достигне до около 279°C.
- Не използвайте уреда във влажна среда.
- Използвайте нагревателния елемент само в безопасно, функционално годно състояние.
- Освен това съблюдавайте приложените указания за безопасност.

РЕЦИКЛИРАНЕ



Този символ показва, че съобразно директивата за стари електрически и електронни уреди (2012/19/EC) този продукт не може да се отведе заедно с битовите отпадъци. Този продукт трябва да се предаде в предвиден за това пункт за събиране на отпадъци. Това може да стане напр. като се върне при покупка на подобен продукт или като се предаде в оторизиран пункт за събиране на стари електрически и електронни уреди. Поради потенциално опасните вещества, които често се съдържат в старите електрически и електронни уреди ненадлежащото третиране на стари уреди може да има отрицателно въздействие върху околната среда и човешкото здраве. С надлежащото отвеждане на този продукт Вие освен това допринасяте за ефективно използване на природните ресурси. Информация за пунктовете за събиране на стари уреди ще получите от Вашата градска администрация, от публично-правния организатор за отвеждане на отпадъците, от оторизиран пункт за събиране на стари електрически и електронни уреди или от Вашата фирма за сметоизвозване.



Bezpečnostní pokyny pro použití Vaší svářečky plastových trubek



1. Bezriziková práce se strojem je možná pouze v případě, že si přečtete návod k obsluze a budete dodržovat pokyny, které jsou v něm uvedeny.
2. Nedotýkejte se nikdy horkých ploch svářečky plastových trubek. Pozor, nebezpečí popálení! Na topném článku mohou teploty dosahovat až 279°C.
3. Kontakt s elektrickým vedením je životu nebezpečný a může také vést k požáru.
4. Pokud při práci dojde k poškození nebo přetrnutí přípojného kabelu, nedotýkejte se kabelu, ale ihned vytáhněte zástrčku ze zásuvky. Nikdy nepoužívejte zařízení s poškozeným kabelem. Pokud je přípojovací vedení tohoto přístroje poškozeno, musí být k vyloučení ohrožení vyměněno výrobcem, jeho servisní službou nebo podobně kvalifikovanou osobou.
5. Toto nářadí nesmí v žádném případě používat děti nebo osoby se sníženými fyzickými, smyslovými nebo mentálními schopnostmi nebo osoby s nedostatkem zkušeností nebo znalostí. Děti si nesmí s přístrojem hrát. Děti nesmí provádět čištění a uživatelskou údržbu přístroje.
6. Obsluhu, údržbu a ošetřování smí provádět pouze zaškolený personál při dodržení platných předpisů pro svařování plastových dílů.
7. Přístroj nepoužívejte ve vlhkém prostředí.
8. Topné těleso používejte pouze v bezpečném a funkčním stavu.
9. Svařovaný spoj lze pro další kladení zatěžovat až po uplynutí doby pro ochlazení.

Pozor! Když se toto nářadí nepoužívá, musí se uložit do svého stojanu.

LEGENDA K POUŽITÝM SYMBOLŮM



= Používejte ochranné brýle



= Používejte ochranné rukavice



= Přečtěte si návod k obsluze



= Pozor, horké díly



= Elektrické napětí

OZNAČENÍ DÍLŮ (obrázek 1)

Model CR-RJQ-40

1. Stojan
3. Klíč imbus 6
4. Přidržovací čep
5. Topné trny
6. Síťový kabel
7. Rukojeť
8. Tepelný izolační štít
9. Topná deska

Model CR-RJQ-63

1. Stojan
2. Stolní svěrák
3. Klíč imbus 6
4. Přidržovací čep
5. Topné trny
6. Síťový kabel
7. Rukojeť
8. Tepelný izolační štít
9. Topná deska

Model CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Stojan
2. Stolní svěrák
3. Klíč imbus 6
4. Přidržovací čep
5. Topné trny
6. Síťový kabel
7. Rukojeť
8. Tepelný izolační štít
9. Topná deska
10. Ovládací panel
11. Přídavná rukojeť (pouze model CR-ZRJQ-110T)

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Síťové napětí	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Výkon	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frekvence	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Teplota	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Hmotnost	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Rozměry	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Třída ochrany I

PŘIPOJENÍ K SÍTI

Přístroj připojte pouze k jednofázovému střídavému proudu a k síťovému napětí 220/230 V uvedenému na výkonovém štítku. Proudový obvod musí být jištěn pojistkou 16 A. Přístroj připojujte pouze do zásuvek s ochranným vodičem. Navíc se doporučuje nainstalovat proudový chránič.

MONTÁŽ (obrázek 2)

CZ

Svářečka plastových trubek je za provozu zasunuta do dodaného stojanu.



POZOR! Zajistěte vždy bezpečné ustavení stroje, aby se předešlo popálení.

Pro zajištění ergonomické práce, lze svářečku plastových trubek namontovat na dodaný stolní svěrák jak horizontálně, tak i vertikálně. (Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

MONTÁŽ NÁSTROJŮ (obrázek 3)

- Pro montáž příslušných topných trnů vyšroubujte z půlek trnu imbusový šroub, prostrčte jej polovinou trnu bez závitů a otvorem v topné ploše, potom na imbusový šroub našroubujte druhou polovinu trnu a šroub dotáhněte imbusovým klíčem vel. 6.
- Pomocí přídržovacího čepu přitom zafixujte druhou polovinu trnu v příslušném otvoru proti protočení.



POZOR! Při nedotaženém topném trnu dochází ke zhoršenému přechodu tepla a tím k horšímu výsledku svařování.

UVEDENÍ DO PROVOZU

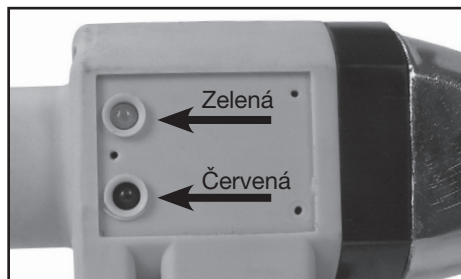


ZAPNUTÍ / VYPNUTÍ

Model CR-RJQ-40 a CR-RJQ-63

Přístroj nemá samostatný spínač pro ZAPNUTÍ/VYPNUTÍ, zapíná se zastrčením síťové zástrčky do zásuvky a vypíná se jejím vytažením.

- Pro zahájení svařování se musí přístroj uvést na provozní teplotu.
- Pokud je přístroj zapnutý do sítě, svítí červená LED kontrolka = přístroj topí. Po dosažení svařovací teploty červená LED kontrolka zhasne a rozsvítí se zelená LED kontrolka. Přístroj je nyní připraven k provozu.



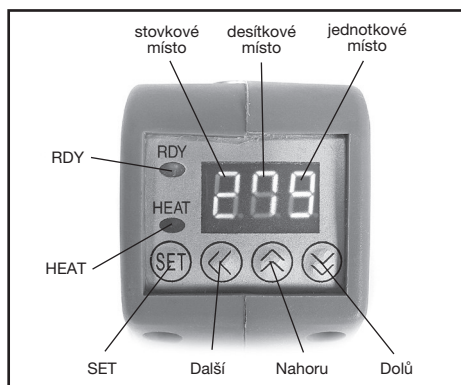
Model CR-ZRJQ-63T a CR-ZRJQ-110T

Přístroj nemá zvláštní spínač pro ZAPNUTÍ/VYPNUTÍ. Když se síťová zástrčka zapojí do napájecí sítě, zahřeje se přístroj automaticky na 279 °C.

Pomocí ovládacího panelu lze teplotu nastavit mezi 200 a 279°C.

Pro nastavení určité teploty postupujte podle následujících kroků:

1. Při zasunutém přístroji stiskněte tlačítko SET, nyní bliká první místo ukazatele teploty.
2. Pomocí tlačítek Nahoru a Dolů můžete hodnotu zvyšovat nebo snižovat.
3. Po nastavení hodnoty stiskněte tlačítko Další pro nastavení dalšího místa hodnoty.
4. Po dosažení požadované hodnoty stiskněte pro potvrzení znovu tlačítko SET.
5. Svítí-li červená LED kontrolka HEAT, přístroj se zahřívá. Svítí-li zelená LED kontrolka RDY, je dosažena požadovaná teplota a přístroj už dále netopí. Pokud střídavě svítí červená a zelená LED kontrolka, blíží se přístroj požadované teplotě.



Pozor: Jednotky lze měnit od 0 do 9 a desítky od 0 do 7. Stovkové místo nelze měnit!

PRACOVNÍ POKYNY



Dávejte pozor na to, že topná deska zůstává po vypnutí přístroje ještě dlouho horká.
POZOR - NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ!

PŘÍPRAVA SVAŘOVÁNÍ (Tabulka T1)

- Konec trubky se musí zkosit dle tabulky T1. Spojovací plocha trubky se musí upravit těsně před začátkem svařování.
- Spojovací plocha trubky se musí opracovat podle údajů výrobce trubky.
- Na konci trubky vytvořte hloubku zápichu ve vzdálenosti l podle tabulky T1.

d = průměr trubky Ø v mm
b = zkosená hrana trubky v mm
l = hloubka zasunutí v mm

- Tvarovka se se musí uvnitř důkladně očistit odmašťovacím prostředkem (např. lihem) a netřepivým a nebarveným papírem.

POZOR NA VLIVY POČASÍ!

SVAŘOVÁNÍ (obrázek 4)

- K zajištění správného svaření trubky a tvarovky a tím zaručení optimálního průtoku média, označte na svařované trubce hloubku zasunutí v souladu s daty z tabulky T1.

Příklad:

Vnější průměr trubky 20 mm znamená hloubku zasunutí l 14 mm)



- Trubku a tvarovku plynule a axiálně posuňte až po značku na topný trn a pouzdro připevněné na topném článku a upevněte.
- Nyní je podržte pevně po dobu nahřívání, uvedenou v tabulce T2 – T4.

Upozornění: Trubku a nátrubek nelze ve studeném stavu do sebe vzájemně zasunout.

- Po uplynutí doby nahřívání trubku a tvarovku stáhněte trhnutím z topného trnu a pouzdra a ihned (čas pro přestavení dle tabulky T2 – T4) spojte zasunutím bez pootočení až po značku.
- Spoj zasunutý dle tabulky T2 – T4 podržte zafixovaný a pak jej nechte vychladnout.
- Svařovaný spoj lze pro další kladení zatěžovat až po uplynutí doby pro ochlazení.

Po každém svařování se musí topný trn a pouzdro očistit netřepivým papírem a případně lihem.



NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ! Přístroj nechte předem vychladnout!

Upozornění k tabulce T1 – T4:

Parametry svařování uvedené v tabulkách jsou jenom přibližné hodnoty, za které ROTHENBERGER INDUSTRIAL nepřebírá záruku! V jednotlivých případech se bezpodmínečně musí dodržovat specifické materiálové parametry pro zpracování udávané výrobcem trubky a tvarovky.

Trubky a tvarovky obdržíte u Vašeho místního odborného prodejce instalačního materiálu.

Jednotky: mm = milimetr / s = vteřiny / min. = minuty

ÚDRŽBA



ÚDRŽBA A OŠETŘOVÁNÍ

- Vždy dodržujte bezpečnostní pokyny. Než začnete s údržbou přístroje, vytáhněte síťový kabel ze zásuvky.
- Topný trn a pouzdro zkontrolujte z hlediska poškození nanesené povrchové vrstvy. Při poškození se musí vyměnit.
- Zbytky materiálu odstraňte netřepivým papírem a lihem.
- V případě poškození napájecího kabelu se při výměně musí použít speciální vedení.
- K čištění přístroje nepoužívejte čističe z obsahem rozpouštědel, protože by mohlo dojít k poškození dílů z umělé hmoty.
- Doporučuje se nechat opravy provést servisní dílnou nebo výrobcem.

BEZPEČNOSTNÍ USTANOVENÍ



- Obsluhu, údržbu a ošetřování smí provádět pouze zaškolený personál při dodržení platných předpisů pro svařování plastových dílů.
- Přístroj nelze použít pro práce na veřejných vodovodních a kanalizačních sítích. Takové práce musí provést odborný instalační závod.
- **POZOR - NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ!** Na topném článku mohou teploty dosahovat až 279°C.
- Přístroj nepoužívejte ve vlhkém prostředí.
- Topné těleso používejte pouze v bezpečném a funkčním stavu.
- Dále dodržujte příložené bezpečnostní pokyny.

RECYKLACE



Tento symbol upozorňuje na to, že podle směrnice o likvidovaných elektrických a elektronických zařízeních (2012/19/ES) a národních zákonů se tento výrobek nesmí likvidovat s domovním odpadem. Tento výrobek se musí odevzdat v určené sběrně. To lze zajistit např. jeho vrácením při koupi podobného výrobku nebo odevzdáním ve sběrně, autorizované pro recyklaci použitých elektrických a elektronických zařízení. Neodborné zacházení s použitými přístroji může mít z důvodu potenciálně nebezpečných látek, které jsou často obsaženy v odpadních elektrických a elektronických zařízeních, negativní dopady na životní prostředí a lidské zdraví. Odbornou likvidaci tohoto výrobku navíc přispíváte k efektivnímu využití přírodních zdrojů. Informace o sběrných místech použitých zařízení obdržíte u své městské správy, veřejnoprávních institucí zabývajících se likvidací, na autorizovaném místě pro likvidaci použitých elektrických a elektronických zařízení nebo u svého odvozce odpadu.



Sikkerhedsanvisninger til brug af dit muffesvejseapparat.



1. Der kan kun arbejdes sikkert med maskinen, hvis du læser betjeningsvejledningen og sikkerhedsforskrifterne og følger anvisningerne.
2. Rør aldrig ved muffesvejseapparatets varme flader. Pas på, fare for forbrænding! Ved varmeelementet kan der forekomme temperaturer op til ca. 279°C.
3. Kontakt med strømførende ledninger er livsfarligt eller kan medføre brand.
4. Rør ikke ved strømforsyningskablet hvis det beskadiges eller rives over, træk i stedet omgående stikket ud af stikkontakten. Anvend aldrig et apparat med et beskadiget kabel. Hvis nettilslutningsledningen til dette apparat beskadiges, skal det udskiftes af producenten, dennes kundeservice eller en lignende kvalificeret person for at undgå farer.
5. Dette værktøj må under ingen omstændigheder anvendes af børn eller af personer med nedsatte fysiske, sensoriske eller mentale evner eller mangel på erfaring og viden. Børn må ikke lege med apparatet. Rengøring og brugervedligeholdelse må ikke udføres af børn.
6. Betjening, vedligeholdelse og reparation må kun udføres af uddannet personale, i overensstemmelse med gældende nationale regler for svejsning af kunststoffer.
7. Apparatet må ikke anvendes i fugtige omgivelser.
8. Varmeelementet må kun anvendes i sikker, funktionsdygtig tilstand.
9. Svejsforbindelsen må først udsættes for belastning af andre rørarbejder, når køletiden er udløbet.

OBS! Dette værktøj skal placeres på sit stativ, når det ikke er i brug.

SYMBOLFORKLARING



= Bær beskyttelsesbriller



= bær beskyttelseshandsker



= læs brugsanvisningen



= pas på, varme dele



= elektrisk spænding

BETEGNELSE AF ENKELTDELE (Fig. 1)

Model CR-RJQ-40

1. Stativ
3. Unbrakonøgle SW6
4. Holdebolt
5. Varmedorne
6. Netkabel
7. Greb
8. Varme-isolerings skjold
9. Varmeplade

Model CR-RJQ-63

1. Stativ
2. Bordskruestik
3. Unbrakonøgle SW6
4. Holdebolt
5. Varmedorne
6. Netkabel
7. Greb
8. Varme-isolerings skjold
9. Varmeplade

Model CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Stativ
2. Bordskruestik
3. Unbrakonøgle SW6
4. Holdebolt
5. Varmedorne
6. Netkabel
7. Greb
8. Varme-isolerings skjold
9. Varmeplade
10. Betjeningsfelt
11. Ekstra håndgreb (til model CR-ZRJQ-110T)

TEKNISKE DATA

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nominal spænding	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Effekt	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frekvens	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatur	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Vægt	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensioner	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Beskyttelsesklasse I

STRØMFORSYNING

Der må kun tilsluttes til 220/230 V enkeltfaset vekselstrøm og den netspænding, der er angivet på mærkepladen. Strømkredsen skal være sikret med en 16 A sikring. Tilslut kun apparatet til stikdåser med jordforbindelse. Derudover anbefales det at installere en fejlstrømafbryder.

MONTERING (Fig. 2)

Muffesvejseapparatet skal placeres i det medfølgende stativ, når det anvendes.



OBS! Sørg altid for, at apparatet står stabilt for at undgå forbrændinger.

For at kunne arbejde ergonomisk kan muffesvejseapparatet monteres både horisontalt og vertikalt med den medleverede bordskruestik.
(Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)



VÆRKTØJSMONTERING (Fig. 3)

- For at montere de respektive varmedorne skal unbrakoskruen skrues ud af dornhalvdelene, skruen stikkes gennem den dornhalvdel, der ikke har gevind og gennem hullet i opvarmingsfladen, og derefter de to dornhalvdele skrues på unbrakoskruen, og skruen spændes fast med unbrakonøglen str. 6.
- Hold samtidig de to dornhalvdele fast med samlingsboltens ved at stikke denne ind i det dertil beregnede hul, så de ikke drejes skævt.



OBS! Dårligt spændte varmedorne giver en dårligere varmeoverførsel og dermed et dårligere svejseresultat.

IBRUGTAGNING

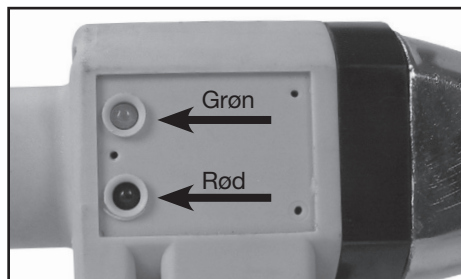


TÆND/SLUK

Model CR-RJQ-40 og CR-RJQ-63

Apparatet har ingen TÆND/SLUK-knap, apparatet tændes, når stikket sættes i stikkontakten og slukkes ved at trække stikket ud igen.

- For at starte svejseproceduren skal apparatet først varme op til driftstemperatur.
- Når apparatet tilsluttes strømforsyningen, lyser den røde LED = apparatet varmer op. Når svejsetemperaturen er nået, slukkes den røde LED, og den grønne LED lyser. Nu er apparatet klar til brug.

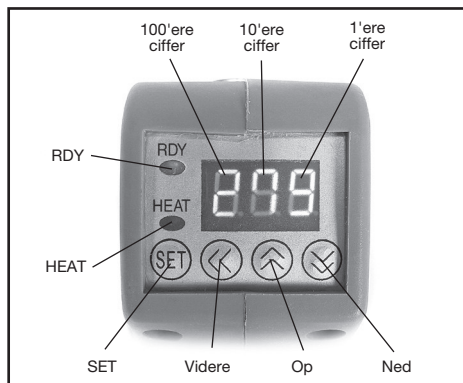


Model CR-ZRJQ-63T und CR-ZRJQ-110T

Apparatet har separat TÆND/SLUK-kontakt. Når netstikket sættes i stikkontakten, varmer apparatet automatisk op til 279 °C. Ved hjælp af betjeningsfeltet kan temperaturen reguleres frit mellem 200 og 279 °C.

For at indstille en bestemt temperatur anvendes følgende fremgangsmåde:

1. Når apparatet er tændt, skal der trykkes på tasten SET, derefter blinker det første ciffer i temperaturdisplayet.
2. Ved hjælp af tasterne Op og Ned kan værdier forøges eller mindskes.
3. Når du har indstillet den ønskede værdi, skal du trykkes på Videre-knappen for at indstille den næste værdi.
4. Når du har indstillet den ønskede værdi, skal du igen trykke på SET-tasten.
5. Når den røde HEAT-LED lyser, opvarmes apparatet. Når den grønne RDY-LED lyser, er den ønskede temperatur nået, og apparatet opvarmer ikke længere. Når den røde og den grønne LED lyser skiftevis, er apparatet tæt på at opnå den ønskede temperatur.



OBS: 1'erne kan indstilles fra 0-9 og 10'erne fra 0-7. 100'erne kan ikke indstilles!!

ARBEJDSANVISNINGER



Vær opmærksom på, at varmepladen fortsat er varm i lang tid, efter at apparatet er slukket.
PAS PÅ, FARE FOR FORBRÆNDINGER!

FORBEREDELSE AF SVEJSNINGEN (tabel T1)

- Rørenden skal affases iht. tabel T1. Bearbejdningen af rørets forbindelsesflade skal ske umiddelbart inden der svejdes.
- Rørets forbindelsesflade skal bearbejdes i overensstemmelse med rørproducentens angivelser.
- På rørenden anbringes indstiksybden i afstand i henhold til tabel T1.

d = Rørdiameter Ø in mm

b = Rørfase i mm

l = Indstiksybde i mm

- Formstykket skal renses grundigt med et affedtningsmiddel (f.eks. sprit) og en fnugfri klud og farveløst papir.

OBS, VÆR OPMÆRKSOM PÅ VEJRPÅVIRKNINGER!

SVEJSNING (Fig. 4)

- For at sikre, at røret og formstykket svejdes korrekt sammen og mediet dermed kan strømme optimalt igennem, skal indstiksybden markeres på det svejsede rør iht. dataene i tabel T1.

Eksempel:

En udvendig rørdiameter på 20 mm betyder en indstiksybde l på 14 mm



- Rør og formdel skubbes hurtigt og aksialt indtil markeringen op på den på opvarmningselementet anbragte varmedorn og bøsning og fikseres.
- Nu holdes det fikseret i hele opvarmningstiden i henhold til tabel T2 - T4.

Bemærk: Rør og mufte kan ikke skubbes ind i hinanden, når de er kolde.

- Når opvarmningstiden er udløbet, skal røret og formstykket trækkes ud af varmedornen og -bøsningen med et ryk, og derefter straks skubbes sammen (med de i tabel T2 - T4 angivne omstillingstider) indtil markering uden at dreje dem skævt.
- Hold den sammenskubbede forbindelse fast som i tabel T2 - T4, og lad den derefter køle af.
- Svejseforbindelsen må først udsættes for belastning af andre rørarbejder, når køletiden er udløbet.

Efter afslutning af arbejderne skal varmedornen og -bøsningen renses med fnugfrit papir og eventuelt med sprit.



FARE FOR FPRBRÆNDINGER! Lad først apparatet køle af!



Henvisning til tabel T1 - T4:

De i tabellerne nævnte svejseparametre er kun vejledende værdier, som ROTHENBERGER INDUSTRIAL ikke hæfter for! I hvert enkelt tilfælde skal der ubetinget indhentes materialespecifikke bearbejdningsparametre fra producenten af rør og formdele. Rør og formstykker kan fås hos den lokale VVS-forhandler.

Enheder: mm = millimeter / s = sekunder / min. = minutter

VEDLIGEHOLDELSE



VEDLIGEHOLDELSE OG PLEJE

- Overhold altid sikkerhedsbestemmelserne. Træk stikket ud af stikkontakten for alle vedligeholdelsesarbejder.
- Kontrollér, at belægningen på varmedornen og -bøsningen er i orden. I tilfælde af beskadigelse skal de udskiftes.
- Materialerester fjernes med fnugfrit papir og sprit.
- Hvis nettilslutningsledningen er beskadiget, skal det udskiftes med en ny specialledning.
- Brug ikke rengøringsmidler, der indeholder opløsningsmidler, til at rengøre apparatet med, fordi plastdelene kan blive beskadiget.
- Vi anbefaler, at reparationer udføres på et serviceværksted eller af producenten.

SIKKERHEDSBESTEMMELSER



- Betjening, vedligeholdelse og reparation må kun udføres af uddannet personale, i overensstemmelse med gældende nationale regler for svejsning af kunststoffer.
- Apparatet er ikke beregnet til arbejde på offentlige vandforsynings- og vandafledningssystemer. Sådanne arbejder skal udføres af et installationsfirma.
- **PAS PÅ, FARE FOR FORBRÆNDINGER!** Ved varmeelementet kan der forekomme temperaturer op til ca. 279°C.
- Apparatet må ikke anvendes i fugtige omgivelser.
- Varmeelementet må kun anvendes i sikker, funktionsdygtig tilstand.
- Overhold i øvrigt de vedlagte sikkerhedsanvisninger.

GENBRUG



Dette symbol henviser til, at dette produkt ikke må bortskaffes sammen med almindeligt husholdningsaffald i henhold til direktivet om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (2012/19/EF) og national lovgivning. Dette produkt skal afleveres på en hertil egnet genbrugsplads. Dette kan f.eks. ske ved at aflevere det til forhandleren, når der købes et tilsvarende produkt, eller ved at aflevere det til en autoriseret genbrugsplads for elektronisk affald. Forkert omgang med kasserede elektriske apparater kan påvirke miljø og menneskers helbred på grund af potentielt farlige stoffer, som ofte findes i kasserede elektriske og elektroniske apparater. Ved korrekt affaldshåndtering af dette produkt kan du desuden bidrage til, at naturlige ressourcer udnyttes mere effektivt. Informationer om affaldshåndtering af elektrisk og elektronisk affald kan fås hos kommunen, autoriserede genbrugspladser for elektronisk affald eller hos dit renovationselskab.





Ohutusteave toruliitmike keevitusseadme kasutamiseks.



1. Seadmega saab ainult sellisel juhul ohutult töötada, kui olete läbi lugenud nii kasutusjuhendi kui ka kogu ohutusteabe ja järgite neis olevaid juhiseid.
2. Ärge kunagi puudutage toruliitmike keevitusseadme kuumi pindu. Tähelepanu, põletusohu! Kütteelement võib kuumeneda kuni u 279°C.
3. Seadme kokkupuutumine elektrijuhtmetega on eluohtlik ja võib tekitada põletusi.
4. Kui töö käigus kahjustatakse toitejuhet või see lõigatakse läbi, ei tohi juhet puudutada vaid selle pistik tuleb kohe pistikupesast välja tõmmata. Ärge kunagi kasutage kahjustatud toitejuhtmega seadet. Kui seadme toitejuhe on kahjustunud, tuleb see tootjal, tootja klienditeenindusel või sarnase kvalifikatsiooniga isikul välja vahetada, et vältida ohtlike olukordade teket.
5. Seadet on keelatud kasutada piiratud füüsiliste, sensoorsete või vaimsete võimete või ebapiisava kogemuse ja/või teadmistega isikutel ja lastel. Lapsed ei või seadmega mängida. Lapsed ei või seadet puhastada ega hooldada.
6. Seadet tohivad käitada ja hooldada ainult koolitatud isikud, pidades sealjuures silmas plastiku keevitamist puudutavaid riiklikke eeskirju.
7. Seadet ei tohi kasutada niisketes tingimustes.
8. Kasutage ainult turvalist ja töökorras kütteelementi.
9. Keevisõmblused peavad enne edasiste paigaldustööde tegemist maha jahtuma.

Tähelepanu! See tööriist tuleb toetada jalale, kui seda ei kasutata.



SÜMBOLITE SELGITUS



= kandke kaitseprille



= kandke kaitsekindaid



= lugege kasutusjuhendit



= tähelepanu, kuumad detailid



= elektripinge



OSADE NIMISTU (1. joonis)



Mudel CR-RJQ-40

1. Jalg
3. Pesapeavõti SW6
4. Tugipolt
5. Kuumutustorn
6. Toitejuhe
7. Käepide
8. Kuumisolatsioonisilt
9. Kuumutusplaat

Mudel CR-RJQ-63

1. Jalg
2. Kinnitustangid laua külge kinnitamiseks
3. Pesapeavõti SW6
4. Tugipolt
5. Kuumutustorn
6. Toitejuhe
7. Käepide
8. Kuumisolatsioonisilt
9. Kuumutusplaat

Mudel CR-ZRJQ-63T ja CR-ZRJQ-110T

1. Jalg
2. Kinnitustangid laua külge kinnitamiseks
3. Pesapeavõti SW6
4. Tugipolt
5. Kuumutustorn
6. Toitejuhe
7. Käepide
8. Kuumisolatsioonisilt
9. Kuumutusplaat
10. Juhtpaneel
11. Täiendav käepide (ainult mudel CR-ZRJQ-110T)

TEHNILISED ANDMED

Mudel	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nimipinge	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Võimsus	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Sagedus	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatuur	260 °C ±5%	260 °C ±5%	200 – 279 °C ±5%	200 – 279 °C ±5%
Kaal	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Mõõtmed	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Kaitseklass I



TOITEÜHENDUS

Ühendage seade ainult 220/230 V ühefaasilise vahelduvvooluga ja andmesildil ära toodud võrgupingega vooluvõrku. Vooluring peab olema kaitsstud 16 A kaitsmega. Ühendage seade ainult kaitsejuhiga pistikupessa. Samuti on soovitatav paigaldada jääkvoolu kaitseseade.

MONTEERIMINE (2. joonis)

Toruliideste keevitusseade pistetakse kasutamise ajal kaasasolevasse tugijalga.



TÄHELEPANU! Põletuste vältimiseks hoolitsege alati selle eest, et masin paikneks kindlalt omal kohal.

Ergonoomiliselt töötamiseks saab toruliideste keevitusseadme paigaldada kaasasolevatesse laua külge kinnitavatesse kinnitustangidesse nii horisontaalselt kui vertikaalselt.
(Mudel CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)



TÖÖRIISTA MONTEERIMINE (3. joonis)

- Sobivate kuumutustornide paigaldamiseks keerake pesapeakruvi tornipooltest välja, keerake kruvi läbi torni keermeteta poole ja kuumutuspinnas oleva ava. Seejärel keerake teine torni pool pesapeakruvi külge ja pingutage kruvi pesapeavõtmega SW6 kinni.
- Hoidke sealjuures teist torni poolt selleks ettenähtud avas liikumatult kinni.



TÄHELEPANU! Kui kuumutustorn ei ole kinni keeratud, ei ole soojusülekanne tõhus ja seetõttu on ka keevitustulemus halb.

KASUTUSELEVÕTT

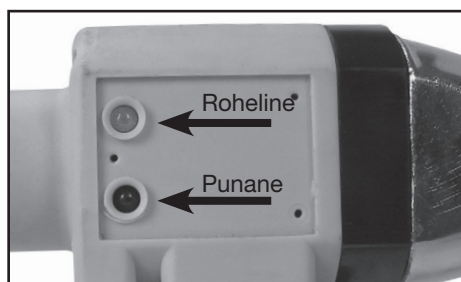


SISSE- JA VÄLJALÜLITAMINE

Mudel CR-RJQ-40 ja CR-RJQ-63

Seadmel ei ole eraldi sisse- / väljalülitusnuppu, seade lülitub sisse pistiku pistikupessa ühendamisel ja lülitub välja, kui pistik pistikupesast välja tõmmatakse.

- Kevitamiseks alustamiseks peab seade jõudma töötemperatuurini.
- Kui seade ühendatakse vooluvõrku, süttib punane LED = seade soojeneb. Kevitamistemperatuuri saavutamisel punane LED kustub ja roheline LED süttib. Seade on töövalmis.



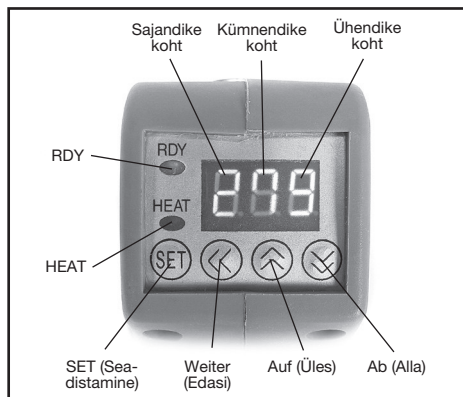
Mudel CR-ZRJQ-63T ja CR-ZRJQ-110T

Seadmel ei ole sisse ja välja lülitamiseks mõeldud lüliti. Kui toitejuhe ühendatakse vooluvõrku, soojeneb seade automaatselt kuni temperatuurini 279 °C.

Juhtpaneeli abil saab temperatuuri vahemikus 200 kuni 279 °C vabalt reguleerida.

Kindla temperatuuri seadistamiseks toimige järgmiste sammude kohaselt:

1. Vajutage sisselülitatud seadmel nuppu SET (Seadistamine), esimesel kohal hakkab vilkuma temperatuurikuva.
2. Üles- ja allaliikumisnuppude abil saate temperatuuri väärtust suurendada ja vähendada.
3. Kui olete soovitud väärtuse kindlaks määranud, vajutage järgmise väärtuse kindlaksmääramiseks nuppu Weiter (Edasi).
4. Kui olete jõudnud soovitud väärtuseni, vajutage kinnituseks uuesti nuppu SET (Seadistamine).
5. Kui punane HEAT LED-tuli põleb tähendab see, et seade soojeneb üles. Kui põleb roheline RDY LED-tuli, tähendab see, et seade on soovitud temperatuuri saavutanud ja soojendusprotsess on lõppenud. Kui punane ja roheline LED-tuli põlevad vaheldumisi tähendab see, et seade on soovitud temperatuuri peaaegu saavutanud.



Tähelepanu: ühendike kohale saab määrata väärtuse vahemikus 0–9, kümnnendike kohale väärtuse vahemikus 0–7. Sajandike kohta seadistada ei saa.

TÖÖJUHISED



Pidage silmas, et kuumutusplaat jääb ka pärast seadme väljalülitamist pikalt kuumaks. TÄHELEPANU, PÕLETUSOHT!

KEEVITAMISE ETTEVALMISTAMINE (Tabel T1)

- Toruots tuleb faasida vatavalt tabelile T1. Torude ühenduspinnad tuleb vahetul enne keevitamist ära töödelda.
- Torude töödeldavad pinnad tuleb töödelda torude tootja juhiste kohaselt.
- Märkige toruotsale tabeli T1 kohaselt sissepistesügavuse l vahemik.

d = toru läbimõõt Ø, mm
b = toru faas, mm
l = sissepistesügavus, mm

- Liides tuleb seestpoolt rasvaeemaldusvahendiga (nt piiritusega) ja topivaba lapiga ning värvitu paberiga ära puhastada.

TÄHELEPANU! PIDAGE SILMAS ILMASTIKUOLUDE MÕJUSID!

KEEVITUSTOIMING (4. joonis)

- Märkige keevitatavale torule tabelis T1 olevate andmete kohaselt sissepistesügavus, nii saate veenduda, et toru ja liides keevitatakse korralikult kinni, mis tagab meediumi optimaalse läbivoolu.

Näide

Kui toru väline läbimõõt on 20 mm, on l sissepistesügavuseks 14 mm.



- Lükake toru ja liides tugevalt ja aksiaalselt märgiseni kuumutuselemendil paiknevale kuumutustornile ja -puksile peale ja fikseerige need.
- Hoidke neid tabelis T2 – T4 toodud kuumutusaja jooksul paigal.

Nõuanne: Toru ja liidest ei saa külmalt teineteise sisse lükata.

- Pärast soojendusaja lõppu tõmmake toru ja liides järsult kuumutustornilt ja -puksilt maha ja lükake need kohe (tabelis T2 – T4 toodud ajavahemikus) neid sealjuures pööramata märgiseni kokku.
- Hoidke kokkulükatud ühendust tabeli T2 – T4 kohaselt paigal ja laske sellel siis maha jahtuda.
- Keevisõmblused peavad enne edasiste paigaldustööde tegemist maha jahtuma.

Pärast tööde lõpetamist tuleb kuumutustorni ja -puksi topivaba paberi ja vajaduse korral ka piiritusega ära puhastada.



PÕLETUSOHT! Laske seadmel enne maha jahtuda!



Märkus tabelite T1–T4 juurde:

Tabelites nimetatud keevitusparameetrid on vaid tugiväärtused, mille eest ettevõtte ROTHENBERGER INDUSTRIAL ei vastuta! Üksikuhtudel tuleb torude- ja liideste tootjatelt muretseda materjalspetsiifilised parameetrid. Torud ja liidesed saate kohalikust ehituskauplusest.

Ühikud: mm = millimeetrit / s = sekundit / min = minutit

HOOLDUS



HOOLDUS- JA PARANDUSTÖÖD

- Pidage alati silmas ohutuseeskirju. Ühendage enne seadmel hooldustööde tegemist toitejuhe pistikust lahti.
- Kontrollige kuumutustorni ja -puksi kattekihti kahjustuste suhtes. Kahjustuste korral tuleb need välja vahetada.
- Eemaldage materjalijäägid topivaba paberi ja piiritusega.
- Kahjustatud toitejuhe tuleb asendada erijuhtmega.
- Ärge kasutage seadme puhastamiseks lahusteid sisaldavaid puhastusvahendeid, kuna need võivad kahjustada plastmassist osi.
- Soovitame kõik parandustööd kas remonditöökojas või tootjal teha lasta.

OHUTUSEESKIRJAD



- Seadet tohivad käitada ja hooldada ainult koolitatud isikud, pidades sealjuures silmas plastiku keevitamist puudutavaid riiklikke eeskirju.
- Seade ei ole mõeldud kasutamiseks avalike veevarustus- ja reoveesüsteemidel. Selliseid töid võib teha vaid paigaldusspetsialist.
- **TÄHELEPANU, PÕLETUSOHT!** Kütteelement võib kuumeneda kuni u 279°C.
- Seadet ei tohi kasutada niisketes tingimustes.
- Kasutage ainult turvalist ja töökorras kütteelementi.
- Pidage silmas ka kaasasolevat ohutusteavet.

TAASKASUTUS



See sümbol näitab, et seda toodet ei tohi käidelda koos olmejäätmetega kooskõlas elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmate direktiiviga (2012/19/EL) ning kohalike seadustega. Toode tuleb viia sobivasse kogumispunkti. Seadme saate ära anda näiteks siis, kui ostate sarnase toote ja annate vana seadme tagasi, või kui viite seadme taaskasutuseks elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmate volitatud kogumispunkti. Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmate väärkäitlemine võib potentsiaalselt ohhtlike ainete tõttu, mida elektri- ja elektroonikaseadmed tavaliselt sisaldavad, kahjustada keskkonda ja inimeste tervist. Selle toote õige kõrvaldamine aitab kaasa loodusvarade tõhusale kasutamisele. Teavet elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmate ringlussevõtu kohta saab linnavalitsusest, avalik-õiguslikust jäätmekäitlusasutusest, elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmate heakskiidetud kogumispunktist või oma olmejäätmete käitlejalt.



Instrucciones de seguridad para la utilización de su aparato soldador de manguitos.



1. Con la máquina se puede trabajar sin riesgos solamente cuando se han leído las instrucciones de servicio y las indicaciones de seguridad, así como las instrucciones contenidas en éstas.
2. Nunca se deben tocar las superficies calientes del aparato soldador de manguitos. ¡Atención: riesgo de quemaduras! En el elemento calefactor se pueden generar temperaturas hasta aprox. 279°C.
3. El contacto con líneas eléctricas puede resultar muy peligroso o puede causar incendios.
4. En caso de dañar o cortar el cable de red durante el trabajo, no debe tocarse el cable, sino desenchufar inmediatamente el enchufe. Nunca utilizar el equipo con un cable dañado. Si el cable de conexión a la red del aparato resulta dañado, deberá ser reemplazado por el fabricante, por su servicio técnico u otra persona con cualificación similar, para prevenir posibles riesgos.
5. Bajo ningún concepto debe utilizarse esta herramienta por parte de niños o personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales disminuidas o con falta de experiencia y conocimientos. Los niños no pueden jugar con el aparato. La limpieza y el mantenimiento de usuario no deben ser realizados por niños.
6. El mando, mantenimiento y cuidado se deben realizar solamente por personal instruido, bajo observación de las prescripciones localmente vigentes para la soldadura de materiales sintéticos.
7. El equipo no se debe usar en un ambiente húmedo.
8. El elemento calefactor se debe usar solamente en estado seguro y funcional.
9. La unión de soldadura no debe exponerse a cargas por los demás trabajos de colocación hasta que haya transcurrido el tiempo de enfriamiento.

¡Atención! Esta herramienta debe apoyarse en su soporte en caso de estar fuera de uso.

EXPLICACIÓN DE SÍMBOLOS



= Llevar gafas de protección



= Llevar guantes de protección



= Leer el manual de instrucciones



= Atención, partes calientes



= Tensión eléctrica

DENOMINACIÓN DE LAS PIEZAS (figura 1)

Modelo CR-RJQ-40

1. Soporte
3. Llave Allen SW6
4. Bulón de soporte
5. Mandriles calefactores
6. Cable de red
7. Empuñadura
8. Panel aislante de calor
9. Placa calentadora

Modelo CR-RJQ-63

1. Soporte
2. Tornillo de sobremesa
3. Llave Allen SW6
4. Bulón de soporte
5. Mandriles calefactores
6. Cable de red
7. Empuñadura
8. Panel aislante de calor
9. Placa calentadora

Modelo CR-ZRJQ-63T y CR-ZRJQ-110T

1. Soporte
2. Tornillo de sobremesa
3. Llave Allen SW6
4. Bulón de soporte
5. Mandriles calefactores
6. Cable de red
7. Empuñadura
8. Panel aislante de calor
9. Placa calentadora
10. Panel de mando
11. Empuñadura adicional (sólo modelo CR-ZRJQ-110T)

DATOS TÉCNICOS

Modelo	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Tensión nominal	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Potencia	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frecuencia	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatura	260 °C ±5%	260 °C ±5%	200 – 279 °C ±5%	200 – 279 °C ±5%
Peso	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensiones	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Clase de protección I

CONEXIÓN DE ALIMENTACIÓN DE RED

Conexión exclusivamente en corriente alterna monofásica de 220/230 V bajo observación de la tensión de red indicada en la placa indicadora de tipo.

El circuito eléctrico debe estar asegurado con un fusible de 16 A.

Enchufe el aparato solamente en tomas de corriente con conductor de protección. Además se recomienda instalar un dispositivo de interrupción de corriente de defecto.

MONTAJE (figura 2)

El aparato soldador de manguitos se coloca durante el servicio en el soporte suministrado.



¡ATENCIÓN! Se ha de asegurar siempre una posición segura de la máquina para prevenir quemaduras.

Para trabajar de forma ergonómica, se puede montar el aparato soldador de manguitos tanto horizontal como verticalmente sobre el tornillo de sobremesa suministrado conjuntamente.

(Modelo CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)



MONTAJE DE LA HERRAMIENTA (figura 3)

- Para montar los mandriles calefactores correspondientes, debe desatornillarse el tornillo Allen de las dos mitades de mandril, para enchufar el tornillo en la mitad de mandril que no tiene rosca, así como en el agujero de la superficie calentadora. A continuación debe atornillarse la segunda mitad del mandril en el tornillo Allen, para apretar el tornillo con la llave Allen con SW6.

- Para ello debe sujetarse la segunda mitad del mandril con el bulón de retención, en el orificio previsto para prevenir así un retorcimiento.



¡ATENCIÓN! Con un mandril calefactor mal apretado se genera una peor transferencia de calor y, por lo tanto, un peor resultado de soldadura.

PUESTA EN MARCHA

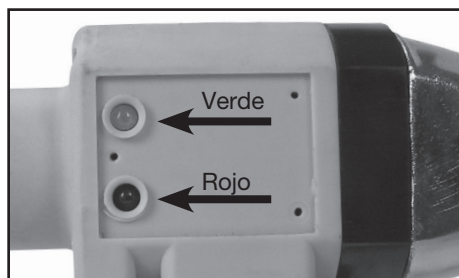


CONEXIÓN / DESCONEXIÓN

Modelo CR-RJQ-40 y CR-RJQ-63

El dispositivo no cuenta con un interruptor CON/DESC especial. Se conecta mediante la inserción del enchufe de red y se desconecta quitando el enchufe de red.

- Para empezar con la soldadura, deberá calentarse el aparato hasta alcanzar la temperatura de servicio.
- Cuando se inserta el dispositivo, se ilumina el LED rojo = el aparato está calentando. Después de alcanzar la temperatura de soldadura, se apaga el LED rojo y se enciende el LED verde. El aparato está ahora listo para funcionar.



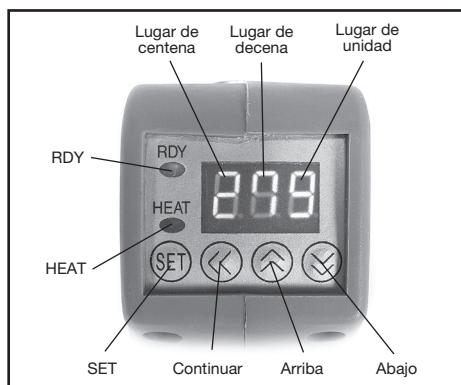
Modelo CR-ZRJQ-63T y CR-ZRJQ-110T

El dispositivo no cuenta con un interruptor CON/DESC separado. Al conectar el enchufe de red con la red de corriente, el dispositivo empieza automáticamente con el calentamiento a 279 °C.

Con el panel de mando se puede regular libremente la temperatura entre 200 y 279 °C.

Para ajustar una temperatura determinada, deberá procederse con los siguientes pasos:

1. Con el dispositivo conectado con la red, pulse la tecla SET, ahora parpadeará la primera posición de la indicación de temperatura.
2. Con las teclas Arriba y Abajo se puede aumentar o bien bajar el valor.
3. Después de haber ajustado el valor, pulse el botón Continuar para ajustar la siguiente posición del valor.
4. Después de haber alcanzado el valor requerido, pulse nuevamente la tecla SET para la confirmación.
5. El dispositivo está calentando cuando se ilumina el LED rojo HEAT. Si se ilumina el LED verde RDY, se ha alcanzado la temperatura requerida y el dispositivo no sigue calentando. Cuando brillan alternamente el LED rojo y verde, el dispositivo se está acercando a la temperatura requerida.



Atención: Se puede regular el lugar de unidad de 0-9 y el lugar de decena de 0-7. ¡El lugar de centena no se puede regular!

INSTRUCCIONES DE TRABAJO



Tenga en cuenta que la placa calentadora todavía sigue caliente durante mucho tiempo después de la desactivación del dispositivo.

¡ATENCIÓN: RIESGO DE QUEMADURAS!

PREPARACIÓN DE LA SOLDADURA (tabla T1)

- El extremo del tubo se debe achaflanar conforme a la tabla T1. El mecanizado de la superficie de unión del tubo debe realizarse inmediatamente antes de empezar con la soldadura.
- La superficie de unión del tubo debe mecanizarse según las indicaciones del fabricante del tubo.
- En el extremo de tubo debe aplicarse la profundidad de inserción a la distancia I según la tabla T1.

d = diámetro del tubo Ø en mm

b = bisel de tubo en mm

I = profundidad de inserción en mm

- La pieza formada debe limpiarse cuidadosamente en el interior con un agente desengrasante (p. ej., alcohol) y un papel sin fibra y sin agentes coloreantes.

¡ATENCIÓN: PONER ATENCIÓN EN INFLUENCIAS CLIMÁTICAS!

PROCESO DE SOLDADURA (figura 4)

- Para asegurarse de que el tubo y la pieza de forma se sueldan correctamente y con ello se pueda garantizar un óptimo caudal circulante del medio, marque la profundidad de inserción en el tubo a soldar conforme a los datos de la tabla T1.

Ejemplo:

Un diámetro exterior del tubo de 20 mm supone una profundidad de inserción I de 14 mm



- El tubo y la pieza de forma se deben posicionar en forma rápida y axial hasta la marca en el mandril y el casquillo calefactor montados en el elemento calefactor, para su posterior fijación.
- Se deberá mantener ahora fijo durante el tiempo de calentamiento, según las tablas T2 – T4.

Nota: El tubo y el manguito no pueden ser empujados uno dentro de otro en estado frío.

- Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento, deberá retirarse de golpe el tubo y la pieza de forma, del mandril y el casquillo calefactor y juntar inmediatamente sin retorcer hasta la marca (según tiempo de ajuste en las tablas T2 – T4).
- La unión comprimida debe mantenerse fija según las tablas T2 – T4, para dejarla enfriar a continuación.
- La unión de soldadura no debe exponerse a cargas por los demás trabajos de colocación hasta que haya transcurrido el tiempo de enfriamiento.

Después de finalizar los trabajos deben limpiarse el mandril y el casquillo calefactor con un papel libre de fibras y, eventualmente, alcohol.



¡PELIGRO DE QUEMADURAS! Deje enfriar el aparato previamente.

Nota sobre las tablas T1 – T4:

Los parámetros de soldadura indicados en las tablas sirven solamente como valores de referencia. ROTHENBERGER INDUSTRIAL no asume ninguna garantía para estos valores.

En casos excepcionales se deben solicitar los parámetros específicos de material para el mecanizado, por parte de los fabricantes de tubo y piezas de formato.

Obtendrá los tubos y piezas de conexión en el comercio especializado en instalaciones de su localidad.

Unidades: mm = milímetros / s = segundos / min. = minutos



MANTENIMIENTO



MANTENIMIENTO Y CUIDADOS

- Se han de observar siempre las disposiciones de seguridad. Antes de realizar los trabajos de mantenimiento, debe desconectar el enchufe de red de la caja de enchufe.
- Se debe controlar el mandril y el casquillo calefactor ante eventuales daños del revestimiento. En caso de daños se deben reemplazar.
- Los residuos de material se deben retirar con papel sin fibras y alcohol.
- En caso de un daño del cable de conexión de red, debe reemplazarse por un cable especial.
- Para limpiar el aparato no emplear limpiadores que contengan disolventes puesto que podrían dañarse las piezas de plástico.
- Se recomienda realizar las reparaciones solamente en un taller de servicio o bien por parte del fabricante.

DISPOSICIONES DE SEGURIDAD



- El manejo, el mantenimiento y los cuidados se deben realizar solamente por personal instruido, bajo observación de las prescripciones localmente vigentes para la soldadura de materiales sintéticos.
- El aparato no debe usarse para trabajos en sistemas públicos de abastecimiento y evacuación de aguas. Dichos trabajos han de realizarse por una empresa especializada en instalaciones.
- ¡ATENCIÓN: PELIGRO DE QUEMADURAS! En el elemento calefactor se pueden generar temperaturas hasta aprox. 279°C.
- El aparato no se debe usar en un ambiente húmedo.
- El elemento calefactor se debe usar solamente en estado seguro y funcional.
- Además, se deben observar las indicaciones de seguridad adjuntas.

RECICLAJE



Este símbolo indica que el producto no se puede eliminar con la basura doméstica, según la Directiva sobre aparatos eléctricos y electrónicos viejos (2012/19 UE) y las regulaciones legales de vigencia nacional. Este producto se debe llevar a un punto de recogida previsto para ello. Esto puede realizarse, por ejemplo, mediante su devolución durante la compra de un producto similar o su entrega en un punto de recogida para el reciclaje de los equipos eléctricos y electrónicos viejos. El tratamiento no apropiado de aparatos viejos puede causar un impacto negativo en el medio ambiente o generar efectos dañinos para la salud humana a causa de las sustancias potencialmente nocivas que se encuentran en los aparatos eléctricos y electrónicos viejos. Mediante la eliminación adecuada de este producto, usted contribuye además a un aprovechamiento eficiente de los recursos naturales. Obtendrá información sobre los puntos de recogida para aparatos viejos en su ayuntamiento, en la entidad pública responsable para la eliminación y el reciclaje, en el centro autorizado para la eliminación de aparatos eléctricos y electrónicos viejos, o bien en el servicio de recogida de basuras.





Muhvihitsauslaitteen käyttöön liittyvät turvallisuusohjeet



1. Turvallinen työskentely koneen kanssa edellyttää käyttöohjeen ja turvallisuusohjeiden lukemista ja niiden sisältämien ohjeiden noudattamista.
2. Älä koskaan kosketa muhvihitsauslaitteen kuumia pintoja. Huomioi palovammojen vaara! Lämmityselementti voi lämmitä jopa 279°C een.
3. Laitteen osuminen sähköjohtoihin on hengenvaarallista ja voi aiheuttaa tulipalovaaran.
4. Jos työn aikana laitteen virtajohto vaurioituu tai katkeaa, älä kosketa sitä vaan vedä välittömästi pistotulppa pistorasiasta. Älä käytä laitetta, jonka kaapeli on vaurioitunut. Mikäli laitteen virtajohto vaurioituu, se on vaihdettava valmistajan, valmistajan asiakaspalvelun tai vastaavan pätevän henkilön toimesta, jotta välttyttäisiin vaaroilta.
5. Tätä työkalua eivät missään tapauksessa saa käyttää lapset tai henkilöt, joiden fyysiset, aistihavaintoihin liittyvät tai henkiset kyvyt ovat heikentyneet tai joilla ei ole riittävästi asiaankuuluvaa tietoa ja kokemusta. Lapset eivät saa leikkiä laitteella. Puhdistusta ja käyttäjän suorittamaa huoltoa ei saa antaa lasten suoritettavaksi.
6. Vain opastetut henkilöt saavat käyttää, huoltaa ja hoitaa konetta noudattamalla maakohtaisia, muovien hitsausta koskevia määräyksiä.
7. Älä käytä laitetta kosteissa olosuhteissa.
8. Käytä vain turvallisia ja toimintakuntoisia lämmityselementtejä.
9. Hitsausliitosta ei saa rasittaa eli asennuksen saa suorittaa vasta, kun jäähdytysaika on kulunut.

Huomio! Tämä työkalu on asetettava telineeseen, kun sitä ei käytetä.



MERKKIEN SELITYKSET



= Käytä suojalaseja



= Käytä suojakäsineitä



= Lue käyttöohje



= Huomio, kuumia osia



= Sähköjännite



OSIEN KUVAUS (Kuva 1)



Malli CR-RJQ-40

1. teline
3. kuusiokoloavain SW6
4. kiinnityspultit
5. liitoskappaleet
6. virtakaapeli
7. kädensija
8. lämmöneristyskilpi
9. lämpölevy

Malli CR-RJQ-63

1. teline
2. pöytäruuvipuristin
3. kuusiokoloavain SW6
4. kiinnityspultit
5. lämmityspiikit
6. virtakaapeli
7. kädensija
8. lämmöneristyskilpi
9. lämpölevy

Malli CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. teline
2. pöytäruuvipuristin
3. kuusiokoloavain SW6
4. kiinnityspultit
5. lämmityspiikit
6. virtakaapeli
7. kädensija
8. lämmöneristyskilpi
9. lämpölevy
10. käyttökenttä
11. Lisäkahva (vain malli CR-ZRJQ-110T)

TEKNISET TIEDOT

Malli	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nimellisjännite	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Teho	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Taajuus	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Lämpötila	260 °C ± 5 %	260 °C ± 5 %	200 – 279 °C ± 5 %	200 – 279 °C ± 5 %
Paino	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Mitat	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Suojalusluokka I



KYTKEMINEN VERKKOVIRTAAN

Laitteen saa kytkeä ainoastaan yksivaihe-vaihtovirtaan, jonka jännite vastaa tehokilven ilmoittamaa verkkojännitettä. Virtapiirissä on oltava 16 A:n sulake. Työnnä laite vain pistorasioihin joissa on suojajohto. Lisäksi suositellaan vikavirtasuojalaitteen asentamista.

ASENTAMINEN (Kuva 2)

Muhvihtauslaite asetetaan käyttöä varten mukana tulleet telineeseen.



HUOMIO! Varmista aina, että kone on kiinnitetty hyvin, muuten se voi aiheuttaa palovammoja.

Muhvihtauslaite voidaan asentaa mukana tulevalla pöytäruuvipenkillä sekä vaakaan että pystyyn työn ergonomisuuden parantamiseksi.
(Malli CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)



TYÖKALUN ASENTAMINEN (Kuva 3)

- Tarvittavan liitoskappaleen asentamista varten ruuvataan kuusiokoloruuvi ulos liitoskappaleen puolikkaista, työnnetään ruuvi kierteettömän puolikkaan sekä lämmityspinnan läpi. Sen jälkeen ruuvataan liitoskappaleen toinen puolikas kuusiokoloruuviin ja kiristetään ruuvi SW6-kuusiokanta-avaimella.
- Kiristämisen aikana toista liitoskappaleen puolikasta pidetään paikallaan työntämällä kiinnityspultti tätä varten tarkoitettuun reikään.



HUOMIO! Jos liitoskappaletta ei kiristetä, lämmönsiirto heikkenee ja työn lopputulos kärsii.

KÄYTTÖÖNOTTO

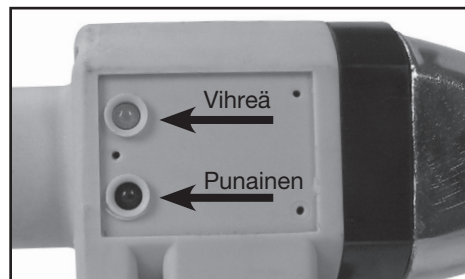


KYTKEMINEN PÄÄLLE/POIS PÄÄLTÄ

Malli CR-RJQ-40 ja CR-RJQ-63

Laitteessa ei ole erillistä virtakytkintä. Laite kytetään päälle kytkemällä pistoke pistorasiaan ja sammutetaan vetämällä pistoke pistorasiasta.

- Varmista, että laite on lämmennyt huonelämpötilaan, ennen kuin aloitat hitsaamisen.
- Kun laite liitetään sähköverkkoon, punainen LED-valo syttyy = laite lämmittää. Hitsauslämpötilan saavuttamisen jälkeen punainen merkkivalo sammuu ja vihreä merkkivalo palaa. Laite on nyt käyttövalmis.

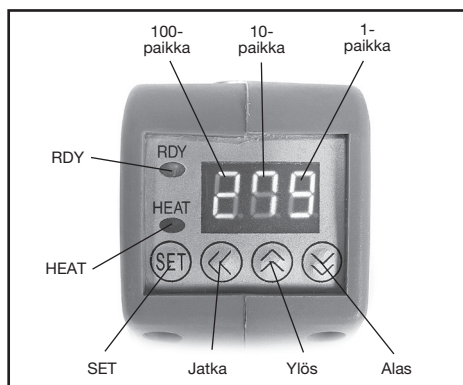


Malli CR-ZRJQ-63T ja CR-ZRJQ-110T

Laitteessa ei ole erillistä virtakytkintä. Kun laite kytketään verkkovirtaan, kuumenee se automaattisesti 279 °C:een. Lämpötila on portaattomasti säädettävissä 200 ja 279 °C:n välillä käyttökentän avulla.

Säädä lämpötila seuraavasti:

1. Paina päälle kytketyssä laitteessa painiketta SET, lämpötilalukeman ensimmäinen paikka vilkkuu.
2. Ylös- ja Alas-painikkeiden avulla voit säätää lukemaa ylös- tai alaspäin.
3. Sen jälkeen kun haluttu arvo on asetettu, paina Jatka-painiketta lukeman seuraavan paikan säätämiseksi.
4. Kun haluttu lämpötilalukema on valittu, vahvista asetukset painamalla SET-painiketta uudelleen.
5. Punaisen HEAT LED-merkkivalon palaessa laite lämpenee. Vihreän RDY LED-merkkivalon palaessa haluttu lämpötila on saavutettu ja laite ei lämpene lisää. Kun punainen ja vihreä LED-merkkivalo palavat vuorotellen, on laite saavuttamassa haluttua lämpötilaa.



Huomio: 1-paikan säätömahdollisuus on 0-9 ja 10-paikan 0-7. 100-paikka ei ole säädettävissä!

TYÖSKENTELYOHJEET



Ota huomioon, että lämpölevy pysyy kuumana vielä pitkään sen jälkeen, kun laite on sammutettu.
HUOMIO! PALOVAMMOJEN VAARA!

HITSAAMISEN VALMISTELU (Taulukko T1)

- Putken pää on viisteytettävä taulukon T1 mukaan. Putken liitoskohdan käsittely on tapahduttava välittömästi ennen hitsausta.
- Putken liitäntäpinta on työstettävä putken valmistajan antamien tietojen mukaan.
- Säädä upotussyvyys putken päässä mm:nä taulukon T1 mukaiselle etäisyydelle.

d = putken halkaisija Ø in mm

b = putken viiste mm:nä

l = upotussyvyys mm:nä

- Muotokappaleen sisäpuoli on puhdistettava huolellisesti rasvanpoistoaineella (esim. sprillä) ja nukkaamattomalla, värjäämättömällä paperilla.

OTA HUOMIOON SÄÄN VAIKUTUKSET!

HITSAAMINEN (Kuva 4)

Varmistaaksesi, että putki ja muotokappale hitsataan asianmukaisesti yhteen ja taataan tällä tavoin optimaalinen läpivirtaus putkessa, merkitse upotussyvyys hitsattavaan putkeen taulukon 1 tietojen mukaisesti.

Esimerkki:

Jos putken ulkohalkaisija on 20 mm, tämä merkitsee 14 mm:n upotussyvyyttä l.



Työnnä putki ja muotoilukappale sujuvasti akselinsuuntaisesti merkintään asti lämmityselementtiin kiinnitettyihin liitoskappaleisiin ja kiinnitä ne.

- Pidä kiinnitettyä lämmityksen ajan taulukoiden T2 – T4 mukaan.

Huomautus: Putkea ja muhvia ei voi työntää sisäkkäin niiden ollessa kylmiä.

- Kun lämmitys aika on kulunut, irrota putki ja muotoilukappale liitoskappaleista nykyisemällä ne irti ja työnnä ne sisäkkäin merkintään asti kiertämättä niitä (noudata taulukoissa 2-4 ilmoitettuja vaihtoaikoja).
- Pidä yhteenliitettyjä kappaleita toisiaan vasten taulukossa 2-4 ilmoitetun ajan verran ja anna liitoksen jäähtyä.
- Hitsausliitosta ei saa rasittaa eli asennuksen saa suorittaa vasta, kun jäähdytysaika on kulunut.

Liitoskappaleet tulee puhdistaa nukkaamattomalla paperilla ja tarvittaessa sprillä töiden päätteeksi.



PALOVAMMAVAARA! Anna laitteen jäähtyä ensin!

Huomio taulukoihin T1 – T4:

Taulukoissa olevat hitsausparametrit ovat likiarvoja. ROTHENBERGER INDUSTRIAL ei takaa niiden paikkansapitävyyttä! Yksittäistapauksissa on tiedusteltava materiaaliakohtaisia työstöparametreja putken ja muotoiluosien valmistajalta.

Putkia ja muotokappaleita on saatavilla paikallisissa asennuksen ammattiliikkeissä.

Yksiköt: mm = millimetriä / s = sekuntia / min. = minuuttia



HUOLTO



HUOLTO JA HOITO

- Noudata aina turvallisuusohjeita. Irrota pistoke pistorasiasta ennen huoltotöiden aloittamista.
 - Tarkista liitoskappaleen osien pinnointe mahdollisten vaurioiden varalta. Jos vaurioita havaitaan, ne on vaihdettava.
 - Poista materiaalin jäämät nukkaamattoman paperin ja sprin avulla.
 - Vaurioitunut virtajohto on vaihdettava samanlaiseen erikoisjohtoon.
 - Älä käytä laitteen puhdistamiseen liuotinaiteita sisältäviä puhdistusaineita, sillä ne voivat vaurioittaa muoviosia.
- Laitteen korjauksiin on suositeltavaa käyttää huoltamon tai valmistajan palveluja.

TURVALLISUUSMÄÄRÄYKSET



Vain opastetut henkilöt saavat käyttää, huoltaa ja hoitaa konetta noudattamalla maakohtaisia, muovien hitsausta koskevia määräyksiä.

- Laitetta ei ole tarkoitettu julkisissa veden- ja jäteenkäsittelyjärjestelmissä tehtäviin töihin. Tällaiset työt kuuluvat asennusyrityksille.
- **HUOMIO PALOVAMMAVAARA!** Lämmityselementti voi lämmetä jopa 279°C een.
- Älä käytä laitetta kosteissa tiloissa.
- Käytä vain turvallista ja moitteettomasti toimivaa lämmityselementtiä.
- Huomioi lisäksi oheiset turvallisuusohjeet.

KIERRÄTYS



Tämä merkki viittaa siihen, että tämä tuote on hävitettävä käytettyjä sähkölaitteita koskevan direktiivin (2012/19/EU) sekä maakohtaisten määräysten mukaisesti. Sitä ei saa hävittää talousjätteiden mukana. Tämä tuote on vietävä asianmukaiseen keräyspisteeseen. Tämä voi tapahtua esimerkiksi vastaavan tuotteen oston yhteydessä tai viemällä laite asianmukaiseen käytettyjen sähkölaitteiden keräyspisteeseen. Käytettyjen laitteiden väärinlaisella hävittämisellä saattaa olla kielteisiä vaikutuksia ympäristöön ja ihmisten terveyteen, sillä sähkölaitteet sisältävät usein mahdollisia vaarallisia aineita. Tuotteen asianmukainen hävittäminen edistää myös luonnonvarojen tehokasta käyttöä. Keräyspisteisiin liittyviä tietoja saat kunnan viranomaisilta, jätehuollosta vastaavilta, sähkölaitteiden jätehuollosta vastaavilta tai jätteenkuljetusyhtiöltäsi.





Υποδείξεις ασφαλείας για τη χρήση της επαγγελματικής σας συσκευής συγκόλλησης για μούφες.



1. Η ακίνδυνη εργασία με το μηχάνημα είναι δυνατή μόνο αν διαβάσετε τις οδηγίες χρήσης και τις υποδείξεις ασφαλείας και αν τηρείτε τις οδηγίες που περιλαμβάνονται.
2. Ποτέ μην αγγίζετε τις θερμές επιφάνειες της συσκευής συγκόλλησης για μούφες. Προσοχή κίνδυνος εγκαύματος! Στο θερμαντικό στοιχείο μπορούν να αναπτυχθούν θερμοκρασίες έως περ. 279°C.
3. Η επαφή με ηλεκτρικά καλώδια είναι επικίνδυνη για τη ζωή ή μπορεί να οδηγήσει σε πυρκαγιά.
4. Εάν στη διάρκεια της εργασίας υποστεί ζημιά ή κοπεί το καλώδιο σύνδεσης ρεύματος, μην αγγίζετε το καλώδιο αλλά να αποσυνδέετε αμέσως το φις ρεύματος από την πρίζα. Ποτέ μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή με χαλασμένο καλώδιο. Εάν έχει φθαρεί η γραμμή σύνδεσης αυτής της συσκευής, πρέπει να αντικατασταθεί από τον κατασκευαστή, το τμήμα εξυπηρέτησης πελατών ή από ένα παρόμοιας εξειδίκευσης άτομο, ώστε να αποφεύγονται κίνδυνοι.
5. Το παρόν εργαλείο δεν επιτρέπεται σε καμία περίπτωση να χρησιμοποιείται από παιδιά ή άτομα με μειωμένες φυσικές, αισθητηριακές ή διανοητικές δυνατότητες ή με έλλειψη εμπειρίας και γνώσεων. Τα παιδιά δεν επιτρέπεται να παίζουν με τη συσκευή. Ο καθαρισμός και η συντήρηση χρήστη δεν επιτρέπεται να διεξάγονται από παιδιά.
6. Ο χειρισμός, η συντήρηση και η φροντίδα επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εκπαιδευμένο προσωπικό λαμβάνοντας υπόψη τις τοπικές προδιαγραφές για τη συγκόλληση συνθετικών υλικών.
7. Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε υγρασία.
8. Να χρησιμοποιείτε το θερμαντικό στοιχείο μόνο σε ασφαλή και λειτουργική κατάσταση.
9. Η σύνδεση συγκόλλησης επιτρέπεται να καταπονηθεί μέσω των περαιτέρω εργασιών μετατόπισης μόνο μετά την πάροδο του χρόνου ψύξης.

Προσοχή! Αυτό το εργαλείο πρέπει να αποθέεται επάνω στον ορθοστάτη του, όταν δεν χρησιμοποιείται.



ΕΠΕΞΗΓΗΣΗ ΕΝΔΕΙΞΕΩΝ



= Φοράτε προστατευτικά γυαλιά



= Φορέστε προστατευτικά γάντια



= Διαβάστε το βιβλίο οδηγιών



= Προσοχή, καυτά τμήματα



= Ηλεκτρική τάση



ΟΝΟΜΑΣΙΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ (Απεικόνιση 1)



Μοντέλο CR-RJQ-40

1. Βάση
3. Εξάγωνο κλειδί SW6
4. Πείρος στήριξης
5. Θερμαντικοί πείροι
6. Καλώδιο τροφοδοσίας
7. Λαβή
8. Θώρακας θερμομόνωσης
9. Θερμαντική πλάκα

Μοντέλο CR-RJQ-63

1. Βάση
3. Επιτραπέζια μέγγενη
5. Εξάγωνο κλειδί SW6
4. Πείρος στήριξης
5. Θερμαντικοί πείροι
6. Καλώδιο τροφοδοσίας
7. Λαβή
8. Θώρακας θερμομόνωσης
9. Θερμαντική πλάκα

Μοντέλο CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Βάση
2. Επιτραπέζια μέγγενη
3. Εξάγωνο κλειδί SW6
4. Πείρος στήριξης
5. Θερμαντικοί πείροι
6. Καλώδιο τροφοδοσίας
7. Λαβή
8. Θώρακας θερμομόνωσης
9. Θερμαντική πλάκα
10. Πεδίο χειρισμού
11. Επιπρόσθετη χειρολαβή (μόνο μοντέλο CR-ZRJQ-110T)

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Μοντέλο	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Ονομαστική τάση	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Απόδοση	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Συχνότητα	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Θερμοκρασία	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Βάρος	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Διαστάσεις	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Κατηγορία προστασίας I



ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΣΥΝΔΕΣΗ

Η συσκευή πρέπει να συνδέεται αποκλειστικά σε μονοφασικό εναλλασσόμενο ρεύμα 220/230 V και σε τάση δικτύου ίδια με εκείνη που αναγράφεται στην επιγραφή δεδομένων.

Το ηλεκτρικό κύκλωμα πρέπει να είναι ασφαλισμένο με ασφάλεια 16 A.

Συνδέετε τη συσκευή μόνο σε ρευματοδότες με αγωγό προστασίας. Συνιστάται επίσης η εγκατάσταση μιας διάταξης προστασίας έναντι ρεύματος διαρροής.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ (Απεικόνιση 2)

Η συσκευή συγκόλλησης για μούφες τοποθετείται στον συνοδευτικό ορθοστάτη κατά τη λειτουργία.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Να φροντίζετε πάντα την ασφαλή στερέωση του μηχανήματος για την πρόληψη εγκαυμάτων.

Για να εργάζεστε εργονομικά, μπορεί η συσκευή συγκόλλησης για μούφες να μοντάρεται τόσο οριζόντια όσο και κάθετα επάνω στην απεσταλμένη επιτραπέζια μέγγενη.

(Μοντέλο CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ (Απεικόνιση 3)

- Για την τοποθέτηση των αντίστοιχων θερμαντικών πείρων, ξεβιδώστε την εξαγωγική βίδα από τα μισά τμήματα των πείρων, εισάγετε τη βίδα μέσα από το μισό τμήμα πείρου που δεν έχει σπείρωμα και μέσα από την οπή στην θερμαντική επιφάνεια, βιδώστε κατόπιν το δεύτερο μισό τμήμα του πείρου στην εξαγωγική βίδα και σφίξτε τη βίδα με το εξαγωγικό κλειδί SW6.

- Σε αυτήν τη διαδικασία κρατήστε σταθερά ενάντια σε περιστροφή με τον πείρο στήριξης το δεύτερο μισό τμήμα πείρου στην αντίστοιχη προβλεπόμενη οπή.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Όταν δεν είναι σφιγμένος ο θερμαντικός πείρος προκύπτει κακή μεταβίβαση της θερμότητας και συνεπώς χειρότερο αποτέλεσμα συγκόλλησης.

ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ



ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

Μοντέλο CR-RJQ-40 και CR-RJQ-63

Η συσκευή δεν διαθέτει ξεχωριστό διακόπτη ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ, ενεργοποιείται με την εισαγωγή του φως ρεύματος και απενεργοποιείται ξανά με την αποσύνδεση του φως ρεύματος.

- Για την έναρξη της διαδικασίας συγκόλλησης πρέπει να τίθεται η συσκευή στη θερμοκρασία λειτουργίας.

- Μόλις συνδεθεί στο ρεύμα η συσκευή, ανάβει η κόκκινη λυχνία LED = η συσκευή θερμαίνεται. Μετά την επίτευξη της θερμοκρασίας συγκόλλησης σβήνει η κόκκινη λυχνία LED και ανάβει η πράσινη λυχνία LED. Η συσκευή είναι τώρα σε κατάσταση λειτουργίας.





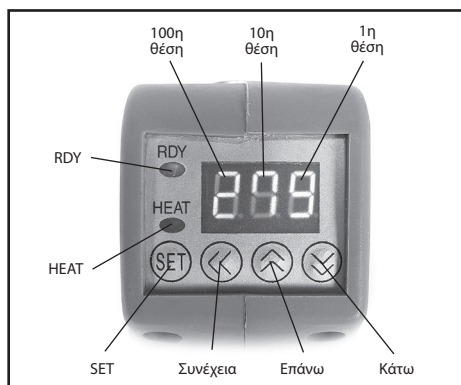
Μοντέλο CR-ZRJQ-63T και CR-ZRJQ-110T

Η συσκευή δεν διαθέτει ξεχωριστό διακόπτη ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ. Μόλις συνδεθεί το φις ρεύματος στο δίκτυο ρεύματος θερμαίνεται αυτόματα η συσκευή στους 279 °C.

Μέσω του πεδίου χειρισμού μπορεί να ρυθμιστεί αδιαβάθμητα η θερμοκρασία μεταξύ 200 και 279 °C.

Για τη ρύθμιση μιας καθορισμένης θερμοκρασίας ενεργήστε σύμφωνα με τα παρακάτω βήματα:

1. Πιέστε με συνδεδεμένη τη συσκευή το πλήκτρο SET, τώρα αναβοσβήνει η πρώτη θέση της ένδειξης θερμοκρασίας.
2. Με τα πλήκτρα Επάνω και Κάτω μπορείτε να αυξήσετε ή να μειώσετε την τιμή.
3. Μόλις ρυθμίσετε την τιμή πιέστε το κουμπί Συνέχεια για να ρυθμίσετε την επόμενη θέση της τιμής.
4. Εάν έχετε επιτύχει την τιμή που θέλετε, πιέστε για επιβεβαίωση ξανά το πλήκτρο SET.
5. Όταν ανάβει η κόκκινη LED HEAD θερμαίνεται η συσκευή. Όταν ανάβει η πράσινη LED RDY έχει επιτευχθεί η επιθυμητή θερμοκρασία και η συσκευή δεν θερμαίνεται πλέον. Εάν ανάβει η κόκκινη και η πράσινη LED εναλλάξ, η συσκευή πλησιάζει στην επιθυμητή θερμοκρασία.



Προσοχή: Η 1η θέση μπορεί να ρυθμιστεί από 0 έως 9 και η 10η από 0 έως 7. Η 100η θέση δεν μπορεί να ρυθμιστεί!!



ΥΠΟΔΕΙΞΕΙΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ



Προσέξτε να μην μένει θερμή για μεγάλο χρονικό διάστημα η θερμαντική πλάκα μετά την απενεργοποίηση της συσκευής.
ΠΡΟΣΟΧΗ ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΟΣ!

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΤΗΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ (Πίνακας T1)

- Το άκρο σωλήνα πρέπει να φαλτσοκόβεται σύμφωνα με τον Πίνακα T1. Η επεξεργασία της συνδετικής επιφάνειας του σωλήνα πρέπει να εκτελείται ακριβώς πριν από την έναρξη της συγκόλλησης.
- Πρέπει να γίνεται επεξεργασία της συνδετικής επιφάνειας του σωλήνα σύμφωνα με τα στοιχεία του κατασκευαστή σωλήνα.
- Εφαρμόστε στο άκρο του σωλήνα το βάθος εισαγωγής σε απόσταση I σύμφωνα με τον πίνακα 1.

d = Διάμετρος σωλήνα $\varnothing$ σε mm
b = Λοξοτομία σε mm
I = Βάθος εισαγωγής σε mm

Το τεμάχιο διαμόρφωσης πρέπει να καθαρίζεται λεπτομερώς εσωτερικά με ένα μέσο απολίπανσης (π.χ. οινόπνευμα) και με ένα άχρωμο χαρτί χωρίς ίνες.

ΠΡΟΣΟΧΗ ΠΡΟΣΕΞΤΕ ΤΙΣ ΚΑΙΡΙΚΕΣ ΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ!

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ (Απεικόνιση 4)

- Για να εξασφαλίσετε ότι ο σωλήνας και το τεμάχιο διαμόρφωσης έχουν συγκολληθεί σωστά και συνεπώς μπορεί να εξασφαλιστεί μια βέλτιστη ροή του μέσου, σημειώστε επάνω στον σωλήνα προς συγκόλληση το βάθος εισαγωγής σύμφωνα με τα δεδομένα από τον Πίνακα T1.

Παράδειγμα:

Μια εξωτερική διάμετρος σωλήνα 20 mm σημαίνει ένα βάθος εισαγωγής I 14 mm





- Σπρώξτε δυνατά τον σωλήνα και το τεμάχιο διαμόρφωσης αξονικά μέχρι το σημάδι στον θερμαντικό πείρο και στην θερμαντική υποδοχή που βρίσκονται στο θερμαντικό στοιχείο και στερεώστε τα.
- Τώρα κρατήστε τα στερεωμένα για τη χρονική διάρκεια θέρμανσης σύμφωνα με τον πίνακα T2 - T4.

Υπόδειξη: Ο σωλήνας και η μούφα δεν μπορούν να εισαχθούν το ένα μέσα στο άλλο σε κρύα κατάσταση.

- Μετά την πάροδο του χρόνου θέρμανσης τραβήξτε απότομα τον σωλήνα και το τεμάχιο διαμόρφωσης από τον θερμαντικό πείρο και την θερμαντική υποδοχή και αμέσως (αντίστοιχος χρόνος αλλαγής στον πίνακα T2 - T4) συνενώστε χωρίς περιστροφή μέχρι το σημάδι.
- Κρατήστε σταθερή τη συνένωση σύμφωνα με τον πίνακα T2 - T4 και μετά αφήστε την να κρυώσει.
- Η σύνδεση συγκόλλησης επιτρέπεται να καταπονηθεί μέσω των περαιτέρω εργασιών μετατόπισης μόνο μετά την πάροδο του χρόνου ψύξης.

Μετά τον θερματισμό κάθε εργασίας συγκόλλησης πρέπει να καθαρίζεται ο θερμαντικός πείρος και η θερμαντική υποδοχή με χαρτί που δεν αφήνει ίνες και, ενδεχομένως, με οινόπνευμα.



ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΟΣ! Αφήνετε τη συσκευή να κρυώνει!

Υπόδειξη για τον Πίνακα T1 - T4:

Οι παράμετροι συγκόλλησης που αναφέρονται στους πίνακες είναι μόνο τιμές αναφοράς για τις οποίες η ROTHENBERGER INDUSTRIAL δεν αναλαμβάνει καμία εγγύηση!

Σε μεμονωμένες περιπτώσεις πρέπει να λαμβάνονται οπωσδήποτε οι ειδικές παράμετροι επεξεργασίας υλικού από τους κατασκευαστές σωλήνων και τμημάτων διαμόρφωσης.

Οι σωλήνες και τα τεμάχια διαμόρφωσης μπορούν να ληφθούν μέσω των τοπικών εξειδικευμένων καταστημάτων.

Μονάδες: mm = χιλιοστά / s = δευτερόλεπτα / min. = λεπτά



ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΦΡΟΝΤΙΔΑ

- Να προσέχετε πάντα τους κανόνες ασφαλείας. Μετά από όλες τις εργασίες συντήρησης να αποσυνδέετε το φις ρεύματος από την πρίζα.
- Να ελέγχετε τον θερμαντικό πείρο και την θερμαντική υποδοχή για ζημιές της επιστροφής. Σε περίπτωση φθοράς πρέπει αυτά να αντικατασταθούν.
- Να απομακρύνετε τα κατάλοιπα υλικού με χαρτί που δεν αφήνει ίνες και οισοπνεύματος.
- Σε περίπτωση ζημιάς του καλωδίου σύνδεσης πρέπει αυτό να αντικαθίσταται με ειδικό καλώδιο.
- Για τον καθαρισμό της συσκευής μην χρησιμοποιείτε καθαριστικά με διαλυτικά, διότι μπορεί να πάθουν ζημιά τα πλαστικά τμήματα.
- Συνιστάται να εκτελούνται οι επισκευές από συνεργείο Service ή από τον κατασκευαστή.

ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ



- Ο χειρισμός, η συντήρηση και η φροντίδα επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εκπαιδευμένο προσωπικό λαμβάνοντας υπόψη τις τοπικές προδιαγραφές για τη συγκόλληση συνθετικών υλικών.
- Η συσκευή δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για εργασίες σε δημόσια συστήματα υδροδότησης και διάθεσης ακάθαρτων υδάτων. Τέτοιου είδους εργασίες πρέπει να διεξάγονται μέσω μιας ειδικής επιχείρησης εγκατάστασης.
- ΠΡΟΣΟΧΗ ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΟΣ! Στο θερμαντικό στοιχείο μπορούν να αναπτυχθούν θερμοκρασίες έως περ. 279°C.
- Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή σε υγρασία.
- Να χρησιμοποιείτε το θερμαντικό στοιχείο μόνο σε ασφαλή και λειτουργική κατάσταση.
- Επίσης θα πρέπει να τηρείτε τις συνοδευτικές υποδείξεις ασφαλείας.

ΑΝΑΚΥΚΛΩΣΗ



Αυτό το σύμβολο δείχνει ότι αυτό το προϊόν, σύμφωνα με την οδηγία σχετικά με τα παλαιά ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά μηχανήματα (2012/19/ΕΕ) και τους διεθνείς νόμους, δεν πρέπει να πεταχτεί στα απορρίμματα. Αυτό το προϊόν πρέπει να ριφθεί σε χώρο που έχει προβλεφθεί ειδικά για τη συγκέντρωση παρόμοιων αντικειμένων. Αυτό μπορεί για παράδειγμα να επιτευχθεί με την επιστροφή του στο κατάστημα κατά την αγορά ενός παρόμοιου προϊόντος ή με την παράδοσή του σε ένα εξουσιοδοτημένο κατάστημα συγκέντρωσης για την επανεπεξεργασία ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών παλαιών συσκευών. Η λανθασμένη μεταχείριση παλαιών συσκευών μπορεί να έχει, εξαιτίας των πιθανών επικινδυνών υλικών, που συχνά περιέχονται στα ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά μηχανήματα, δυσμενείς επιπτώσεις στο περιβάλλον και την ανθρώπινη υγεία. Με την σωστή απόρριψη αυτού του προϊόντος συμβάλλετε επιπλέον σε μία αποτελεσματική αξιοποίηση των φυσικών πόρων. Πληροφορίες σχετικά με τα σημεία συγκέντρωσης παλαιών συσκευών θα λάβετε από τις αρχές της πόλης σας, από τον δημόσιο-νόμιμο μεταφορέα απορριμμάτων, από ένα εξουσιοδοτημένο τμήμα για την απόθεση ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών ή το φορέα αποκομιδής των απορριμμάτων σας.



Upute o sigurnosti pri uporabi uređaja za zavarivanje cijevnih spojnica.



1. Bezopasni rad strojem moguć je samo ako pročitate Upute za uporabu i sigurnosne napomene i pridržavate se navedenih uputa.
2. Ne dodirujte vruće površine uređaja za zavarivanje cijevnih spojnica. Pozor opasnost od opekline! Na grijačem elementu mogu nastati temperature do 279°C.
3. Dodir s električnim vodovima opasan je po život ili može izazvati požar.
4. Ako se strujni kabel ošteti ili odvoji tijekom rada, ne dirajte ga nego odmah izvucite utikač iz utičnice. Uređaj ne koristite ako je kabel oštećen. Ako je priključni kabel uređaja oštećen, da bi se izbjegle opasnosti, on mora biti zamijenjen od strane proizvođača, ovlaštenog servisa ili neke druge stručne osobe.
5. Ovaj alat ni u kojem slučaju ne smiju koristiti djeca ili osobe s ograničenim fizičkim, osjetilnim ili mentalnim sposobnostima ili nedostatkom iskustva i znanja. Djeca se ne smiju igrati uređajem. Čišćenje i održavanje od strane korisnika ne smiju provoditi djeca.
6. Rukovanje, održavanje i čišćenje smiju obavljati samo ovlaštene osobe uz poštivanje važećih propisa o zavarivanju plastičnih dijelova.
7. Uređaj ne koristite na vlažnom mjestu.
8. Grijači element koristite samo ako je u sigurnom i funkcionalnom stanju.
9. Zavareni spoj smije se opterećivati dodatnim radovima polaganja tek kada protekne vrijeme hlađenja.

Pozor! Alat obavezno postavite na postolje dok ga ne koristite.

ZNAČENJE SIMBOLA



= Nosite zaštitne naočale



= nosite zaštitne rukavice



= Pročitajte upute za uporabu



= Pozor, vrući dijelovi



= Električni napon

OZNAKA DIJELOVA (slika 1)

Model CR-RJQ-40

1. Stalak
3. Imbus-ključ SW6
4. Svornjak za pridržavanje
5. Grijači trnovi
6. Strujni kabel
7. Ručka
8. Termoizolacijski štitnik
9. Grijača ploča

Model CR-RJQ-63

1. Stalak
2. Stolni procjep
3. Imbus-ključ SW6
4. Svornjak za pridržavanje
5. Grijači trnovi
6. Strujni kabel
7. Ručka
8. Termoizolacijski štitnik
9. Grijača ploča

Model CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Stalak
2. Stolni procjep
3. Imbus-ključ SW6
4. Svornjak za pridržavanje
5. Grijači trnovi
6. Strujni kabel
7. Ručka
8. Termoizolacijski štitnik
9. Grijača ploča
10. Upravljačka ploča
11. Dodatna ručica (samo model CR-ZRJQ-110T)

TEHNIČKI PODACI

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nazivni napon	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Snaga	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frekvencija	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatura	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Težina	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimenzije	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Razred zaštite



I

PRIKLJUČAK NA STRUJNU MREŽU

Aparat priključujte samo na jednofaznu izmjeničnu struju od 220/230 V na mrežni napon koji je naveden na tipskoj pločici. Strujni krug mora biti zaštićen osiguračem od 16 A. Aparat uključujte samo na utičnice za struju sa zaštitnim vodičem. Dodatno se preporučuje instalacija strujne zaštitne sklopke.

MONTAŽA (slika 2)

Uređaj za zavarivanje cijevnih spojnica prilikom rada mora biti utaknut u priloženo postolje.



PAŽNJA! Uvijek provjerite je li stroj u sigurnom stanju kako biste izbjegli opekline.

Za ergonomičniji rad, uređaj za zavarivanje cijevnih spojnica može se montirati okomito ili vodoravno na dostavljeni stolni procjep. (Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

ALATI (slika 3)

- Za montažu odgovarajućih grijaćih trnova odvijte imbus-vijak iz polovica trna, utaknite vijak kroz polovicu trna bez navoja i kroz otvor u grijaćoj površini, a zatim uvijte drugu polovicu trna na imbus-vijak i stegnite vijak pomoću imbus-ključa SW6.
- Pritom pomoću svornjaka za pridržavanje držite drugu polovicu trna u za to predviđenom otvoru tako da se ne okreće.



PAŽNJA! Ako grijaći trn dobro ne stegnete, prijenos topline će biti smanjen, što će prouzročiti loše rezultate zavarivanja.



UPORABA

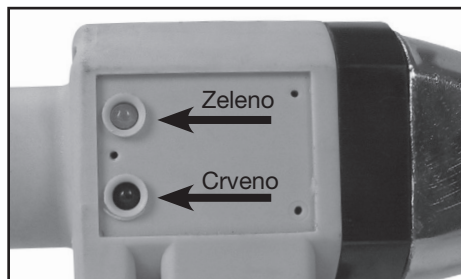


UKLJUČIVANJE/ISKLJUČIVANJE

Model CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

Uređaj nema posebnu sklopku za uključivanje/isključivanje, nego se uključuje priključivanjem mrežnog utikača, a isključuje izvlačenjem utikača.

- Prije početka zavarivanja uređaj se mora zagrijati na radnu temperaturu.
- Kada se uređaj priključi u struju, upalit će se crvena LED žaruljica = uređaj se zagrijava. Kada se postigne temperatura zavarivanja, ugasit će se crvena i upaliti zelena LED žaruljica. Uređaj je sada spreman za rad.





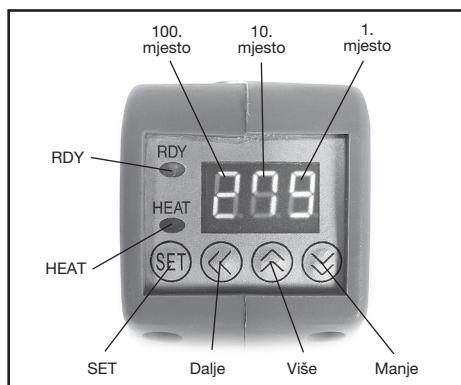
Model CR-ZRJQ-63T und CR-ZRJQ-110T

Uređaj nema posebnu sklopku za uključivanje/isključivanje. Kada se utikač priključi u utičnicu, uređaj se automatski zagrijava na 279 °C.

Preko upravljačke ploče može se slobodno regulirati temperatura od 200 do 279 °C.

Za namještanje određene temperature postupite prema sljedećem opisu:

1. Nakon što utaknete uređaj, pritisnite tipku SET, treperi prvo mjesto na prikazu temperature.
2. Tipkama Više i Manje možete povećati ili smanjiti vrijednost.
3. Nakon namještanja vrijednosti pritisnite tipku Dalje za namještanje sljedećeg mjesta vrijednosti.
4. Nakon što namjestite željenu vrijednost, za potvrdu ponovno pritisnite tipku SET.
5. Ako se upali crvena LED žaruljica HEAT, uređaj se zagrijava. Kada se upali zelena LED žaruljica RDY, postignuta je željena temperatura i uređaj se više ne zagrijava. Ako naizmjenice svijetle crvena i zelena LED žaruljica, uređaj se približava željenoj temperaturi.



Pozor: Mjesto jedinica može se namjestiti od 0 do 9, a mjesto desetica od 0 do 7. Mjesto stotica se ne može mijenjati!!



UPUTE ZA RAD



Imajte u vidu da će grijaća ploča nakon isključivanja uređaja još dugo ostati vruća.
POZOR! OPASNOST OD OPEKLINA!

PRIPREMA ZA ZAVARIVANJE (Tablica T1)

- Kraj cijevi obuhvaća se sukladno tablici T1. Spojne površine cijevi treba obraditi neposredno prije početka zavarivanja.
- Spojne površine cijevi obradite prema uputama proizvođača cijevi.
- Na kraju cijevi izvršite dubinu umetanja na udaljenosti l, prema tablici T1.

d = Promjer cijevi Ø u mm
b = Kosina cijevi u mm
l = Dubina umetanja u mm

- Oblikovani dio čisti se sredstvom za odmašćivanje (npr. špirit) te papirom koji ne ostavlja dlačice i nije obojan.

POZOR! PAZITE NA VREMENSKE UVJETE!

POSTUPAK ZAVARIVANJA (slika 4)

- Kako biste utvrdili da su cijev i oblikovani komad ispravno zavareni i da se može zajamčiti optimalni protok medija, na cijevi za zavarivanje označite utičnu dubinu prema podacima iz tablice T1.

Primjer:

Vanjski promjer cijevi od 20 mm iznačava utičnu dubinu l od 14 mm





- Cijev i nastavak pomaknite i učvrstite uzdužno i osno do oznake na grijačem trnu i čahuri koji su postavljeni na grijaći element.
- Nakon toga ih držite učvršćene tijekom vremena zagrijavanja prema tablici T2 – T4.

Napomena: Cijev i spojnicu ne mogu se međusobno ugurati u hladnom stanju.

- Nakon vremena zagrijavanja trzajem izvucite cijev i nastavak iz grijaćeg trna i čahure te ih odmah (unutar vremena premještanja iz tablice 2-4) bez okretanja utaknite do oznake.
- Pričvršćeni spoj držite učvršćenim prema tablici T2 – T4 a zatim ga ostavite da se ohladi.
- Zavareni spoj smije se opterećivati dodatnim radovima polaganja tek kada protekne vrijeme hlađenja.

Nakon svakog zavarivanja potrebno je očistiti grijaći trn i čahuru papirom bez vlakana i prema potrebi alkoholom.



OPASNOST OD OPEKLINA! Ostavite da se aparat prethodno ohladi!

Napomene za tabl. T1 – T4:

Parametri zavarivanja navedeni u tablici služe samo kao smjernice za koje tvrtka ROTHENBERGER INDUSTRIAL ne preuzima odgovornost!

U konkretnom slučaju obavezno treba uzeti u obzir parametre obrade s obzirom na materijal prema uputama proizvođača cijevi i modela.

Cijevi i fittinge možete nabaviti u lokalnim specijaliziranim trgovinama za instalacijski materijal.

Jedinice: mm = milimetri / s = sekunde / min. = minute



ODRŽAVANJE

ODRŽAVANJE I NJEGA

- Uvijek se pridržavajte sigurnosnih propisa. Prije svakog održavanja izvucite utikač iz utičnice.
- Provjerite grijaći trn i čahuru na oštećenja na lakiranju. U slučaju oštećenja potrebno ih je zamijeniti.
- Ostatke materijala uklonite papirom bez vlakana i alkoholom.
- U slučaju oštećenja strujnog kabela mora ga zamijeniti stručnjak.
- Za čišćenje uređaja ne koristite otapala jer biste mogli oštetiti plastične dijelove.
- Preporučujemo da popravke izvrši isključivo servis ili proizvođač.



SIGURNOSNE ODREDBE

- Rukovanje, održavanje i čišćenje smiju obavljati samo ovlaštene osobe uz poštivanje važećih propisa o zavarivanju plastičnih dijelova.
- Uređaj ne koristiti za radove na javnim sustavima za opskrbu vodom i kanalizaciju. Takve radove mora obaviti specijalizirana tvrtka za instalaciju.
- **POZOR! OPASNOST OD OPEKLINA!** Na grijaćem elementu mogu nastati temperature do 279°C.
- Uređaj ne koristite na vlažnom mjestu.
- Grijaći element koristite samo ako je u sigurnom i funkcionalnom stanju.
- Pridržavajte se ostalih naputaka iz priloženih sigurnosnih napomena.

RECIKLIRANJE



Ovaj simbol upućuje na to da se ovaj proizvod sukladno propisu o električnim i elektroničkim starim uređajima (2012/19/EZ) i nacionalnim zakonima ne smije odlagati kao kućno smeće. Ovaj proizvod morate predati na za to predviđenom sabirnom mjestu. To se može provesti npr. vraćanjem pri kupnji sličnih proizvoda ili predajom na ovlaštenom sabirnom mjestu za recikliranje električnih i elektroničkih rabljenih uređaja. Nestručno rukovanje rabljenim uređajima može imati negativan učinak na okoliš i ljudsko zdravlje zbog potencijalno opasnih materijala koje električni i elektronički rabljeni uređaji često sadrže. Osim toga, stručnim zbrinjavanjem ovog proizvoda doprinosite učinkovitom iskorištavanju prirodnih resursa. Informacije o sabirnim mjestima za rabljene uređaje možete saznati kod gradske uprave, javne komunalne službe, ovlaštenog mjesta za zbrinjavanje električnih i elektroničkih rabljenih uređaja ili poduzeća za odvoz smeća.



Az Ön karmantyúhegesztő gépének használatára vonatkozó biztonságtechnikai útmutató



1. A géppel csak akkor lehet veszélytelenül dolgozni, ha elolvassa a kezelési utasítást és a biztonságtechnikai útmutatót, és figyelembe veszi az abban található utasításokat.
2. Soha ne érintse meg a karmantyúhegesztő készülék forró felületeit. Figyelem, égésveszély! A fűtőelemen kb. 279°C-ig terjedő hőmérsékletek léphetnek fel.
3. Az elektromos vezetékekkel való érintkezés életveszélyes, és tüzet okozhat.
4. Ha munka közben a hálózati csatlakozókábel megsérül vagy elszakad, ne érjen hozzá a kábelhez, hanem azonnal húzza ki a hálózati csatlakozót a dugaszoló aljzatból. Soha ne használja a készüléket sérült kábelrel. A gép hálózati kábelének sérülése esetén, a veszély elkerülése érdekében a kábelt a gyártónak, annak vevőszolgálatának vagy hasonlóan szakképzett személynek kell kicserélnie.
5. A szerszámot nem szabad gyerekeknek, illetve csökkent fizikai, szenzorikus vagy mentális képességű vagy tapasztalattal és ismeretekkel nem rendelkező személyeknek használni. Gyerekeknek tilos a készülékkel játszani. A tisztítást és felhasználói karbantartást nem szabad gyerekeknek végezni.
6. A kezelést, karbantartást és ápolást csak betanított személyzet végezheti az országban szokásos, a műanyagok hegesztésére vonatkozó előírások figyelembe vétele mellett.
7. Ne használja a készüléket nedvesség esetén.
8. A fűtőelemet csak biztos, működőképés állapotban használja.
9. A hegesztett kapcsolatot csak a lehűlési idő letelte után szabad további áthelyezési munkák által igénybe venni.

Figyelem! Ezt a szerszámot az állványára kell tenni, amikor nincs használatban.

JELMAGYARÁZAT



= Viseljen védőszemüveget



= Viseljen védőkesztyűt



= Olvassa el a használati utasítást.



Figyelem, forró alkatrészek



= Elektromos feszültség

ALKATRÉSZEK ELNEVEZÉSE (1. ábra)

Modell: CR-RJQ-40

1. Állvány
3. Imbuszkulcs, 6-os méretű
4. Tartócsap
5. Fűtőtűskék
6. Hálózati kábel
7. Fogantyú
8. Hőszigetelő pajzs
9. Fűtőlap

Modell: CR-RJQ-63

1. Állvány
2. Asztali satu
3. Imbuszkulcs, 6-os méretű
4. Tartócsap
5. Fűtőtűskék
6. Hálózati kábel
7. Fogantyú
8. Hőszigetelő pajzs
9. Fűtőlap

Modell: CR-ZRJQ-63T és CR-ZRJQ-110T

1. Állvány
2. Asztali satu
3. Imbuszkulcs, 6-os méretű
4. Tartócsap
5. Fűtőtűskék
6. Hálózati kábel
7. Fogantyú
8. Hőszigetelő pajzs
9. Fűtőlap
10. Kezelőmező
11. Kiegészítő markolat (csak a CR-ZRJQ-110T modellhez)

MŰSZAKI ADATOK

Modell	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Névleges feszültség	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Teljesítmény	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frekvencia	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Hőmérséklet	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Súly	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Méretek	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



I. érintésvédelmi osztály

HÁLÓZATI CSATLAKOZÁS

Csak 220/230 voltos, egyfázisú váltakozó áramú hálózatra és a teljesítmény-adattáblán szereplő hálózati feszültséghez szabad csatlakoztatni.

Az áramkört 16 A névleges áramerősségű biztosítékkal kell védeni.

A készüléket csak védőérintkezős elektromos aljzathoz csatlakoztassa. Ezen felül javasoljuk az érintésvédelmi relé használatát.

ÖSSZESZERELÉS (2. ábra)

A karmantyúhegesztő készüléket üzemelés esetén a vele együtt szállított állványba kell dugni.



FIGYELEM! Mindig gondoskodjon a gép biztos állásáról az égések megelőzése érdekében.

Az ergonomikus munkavégzés érdekében a karmantyúhegesztő készülék vízszintesen és függőlegesen is felszerelhető a mellékelt asztali satuhoz.

(CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T modell)

SZERSZÁM ÖSSZESZERELÉSE (3. ábra)

- A megfelelő fűtőtűskék felszereléséhez csavarja ki az imbuszcsavart a tűskefelekből, dugja át a csavart azon a tűskefélen, amelynek nincs menete és a fűtőfelületben levő lyukon, most csavarja rá a második tűskefelet az imbuszcsavarra, és húzza meg szorosan a csavart a 6-os méretű imbuszkulccsal.

- Ennél tartsa megfogva a második tűskefelet a tartócsappal az arra előírt irányított lyukban elfordulás ellen



FIGYELEM! Nem meghúzott fűtőtűske esetén rosszabb hőátmenet és ezáltal rosszabb hegesztési eredmény keletkezik.



ÜZEMBE HELYEZÉS



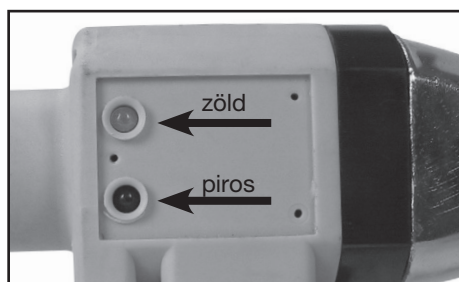
BE-/KIKAPCSOLÁS

Modell: CR-RJQ-40 és CR-RJQ-63

A készülék nem rendelkezik külön BE/KI kapcsolóval, a bekapcsolása a hálózati dugasz bedugásával, a kikapcsolása pedig a hálózati dugasz leválasztásával történik.

- Ahhoz, hogy el lehessen kezdeni a hegesztési folyamatot, a készüléket üzemi hőmérsékletre kell hozni.

- A készülék bedugásakor a vörös LED világít = a készülék fűt. A hegesztési hőmérséklet elérése után a vörös LED kialszik, és a zöld LED világít. A készülék most üzemkész.





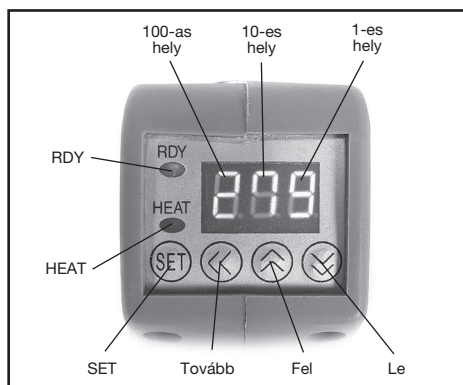
Modell: CR-ZRJQ-63T és CR-ZRJQ-110T

A készülék nem rendelkezik külön BE/KI kapcsolóval. Ha a hálózati dugasz összekapcsolásra kerül az elektromos hálózattal, a készülék automatikusan felfűt 279 °C-ra.

A kezelőmező segítségével a hőmérséklet 200 és 279 °C között szabadon szabályozható.

Egy adott hőmérséklet beállításához a következő lépések szerint járjon el.

1. Csatlakoztatott készülék mellett nyomja meg a SET gombot, most villog a hőmérséklet-kijelző első helye.
2. A Fel és a Le gombok segítségével most növelheti vagy csökkentheti az értéket.
3. Ha beállította az értéket, nyomja meg a Tovább gombot az érték következő helyének beállításához.
4. Ha elérte a kívánt értéket, a megerősítéshez nyomja meg újból a SET gombot.
5. Ha a vörös színű HEAT LED világít, a készülék fűt. Ha a zöld színű RDY LED világít, a kívánt hőmérséklet elérésére került és a készülék már nem fűt. Ha a vörös és a zöld LED váltakozva világít, a készülék közeledik a kívánt hőmérséklethez.



Figyelem: Az 1-es hely 0-9 és a 10-es 0-7 között állítható. A 100-as hely nem állítható!



MUNKAVÉGZÉSI TUDNIVALÓK



Ne feledje, hogy a fűtőlapp a készülék lekapcsolása után még nagyon sokáig forró marad.
FIGYELEM - ÉGÉSVESZÉLY!

ELŐKÉSZÜLET A HEGESZTÉSRE (T1 táblázat)

- A csővéget a T1 táblázat szerint sarkítsa le. A cső összekötő felületei megmunkálásának közvetlenül a hegesztés kezdete előtt kell történnie.
- A cső összekötő felületét a csőgyártó adatai szerint kell megmunkálni.
- A csővégen a bedugási mélységet l távolságba az 1. táblázat szerint kell elhelyezni.

d = Cső átmérője $\varnothing$, mm

b = Csősarkítás, mm

l = Bedugási mélység, mm

- A csőidomot belül zsírolószerezrel (pl. spiritusszal) illetve nem szárazó és nem színes papírral alaposan tisztítsa meg.

FIGYELEM - VEGYE FIGYELEMBE AZ IDŐJÁRÁSI BEHATÁSOKAT!

HEGESZTÉSI FOLYAMAT (4. ábra)

- Annak biztosítása érdekében, hogy a cső és a forma hegesztése megfelelően történjen, ami egyúttal biztosítja a közeg tökéletes átfolyását, a hegesztendő csővön jelölje be a T1. táblázatban szereplő adatok szerinti bedugási mélységet.

Példa:

Egy 20 mm külső csőátmérő 14 mm bedugási mélységet jelent.





- A csövet és a csőidomot folytonosan és tengelyirányban tolja a jelölésig a fűtőelemen felszerelt fűtőtűskére és -hüvelyre, és rögzítse.
- Most tartsa rögzítve a T2 – T4. táblázat szerinti felmelegítési idő időtartamára.

Megjegyzés: A cső és a karmantyú hideg állapotban nem tolható össze.

- A felmelegítési idő letelte után a csövet és a csőidomot hirtelen húzza le a fűtőtűskéről és -hüvelyről, és azonnal (a T2-T4. táblázatban levő átállítási időnek megfelelően) tolja össze elfordítás nélkül a jelölésig.
- Az összetolt kapcsolatot tartsa rögzítve a T2-T4. táblázat szerint, majd hagyja lehűlni.
- A hegesztett kapcsolatot csak a lehűlési idő letelte után szabad további áthelyezési munkák által igénybe venni.

A fűtőtűskét és -hüvelyt munka után nem szárazó papírral és esetleg spiritusszal meg kell tisztítani.



ÉGÉSI SÉRÜLÉSVESZÉLY! A készüléket előtte hagyja lehűlni!

A T1 – T4 táblázatra vonatkozó megjegyzés:

A táblázatban szereplő hegesztési paraméterek csak irányértékek, melyekre a ROTHENBERGER INDUSTRIAL nem vállal garanciát! Egyedi esetben feltétlenül be kell szerezni a cső- és sajtoltidom-gyártók anyagspecifikus megmunkálási paramétereit. A csöveket és formákat a helyi szakkereskedésében érheti el.

Egységek: mm = milliméter / s = másodperc / min. = perc

KARBANTARTÁS



KARBANTARTÁS ÉS ÁPOLÁS

- Mindig vegye figyelembe a biztonsági rendelkezéseket. A gépen végzett minden karbantartási munka előtt ki kell húzni a hálózati dugót a dugaszoló aljzatból.
- Ellenőrizze a fűtőtűske és -hüvely bevonatának esetleges sérüléseit. Sérülés esetén ezeket ki kell cserélni.
- Az anyagmaradványokat nem szárazó papírral és spiritusszal távolítsa el.
- A hálózati csatlakozó vezeték sérülése esetén azt egy speciális vezetékkel kell kicserélni.
- A készülék tisztításához ne használjon oldószertartalmú tisztítószert, mivel az a műanyag részek károsodását okozhatja.
- Ajánlatos a javításokat kizárólag szervizműhellyel vagy a gyártóval elvégeztetni.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK



- A kezelést, karbantartást és ápolást csak betanított személyzet végezheti az országban szokásos, a műanyagok hegesztésére vonatkozó előírások figyelembe vétele mellett.
- A készülék nyilvános vízellátó- és lefolyórendszerekhez nem használható. Az ilyen munkákat szaküzemre kell bízni.
- **FIGYELEM ÉGÉSVESZÉLY!** A fűtőelemen kb. 279°C-ig terjedő hőmérsékletek léphetnek fel.
- Ne használja a készüléket nedvesség esetén.
- A fűtőelemet csak biztos, működőképes állapotban használja.
- A továbbiakban vegye figyelembe a mellékelt biztonsági utasításokat.

ÚJRAHASZNOSÍTÁS



Ez a szimbólum arra utal, hogy ezt a terméket az alkalmazott elektromos és elektronikus készülékekre vonatkozó irányelv (2012/19/EU) és a nemzeti törvények szerint nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani. Ezt a terméket egy erre rendszeresített gyűjtőhelyre kell leadni. Például vissza lehet adni egy hasonló termék vásárlásakor, vagy le lehet adni egy elhasznált elektromos és elektronikus készülék újrafeldolgozására felhatalmazott gyűjtőhelyen. Az elhasznált elektromos és elektronikus készülékekben - káros hatással lehet a környezetre és az emberek egészségére. Ennek a terméknek a szakszerű megsemmisítése által ezen kívül Ön hozzájárul a természetes erőforrások effektív hasznosításához. Az elhasznált készülékek gyűjtőhelyeire vonatkozó információkat az önkormányzatnál, az ártalmatlanításért felelős közhivatalnál, az elhasznált elektromos és elektronikus készülékek ártalmatlanítására felhatalmazott helyeken vagy a szemétszállítónál szerezheti be.



Öryggisleiðbeiningar fyrir notkun múffusuðutækisins.



1. Hættulaus notkun vélarinnar næst einungis ef þið lesið notkunar- og öryggisleiðbeiningarnar og fylgið þeim.
2. Snertið aldrei heitt yfirborð múffusuðutækisins. Varúð – hætta á bruna! Við hitarann getur hitastigið orðið allt að 279°C.
3. Snerting við rafmagnsleiðslur er lífshættuleg og getur leitt til bruna.
4. Ef rafmagnssnúran skemmist eða fer í sundur við vinnuna skal ekki snerta snúrana heldur taka strax rafmagnsklóna úr innstungunni. Notið aldrei tækið með skemmdri rafmagnssnúru. Ef rafmagnssnúra tækisins er skemmd verður að láta framleiðandann, þjónustuaðila eða annan aðila með tilskilin réttindi skipta um hana til að koma í veg fyrir hættu.
5. Börn eða aðilar með skerta líkamlega getu, skyngetu eða andlega getu eða sem hafa ekki tilskylda reynslu og þekkingu mega alls ekki nota verkfærið. Börn mega ekki leika sér með tækið. Hreinsun og viðhald notanda mega börn ekki framkvæma.
6. Einungis starfsfólk með tilskilin réttindi má nota, framkvæma viðhald á og sjá um tækið og skal þá fylgja reglum viðkomandi lands varðandi suðu gerviefna.
7. Tækið má ekki nota í raka.
8. Notið hitarann einungis ef hann er öruggur og virkar sem skyldi.
9. Ofan á suðutenginguna má fyrst bæta öðrum lögum eftir að kólnunartíminn er liðinn.

Varúð! Verkfærið verður að setja á standinn þegar það er ekki í notkun.

ÚTSKÝRING Á TÁKNUM



= Notið hlífðargleraugu



= Notið hlífðarhanska



= Lesið notkunarleiðbeiningarnar



= Varúð, heitir hlutar



= Rafspenna

HEITI HLUTA (mynd 1)

Gerð CR-RJQ-40

1. Standur
3. Sexkantur SW6
4. Festingarbolti
5. Klossar
6. Rafmagnssnúra
7. Handfang
8. Hitaeinangrunarhlíf
9. Hitaplata

Gerð CR-RJQ-63

1. Standur
2. Borðskrúfstykki
3. Sexkantur SW6
4. Festingarbolti
5. Klossar
6. Rafmagnssnúra
7. Handfang
8. Hitaeinangrunarhlíf
9. Hitaplata

Gerð CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Standur
2. Borðskrúfstykki
3. Sexkantur SW6
4. Festingarbolti
5. Klossar
6. Rafmagnssnúra
7. Handfang
8. Hitaeinangrunarhlíf
9. Hitaplata
10. Stjórnborð
11. Viðbótarhandfang (aðeins gerð CR-ZRJQ-110T)

TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Gerð	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Málsþenna	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Afl	600 / 650 W~	800 / 870 W~	800 / 870 W~	1200 / 1300 W~
Tíðni	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~
Hitastig	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Þyngd	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Mál	340 x 122 x 50 mm	370 x 135 x 50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Hlífðarflokkur I

RAFMAGNSTENGING

Tengið einungis við 220/230 V einfasa riðstraum og þá fæðispennu sem gefin er upp á merkisþjaldi.
Verja verður rafrásina með 16 A öryggi.
Setjið tækið eingöngu í samband í innstungu með varnarleiðara. Einnig er mælt með því að setja upp lekastraumsrofa.

SAMSETNING (mynd 2)

Múffusuðutækið er sett á meðfylgjandi stand við notkun.



VARÚÐ! Gangið úr skugga um að vélin sé stöðug til að koma í veg fyrir bruna.

Til að vinna í sem bestri líkamsstöðu má festa múffusuðutækið lárétt sem og lóðrétt við meðfylgjandi borðskrúfstykki.
(Gerð CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

SAMSETNING VERKFÆRISINS (mynd 3)

- Til að festa viðeigandi klossa skal skrúfa sexkantskrúfuna úr klossahelmingunum, setja skrúfuna í gegnum klossahelminginn sem er ekki með neinn skrúfgang og í gegnum gatið í hitayfirborðinu, skrúfa svo hinn klossahelminginn á sexkantskrúfuna og festa skrúfuna með sexkanti í stærð SW6.
- Festið hinn klossahelminginn með festingarboltanum í viðeigandi gat.



VARÚÐ! Ef klossinn er ekki festur á næst verra hitayfirflæði og þar með verri suðuniðurstöður.

2

TÆKIÐ TEKIÐ Í NOTKUN

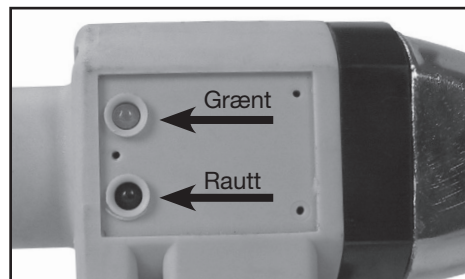


KVEIKT/SLÖKKT

Gerð CR-RJQ-40 og CR-RJQ-63

Tækið er ekki með sérstakan rofa til að kveikja/slökkva heldur er kveikt á tækinu með því að setja rafmagnsklóna í samband og slökkt á því með því að taka klóna úr sambandi.

- Til að hefja suðuna verður tækið að ná vinnsluhitastigi.
- Þegar búið er að setja tækið í samband logar rauða ljósdíóðan = tækið er heitt. Þegar suðuhitastiginu er náð slokknar rauða ljósdíóðan og græna ljósdíóðan logar. Nú er tækið tilbúið til notkunar.





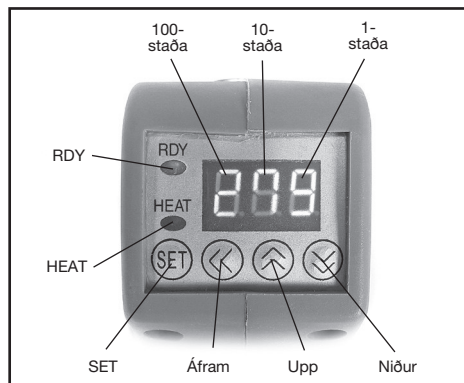
Gerð CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

Tækið er ekki með sérstakan rofa til að kveikja/slökkva. Ef rafmagnsklóin er sett í samband við rafmagn hitar tækið sig sjálfkrafa upp í 279 °C.

Með stjórnborðinu er hægt að stilla hitastigið frá 200 til 279 °C eftir þörfum.

Til að stilla tiltekið hitastig skal gera eftirfarandi:

1. Setjið tækið í samband við rafmagn og ýtið á takkann SET, þá blikkar fyrsti stafurinn í hitastiginu.
2. Með upp- og niður-tökkunum er nú hægt að hækka og lækka gildið.
3. Þegar búið er að stilla gildið skal ýta á hnappinn „Áfram“ til að stilla næsta staf gildisins.
4. Þegar búið er að stilla gildið sem óskað var eftir skal ýta aftur á takkann SET til að staðfesta.
5. Ef rauða ljósdíóðan HEAT logar hitnar tækið. Ef græna ljósdíóðan RDY logar er réttu hitastigi náð og tækið hitnar ekki meira. Ef rauðu og grænu ljósdíóðurnar blikka til skiptis nálgast tækið rétt hitastig.



Varúð: Í fyrstu stöðu á undan kommu má velja gildi frá 0–9 og í tugastöðunni frá 0–7. Stöðuna fyrir hundruð er ekki hægt að stilla!!



LEIÐBEININGAR FYRIR VINNUNA



Gætið þess að eftir að búið er að slökkva á tækinu er hitaplatan ennþá mjög lengi heit.
VARÚÐ - HÆTTA Á BRUNA!

UNDIRBÚNINGUR SUÐU (tafla T1)

- Rörendann á að sniðskera samkvæmt töflu T1. Vinna við samskeytayfirborð rörsins á að fara fram strax á undan suðunni.
- Samskeytayfirborð rörsins á að vinna samkvæmt leiðbeiningum röraframleiðandans.
- Setjið rörendann eins langt inn og samsvarar fjarlægð l samkvæmt töflu T1.

d =Rör Ø í mm

b =Rörsnið í mm

l =Innsetningardýpt í mm

- Hreinsa skal fittings vel að innan með fitulosandi efni (t.d. spíra) og pappír sem er ekki úr trefjaefni og ekki lítaður.

VARÚÐ – HAFIÐ VEDRUNARÁHRIF Í HUGA!

SUÐUFERLIÐ (mynd 4)

- Til að ganga úr skugga um að rörið og fittings séu rétt soðin saman og þannig náist sem best flæði efnisins skal merkja á rörinu sem á að logsjóða innsetningardýptina samkvæmt gögnunum úr töflu T1.

Dæmi:

Ef ytra þvermál rörsins er 20 mm þýðir það að innsetningardýpt l er 14 mm





- Ýta skal röri og fittings fljótt og áslægt að merkinu á klossunum á hitaplötunni.
- Haldið föstu meðan á hitunartíma stendur samkvæmt töflu T2–T4.

Ábending: Ekki má ýta rörinu í múffuna þegar þau eru köld.

- Þegar hitunartímanum er lokið skal rykkja röri og fittings úr klossunum og ýta þeim strax (viðeigandi umskiptingartími í töflu T2–T4) saman að merkingunni án þess að snúa.
- Haldið hlutunum sem var ýtt saman samkvæmt töflu T2–T4 föstum, og látið síðan kólna.
- Ofan á suðutenginguna má fyrst bæta öðrum lögum eftir að kólnunartíminn er liðinn.

Að verki loknu skal hreinsa klossana með pappír sem er ekki úr trefjaefni og hugsanlega spíra.



HÆTTA Á BRUNA! Látið tækið fyrst kólna!

Ábending varðandi töflu T1–T4:

Suðufæribreytur sem gefnar eru upp í töflunum eru einungis viðmiðunargildi sem ROTHENBERGER INDUSTRIAL tekur enga ábyrgð á. Í einstökum tilvikum á að sækja vinnslubreytur fyrir sérstök efni hjá framleiðanda rörsins og fittings. Rör og fittings fást hjá lagnaverslunum á hverjum stað.

Einingar: mm = millimetrar / s = sekúndur / min. = mínútur

VIÐHALD



VIÐHALD OG UMHIRÐA



- Farið alltaf eftir öryggisleiðbeiningum. Áður en byrjað er að vinna að viðhaldi skal taka klóna úr innstungunni.
- Athugið með skemmdir á húð klossanna. Ef um skemmdir er að ræða verður að skipta um þá.
- Efni sem er eftir skal fjarlægja með pappír sem er ekki úr trefjaefni og spíra.
- Ef rafmagnssnúran er skemmd verður að skipta henni út fyrir sérstaka rafmagnssnúru.
- Til að hreinsa tækið má ekki nota hreinsiefni sem inniheldur leysiefni, þar sem hlutar úr gerviefni geta skemmt.
- Mælt er með því að láta gera við tækið hjá þjónustuverkstæði eða framleiðanda.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR



- Einungis starfsfólk með tilskilin réttindi má nota, framkvæma viðhald á og sjá um tækið og skal þá fylgja reglum viðkomandi lands varðandi suðu gerviefna.
- Tækið má ekki nota til að vinna við opinber vatns- og fráveitukerfi. Þeirri vinnu skulu fagaðilar með tilskilin réttindi sinna.
- **VARÚÐ – HÆTTA Á BRUNA!** Við hitarann getur hitastigið orðið allt að 279°C.
- Tækið má ekki nota í raka.
- Notið hitarann einungis ef hann er öruggur og virkar sem skyldi.
- Farið að öðru leyti eftir meðfylgjandi öryggisleiðbeiningum.

ENDURVINNSLA



Þetta merki gefur til kynna að samkvæmt tilskipun um notuð raf- og rafeindatæki (2012/19/ESB) og landslögum má ekki henda vörinni með heimilissorpi. Fara verður með vöruna á viðeigandi söfnunarstöð. Til dæmis má skila vörinni við kaup á svipaðri vöru eða fara með hana á viðurkennda söfnunarstöð fyrir endurvinnslu á raf- og rafeindatækjum. Ef gömul tæki eru ekki meðhöndluð á réttan hátt geta hugsanlega hættuleg efni, sem oft er að finna í gömlum raf- og rafeindatækjum, haft neikvæð áhrif á umhverfið og heilsu manna. Ef vörinni er fargað á réttan hátt hjálpið þið að auki til við að nýta náttúruauðlindir sem best. Upplýsingar um söfnunarstöðvar fyrir gömul raftæki fáið þið hjá bæjaryfirvöldum, opinberri úrgangsméðhöndlunarstöð, viðurkenndri stöð fyrir förgun raf- og rafeindatækja og sorphirðuaðilum.



Avvertenze per la sicurezza aggiuntive per l'uso del polifusore.



1. Lavorare con la macchina senza pericolo sarà possibile solo se leggerete le Istruzioni per l'uso e le Avvertenze per la sicurezza e se rispetterete le istruzioni contenute in esse.
2. Non toccare mai le superfici calde del polifusore. Attenzione - pericolo di ustioni! L'elemento riscaldante può raggiungere temperature fino a circa 279°C.
3. Il contatto con conduttori elettrici comporta pericolo di morte oppure può provocare incendi.
4. Se durante il lavoro il cavo di alimentazione viene danneggiato o troncato, non toccatelo, ma scollegate subito la spina dalla presa di corrente. Non utilizzate mai l'apparecchio con il cavo di alimentazione danneggiato. Se il cavo di allacciamento di questo apparecchio è danneggiato, deve essere sostituito dal costruttore dell'apparecchio, dal suo servizio tecnico assistenza clienti o da personale con qualifica analoga, onde evitare rischi.
5. Non è consentito in nessun caso l'uso di questo apparecchio da parte di bambini o di persone con capacità fisiche, sensoriali o mentali ridotte o che non hanno dimestichezza e/o conoscenza dell'apparecchio stesso. I bambini non possono giocare con l'apparecchio. La pulizia e la manutenzione a cura dell'utilizzatore non devono essere eseguite dai bambini.
6. Le operazioni di azionamento, manutenzione e cura dell'apparecchio devono essere eseguite esclusivamente da personale autorizzato nel rispetto delle norme locali vigenti in merito alla saldatura di materie plastiche.
7. Non utilizzate l'apparecchio in ambienti umidi.
8. Utilizzate l'elemento riscaldante solo se in condizioni operative sicure e funzionali.
9. Il giunto saldato è sollecitabile per ulteriori lavori di posa solo al termine del tempo di raffreddamento.

Attenzione! Questo utensile deve essere collocato sul relativo cavalletto di supporto quando non viene utilizzato.

SPIEGAZIONE DEI SIMBOLI



= Indossare occhiali protettivi



= Indossare guanti protettivi



= Leggere le istruzioni per l'uso



= Attenzione, parti molto calde



= Tensione elettrica

DENOMINAZIONE DELLE PARTI (l'illustrazione 1)

Modello CR-RJQ-40

1. Supporto porta saldatore
3. Chiave a brugola SW6
4. Perno di fissaggio
5. Matrici di fusione
6. Cavo di alimentazione
7. Impugnatura
8. Scudo termoisolante
9. Piastra riscaldante

Modello CR-RJQ-63

1. Supporto porta saldatore
2. Morsa da banco
3. Chiave a brugola SW6
4. Perno di fissaggio
5. Matrici di fusione
6. Cavo di alimentazione
7. Impugnatura
8. Scudo termoisolante
9. Piastra riscaldante

Mod. CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Supporto porta saldatore
2. Morsa da banco
3. Chiave a brugola SW6
4. Perno di fissaggio
5. Matrici di fusione
6. Cavo di alimentazione
7. Impugnatura
8. Scudo termoisolante
9. Piastra riscaldante
10. Display di controllo
11. Impugnatura supplementare (Mod. CR-ZRJQ-110T)

SPECIFICHE TECNICHE

Mod.	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Tensione nominale	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Potenza	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frequenza	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatura	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Peso	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensioni	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Classe di protezione I

ALLACCIAMENTO RETE

Collegare l'apparecchio esclusivamente alla corrente alternata monofase e alla tensione di rete indicata sulla targhetta del modello. Il circuito elettrico deve essere protetto da un fusibile da 16 A. Collegare l'apparecchio solo a prese di corrente munite di conduttore di protezione. Si raccomanda inoltre di installare un interruttore di sicurezza per correnti di guasto.

Montaggio (l'illustrazione 2)

Durante il funzionamento, il polifusore viene inserito nel cavalletto di supporto fornito in dotazione.



ATTENZIONE! Garantire sempre una posizione stabile dell'apparecchio per evitare ustioni.

Per lavorare ergonomicamente, il polifusore può essere montato sia orizzontalmente che verticalmente sulla morsa da banco fornita in dotazione.
(Mod. CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

Montaggio dell'utensile (l'illustrazione 3)

Per montare le matrici di fusione, svitate la vite ad esagono cavo dalla coppia di matrici, inserite la vite attraverso la matrice priva di filettatura e attraverso il foro entro la piastra riscaldante, quindi avvitate l'altra matrice sulla vite ad esagono cavo stringendo con la chiave a brugola SW6.

- In quest'ultima fase, tenete ferma la seconda coppia di matrici nel foro previsto, aiutandovi con il perno di fissaggio, evitando torsioni.



ATTENZIONE! In caso di matrici di fusione non correttamente fissate, si avrà una - scadente convezione termica ed uno - scadente risultato di saldatura.

MESSA IN FUNZIONE

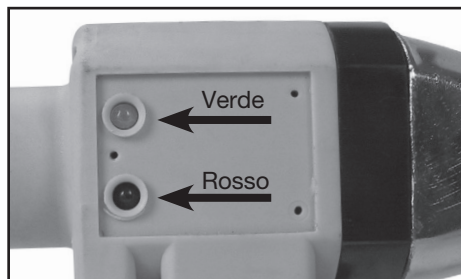


Accensione / spegnimento

Mod. CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

L'apparecchio non è dotato di interruttore ON/OFF indipendente, ma si accende e si spegne rispettivamente inserendo e scollegando la spina nella/dalla presa elettrica.

- Per iniziare la saldatura, è necessario portare l'apparecchio alla temperatura d'esercizio.
- All'accensione dell'apparecchio, si accende il LED rosso, indicante che l'apparecchio si sta riscaldando. Al raggiungimento della temperatura di saldatura, il LED rosso si spegne e si accende il LED verde. L'apparecchio è ora pronto all'uso.





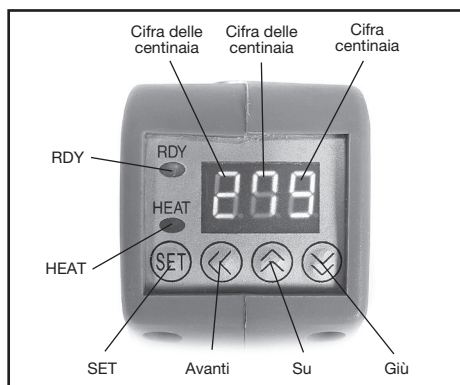
Mod. CR-ZRJQ-63T und CR-ZRJQ-110T

L'apparecchio non è dotato di interruttore ON/OFF indipendente. Collegando la spina all'alimentazione elettrica, l'apparecchio si riscalda automaticamente alla temperatura di 279 °C.

Sul display di controllo è possibile regolare liberamente la temperatura tra 200 e 279 °C.

Per impostare una determinata temperatura, procedete come segue.

1. Dopo aver collegato l'apparecchio, premete il tasto SET, nell'indicatore di temperatura lampeggia la prima cifra delle unità.
2. Aumentate o diminuite il valore mediante i tasti Su e Giù.
3. Dopo aver impostato il valore desiderato, premete Avanti per regolare la cifra successiva.
4. Dopo aver raggiunto il valore desiderato, per confermare premete di nuovo il tasto SET.
5. L'accensione del LED rosso HEAT indica che l'apparecchio si sta riscaldando. Quando si accende il LED verde RDY significa che è stata raggiunta la temperatura impostata e l'apparecchio non è più in fase di riscaldamento. Se si accendono in modo alterno entrambi i LED rosso e verde, significa che l'apparecchio è vicino alla temperatura desiderata.



Attenzione: Le unità sono regolabili da 0 a 9 e le decine da 0 a 7. Le centinaia non sono regolabili!



AVVERTENZE PER IL LAVORO



Fate attenzione alla piastra riscaldante, che resta calda ancora molto tempo dopo lo spegnimento dell'apparecchio.

ATTENZIONE - PERICOLO DI USTIONI!

Preparativi per la saldatura (Tabella T1)

- L'estremità del tubo deve essere posizionata secondo la tabella 1. La preparazione della superficie di giunzione del tubo deve avvenire immediatamente prima dell'inizio della saldatura.
- La superficie di giunzione del tubo deve essere preparata secondo le indicazioni del produttore del tubo.
- Sull'estremità del tubo deve essere riportata la profondità di inserimento I indicata nella tabella 1.

d = Diametro del tubo $\varnothing$ mm

b = Smusso mm

I = Profondità d'inserimento mm

- Il raccordo preformato deve essere ripulito accuratamente all'interno con un prodotto sgrassante (ad es. spirito) e carta non filamentosa e non colorata.

ATTENZIONE - CONSIDERARE L'INFLUSSO DELLE CONDIZIONI ATMOSFERICHE!

Saldatura (l'illustrazione 4)

- Per essere certi che il tubo ed il raccordo preformato vengano sigillati correttamente e sia in questo modo garantito un flusso ottimale della sostanza, segnate sul tubo da saldare la profondità d'inserimento in base ai dati riportati nella tabella 1.

Esempio:

Un diametro esterno del tubo di 20 mm corrisponde ad una profondità d'inserimento I di 14 mm





- Inserite e fissate in posizione assiale il tubo e il raccordo preformato da saldare fino al contrassegno sulle matrici di fusione maschio e femmina montata sulla piastra riscaldante.
- Quindi attendete che trascorra il tempo di riscaldamento indicato nella tabella 2-4 tenendo i pezzi fissati.

Avvertenza: Il tubo e il raccordo non possono essere inseriti l'uno nell'altro quando sono freddi.

- Al termine del tempo di riscaldamento, estraete il tubo e il raccordo preformato con movimenti a scatto dalle matrici di fusione maschio e femmina ed inseriteli subito l'uno dentro l'altro (tempo di riposizionamento come da tabella 2-4) fino al contrassegno senza torsioni.
- Tenete fissato il giunto così saldato secondo la tabella 2-4, quindi lasciatelo raffreddare.
- Il giunto saldato è sollecitabile per ulteriori lavori di posa solo al termine del tempo di raffreddamento.

Dopo ogni processo di saldatura, le matrici di fusione maschio e femmina devono essere ripulite con carta non filamentosa ed eventualmente spirito.



PERICOLO DI USTIONI!! Lasciare prima raffreddare l'apparecchio!

Avvertenza per tabella T1 - T4:

I parametri di saldatura riportati nelle tabelle sono valori puramente indicativi per i quali ROTHENBERGER INDUSTRIAL non fornisce alcuna garanzia!

Per ogni singolo caso è indispensabile procurarsi i parametri di lavorazione specifici dei materiali impiegati forniti dal produttore del tubo e del raccordo preformato.

I tubi e i raccordi preformati sono reperibili presso i rivenditori locali di impianti specializzati.

Unità: mm = millimetri / s = secondi / min. = minuti

MANUTENZIONE



MANUTENZIONE E CURA

- Rispettare sempre le avvertenze per la sicurezza. Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, staccare prima la spina dalla presa di corrente.
- Controllare l'integrità delle matrici di fusione. In caso di danni, è necessario sostituirle.
- Rimuovere i residui di materiale con una carta non filamentosa e spirito.
- In caso di cavo di alimentazione danneggiato, questo deve essere sostituito solo con un cavo speciale.
- Per la pulizia dell'apparecchio, non utilizzare detergenti contenenti solventi, in quanto potrebbero danneggiare le parti in plastica.
- Si consiglia di far eseguire le riparazioni esclusivamente da un'officina di assistenza o dal produttore.



Norme di sicurezza



Le operazioni di azionamento, manutenzione e cura dell'apparecchio devono essere eseguite esclusivamente da personale autorizzato nel rispetto delle norme locali vigenti in merito alla saldatura di materie plastiche.

- L'apparecchio non deve essere utilizzato per lavori su sistemi pubblici di rifornimento e smaltimento idrico. Questo tipo di lavori deve essere eseguito da un'azienda d'impianti specializzata.
- **ATTENZIONE - PERICOLO DI USTIONI!!** L'elemento riscaldante può raggiungere temperature fino a circa 279°C.
- Non utilizzate l'apparecchio in ambienti umidi.
- Utilizzate l'elemento riscaldante solo se in condizioni operative sicure e funzionali.
- Rispettate inoltre le avvertenze per la sicurezza riportate in questo manuale.

RICICLAGGIO



Questo simbolo indica che, in conformità alla direttiva sugli apparecchi elettrici ed elettronici usati (2012/19/CE) ed alle leggi nazionali, questo prodotto non deve essere smaltito insieme ai rifiuti domestici. Questo prodotto deve essere conferito ad un centro di raccolta preposto. Questo, ad esempio, può essere fatto restituendolo in occasione dell'acquisto di un prodotto simile oppure consegnandolo ad un centro di raccolta autorizzato per apparecchi elettrici ed elettronici dismessi. A causa delle sostanze potenzialmente pericolose che sono spesso contenute nei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche usate, lo smaltimento inappropriato di apparecchi usati può avere effetti negativi sull'ambiente e sulla salute umana. Lo smaltimento appropriato di questo prodotto contribuisce inoltre ad uno sfruttamento efficiente delle risorse naturali. Si possono richiedere informazioni sui centri di raccolta per apparecchi usati all'amministrazione comunale, all'ente di diritto pubblico incaricato dello smaltimento, a un ente autorizzato allo smaltimento di apparecchiature elettriche ed elettroniche usate oppure all'ente per la nettezza urbana.



Movų suvirinimo prietaiso naudojimui taikomi saugos nurodymai.



1. Nepavojingai dirbti su mašina galite tik perskaitę naudojimo instrukciją bei saugos nurodymus ir laikydamiesi pateiktų instrukcijų.
2. Niekada nelieskite karštų movų suvirinimo prietaiso paviršių. Dėmesio – galite nusideginti! Kaitinamojo elemento temperatūra gali pasiekti apie 279°C.
3. Susilietus su elektros laidais, kyla pavojus gyvybei arba gali kilti gaisras.
4. Jei dirbant pažeidžiamas arba nutraukiamas tinklo jungiamasis laidas, jo nelieskite ir iš kištukinio lizdo iš karto ištraukite tinklo kištuką. Niekada nenaudokite prietaiso, jei jo laidas pažeistas. Jei prietaiso tinklo jungiamasis laidas pažeistas, kad būtų galima išvengti žalos, jį turi pakeisti gamintojas, jo klientų aptarnavimo centras arba panašiai kvalifikuotas asmuo.
5. Šio įrankio jokių būdu negali naudoti vaikai arba asmenys, kurių fiziniai, jutikliniai arba protiniai gebėjimai yra riboti ir kurie neturi patirties ir (arba) reikiamų žinių. Vaikams draudžiama žaisti su prietaisu. Valymo ir naudotojo atliekamos techninės priežiūros darbų negali atlikti vaikai.
6. Naudoti prietaisą, atlikti jo techninę ir kitą priežiūrą gali tik išmokyti darbuotojai, laikydamiesi šalyje taikomų nuostatų dėl plastikų suvirinimo.
7. Nenaudokite prietaiso drėgmėje.
8. Kaitinamąjį elementą naudokite tik jei jis yra saugus ir funkcionalus.
9. Tolesnius instaliacijos darbus su suvirinta jungtimi galima atlikti tik praėjus atvėsimo laikotarpiui.

Dėmesio! Nenaudojamą įrankį reikia padėti ant jam skirtos stovo.

ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS



= nešiokite apsauginius akinius



= mūvėkite apsaugines pirštines



= perskaitykite naudojimo instrukciją



= dėmesio – karštos dalys



= elektrinė įtampa

DALI NIS SURINKIMAS(1 pav.)



Modelis CR-RJQ-40

1. Stovas
3. „Inbus“ raktas SW6
4. Laikomasis kaištis
5. Kaitinamosios šerdys
6. Tinklo laidas
7. Rankena
8. Izoliacinis apsaugos nuo karščio skydas
9. Kaitinamoji plokštelė

Modelis CR-RJQ-63

1. Stovas
2. Stalinis spaustuvus
3. „Inbus“ raktas SW6
4. Laikomasis kaištis
5. Kaitinamosios šerdys
6. Tinklo laidas
7. Rankena
8. Izoliacinis apsaugos nuo karščio skydas
9. Kaitinamoji plokštelė

Modelis CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Stovas
2. Stalinis spaustuvus
3. „Inbus“ raktas SW6
4. Laikomasis kaištis
5. Kaitinamosios šerdys
6. Tinklo laidas
7. Rankena
8. Izoliacinis apsaugos nuo karščio skydas
9. Kaitinamoji plokštelė
10. Valdymo skydas
11. Papildoma rankenėlė (Modelis CR-ZRJQ-110T)

TECHNINIAI DUOMENYS

Modelis	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Tinklo įtampa	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Galingumas	600 / 650 W~	800 / 870 W~	800 / 870 W~	1200 / 1300 W~
Dažnis	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~
Temperatūra	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Svoris	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Išmatavimai	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



I apsaugos klasė

MAITINIMO ŠALTINIS

Prietaisąjunkite tik prie vienfazio 220/230 V kintamos srovės skydelyje nurodytos įtampos tinklo.

Grandinė turi būti apsaugota 16 A saugikliu.

Junkite prietaisą tik prie kištukinių lizdų su apsauginiu laidu. Rekomenduojame papildomai įrengti nebalanso srovės apsauginį įtaisą.

SURINKIMAS(2 pav.)

Veikiantis movų suvirinimo prietaisas įstatomas į pakuotėje pateiktą stovą.



DĖMESIO! Siekdami išvengti nudegimų pasirūpinkite, kad mašina visada stovėtų stabiliai.

Kad būtų galima dirbti ergonomiškai, movų suvirinimo prietaisą, naudojant pakuotėje pateiktą stalinį spaustuvą, galima pritvirtinti horizontaliai arba vertikaliai.

(MofrisCR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

SURINKIMAS(3 pav.)

-Norėdami montuoti atitinkamas kaitinamąsias šerdis, išsukite „Inbus“ varžtą iš šerdžių pusių, perkiškite varžtą per šerdies pusę, kurioje nėra sriegių ir per kaitinamojo paviršiaus skylę, tada užsukite antrąją šerdies pusę ant „Inbus“ varžto ir prisukite varžtą „Inbus“ raktu SW6.

- Tai darydami, antrąją šerdies pusę atitinkamoje skylėje laikykite laikomuoju kaiščiu, kad šerdis nepersisuktų.



DĖMESIO! Nepriveržus kaitinamosios šerdies prasčiau perduodama šiluma, todėl prastėja suvirinimo rezultatas.

EKSPLOATAVIMO PRADŽIA



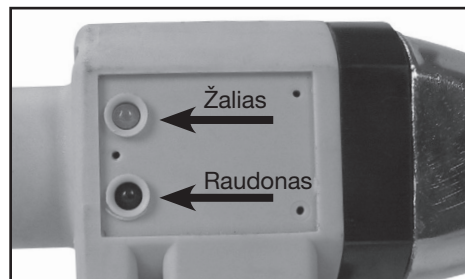
Įjungimas ir išjungimas

Modelis CR-RJQ-40 ir CR-RJQ-63

Prietaise neįrengtas atskiras įjungimo ir išjungimo jungiklis; prietaisą įjungiamas įkišant tinklo kištuką į kištukinį lizdą, o išjungiamas – jį ištraukiant iš kištukinio lizdo.

Norint pradėti suvirinti, prietaisą reikia įkaitinti iki darbinės temperatūros.

Įkišus prietaiso tinklo kištuką į kištukinį lizdą, šviečia raudonas šviesos diodas = prietaisas kaista. Pasiekus suvirinimo temperatūrą, raudonas šviesos diodas užgesa ir šviečia žalias šviesos diodas. Dabar prietaisas parengtas naudoti.





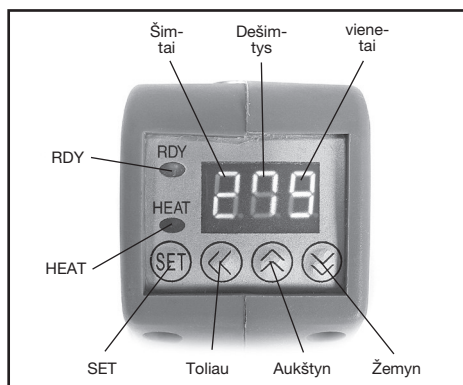
Modelis CR-ZRJQ-63T ir CR-ZRJQ-110T

Prietaise neįrengtas atskiras įjungimo ir išjungimo jungiklis. Prijungus tinklo kištuką prie elektros tinklo, prietaisas automatiškai kaista iki 279 °C.

Naudojant valdymo skydą, temperatūrą galima laisvai reguliuoti nuo 200 iki 279 °C.

Norėdami nustatyti tam tikrą temperatūrą, atlikite toliau nurodytus veiksmus.

1. Spauskite prie tinklo prijungto prietaiso mygtuką SET („Nustatyti“); ima mirksėti pirmasis temperatūros indikatorius skaitmuo.
2. Mygtukais „Aukštyn“ ir „Žemyn“ galite didinti arba mažinti reikšmę.
3. Nustatę reikšmę, norėdami pereiti prie kito reikšmės skaitmens, spauskite mygtuką Toliau.
4. Nustatę pageidaujamą reikšmę, norėdami ją patvirtinti, spauskite mygtuką SET („Nustatyti“) dar kartą.
5. Jei šviečia raudonas šviesos diodas HEAT, prietaisas kaista. Jei šviečia žalias šviesos diodas RDY, pageidaujama temperatūra pasiekta ir prietaisas nebekaista. Jei pakaitomis šviečia raudonas ir žalias šviesos diodai, prietaisas netrukus įkais iki pageidaujamos temperatūros.



Dėmesio: iš vienetų galima pasirinkti skaitmenis nuo 0 iki 9, iš dešimčių – skaitmenis nuo 0 iki 7. Šimtų nustatyti negalima!!



DARBO NURODYMAI



**Atkreipkite dėmesį į tai, kad, išjungus prietaisą, kaitinamoji plokštelė dar labai ilgai lieka karšta.
DĖMESIO – PAVOJUS NUSIDĖGINTI!**



PASIRENGIMAS SUVIRINIMUI (Lentelė T1)

- Vamzdžio galas yra nuožulnus pagal lentelę T1. Apdirbti vamzdžio jungties paviršius reikia prieš pat pradėdant suvirinti.
- Vamzdžio jungties paviršius reikia apdirbti laikantis vamzdžio gamintojo nurodymų.
- Ant vamzdžio galo l atstumu pagal 1 lentelę pažymėkite įkišimo gylį.

d = Vamzdžių diameteras Ø mm
b = Nuožulnumas mm
l = Einstecktiefe in mm

-Jungiamosios detalės vidų reikia kruopščiai išvalyti riebalų tirpinimo priemone (pvz., spiritu), taip pat nesisipūkuojančiu ir nedažytu popieriumi.

DĖMESIO – ATSIŽVELKITE Į ORO ŠALYGŲ POVEIKĮ!

SURINKIMAS(4 pav.)

-Siekdami užtikrinti, kad vamzdis ir jungiamoji detalė būtų tinkamai suvirinti ir būtų užtikrintas optimalus medžiagos pratekėjimas, ant vamzdžio, kurį norite suvirinti, atsižvelgdami į 1 lentelėje pateiktus duomenis, pažymėkite įkišimo gylį.

Pavyzdys

Jei išorinis vamzdžio skersmuo yra 20 mm, l įkišimo gylis turi būti 14 mm





-Vamzdį ir jungiamąją detalę ašinėje padėtyje sparčiai užstumkite iki žymės ant prie kaitinamojo elemento pritvirtintos kaitinamosios šerdies ir įvorės ir užfiksuokite.

-Tada užfiksuotus juos laikykite 2–4 lentelėse nurodytą įšilimo trukmę.

Pastaba: šaltų vamzdžių ir movų įkišti vieną į kitą negalima.

-Praėjus įšilimo trukmei, vamzdį ir jungiamąją detalę staigiu judesiu nutraukite nuo kaitinamosios šerdies ir įvorės ir nepasukdami iš karto (per 2–4 lentelėse nurodytą atitinkamą perkėlimo laikotarpį) sustumkite iki žymės.

-Sustumtą jungtį laikykite užfiksuotą tiek, kiek nurodyta 2–4 lentelėse, tada palikite atvėsti.

-Tolimesnius instaliacijos darbus su suvirinta jungtimi galima atlikti tik praėjus atvėsimo laikotarpiui.

Baigus darbus, kaitinamosios šerdies ir įvorės nereikėtų valyti besipūkuojančiu popieriumi ar spiritu.



PAVOJUS NUSIDEGINTI! Pirma palaukite, kol prietaisas atvės!

Su 1–4 lentelėmis susijusi pastaba

Lentelėse nurodyti suvirinimo parametrai yra tik orientaciniai; už juos ROTHENBERGER INDUSTRIAL garantijos neprisima!

Konkrečiu atveju būtina sužinoti vamzdžio ir jungiamosios dalies gamintojo nurodytus su medžiaga susijusius apdirbimo parametrus.

Vamzdžių ir jungiamųjų dalių galite įsigyti vietos specializuotose instaliacijos įrenginių parduotuvėse.

Vienetai: mm = milimetrai / s = sekundės / min. = minutės

TECHNINĖ PRIEŽIŪRA



Techninė ir kita priežiūra

Visada laikykitės saugos nurodymų. Prieš pradėdami bet kokius techninės priežiūros darbus, iš kištukinio lizdo ištraukite tinklo kištuką.

-Patikrinkite, ar nepažeista kaitinamosios šerdies ir įvorės danga. Jei ji pažeista, dalis reikia pakeisti.

-Medžiagos liekanas pašalinkite nesipūkuojančiu popieriumi ir spiritu.

-Pažeistas tinklo jungiamasis laidas turi būti pakeistas specialiu laidu.

-Įrengimą negalima valyti skysčiais, kurių sudėtyje yra tirpiklių, kad nesugadinti plastikinių detalių.

-Remonto darbus patartina pavesti techninės priežiūros dirbtuvėms arba gamintojui.



SAUGOS TAISYKLĖS



-Naudoti prietaisą, atlikti jo techninę ir kitą priežiūrą gali tik išmokyti darbuotojai, laikymiesi šalyje taikomų nuostatų dėl plastikų suvirinimo.

-Nenaudokite prietaiso darbams su viešosiomis vandens tiekimo ir šalinimo sistemomis. Tokius darbus turi atlikti specializuotos instaliavimo įmonės.

-**DĖMESIO – PAVOJUS NUSIDEGINTI!** Kaitinamojo elemento temperatūra gali pasiekti apie 279°C.

-Nenaudokite prietaiso drėgmėje.

-Kaitinamąjį elementą naudokite tik jei jis yra saugus ir funkcionalus.

-Taip pat atkreipkite dėmesį į pateiktus saugos nurodymus.

PERDIRBIMAS



Šis simbolis rodo, kad produktas pagal Direktyvą dėl elektros ir elektronikos įrangos atliekų (2012/19/ES) ir nacionalinės teisės aktus negali būti išmetamas kartu su buitinėmis atliekomis. Šį produktą reikia atiduoti į tam skirtą surinkimo punktą. Jį galima atiduoti perkant panašų produktą arba į tam leidimą turintį surinkimo punktą elektros ir elektronikos įrangos perdirbimui. Netinkamas elgesys su įrangos atliekomis dėl galimai pavojingų medžiagų, kurių dažnai yra elektros ir elektronikos įrangos atliekose, gali turėti neigiamą poveikį aplinkai ir žmonių sveikatai. Tinkamas šio produkto šalinimas prisideda prie efektyvaus gamtos išteklių naudojimo. Informaciją apie įrangos atliekų surinkimo punktus gausite miesto savivaldybėje, viešojoje atliekų šalinimo įmonėje, įgaliotame elektros ir elektronikos įrangos atliekų šalinimo punkte arba savo šukšlių išvežimo įmonėje.





Uzmavu metināšanas iekārtas lietošanas drošības noteikumi.



1. Droši strādāt ar ierīci varēsiet tikai tad, ja pilnībā izlasīsit lietošanas instrukciju un drošības noteikumus un ievērosiet to norādījumus.
2. Nekad neaiztieciot karstās uzmavu metināšanas iekārtas virsmu. Uzmanību apdegumu risks! Temperatūra uz sildelementiem var sasniegt aptuveni 279°C.
3. Kontakts ar elektrības vadu ir dzīvībai bīstams vai arī radīt apdegumus.
4. Ja darba laikā tiek bojāts vai pārrauts elektrotīkla pieslēguma vads, nepieskarieties tam un nekavējoties atvienojiet kontaktdakšu no elektrotīkla. Nekad neliešiet ierīci, ja ir bojāts vads. Kad šīs ierīces elektrotīkla pieslēguma vads tiek sabojāts, ražotājs vai kvalificētai personai šis vads ir jāaizvada, lai izvairītos no riskiem.
5. Šo rīku nekādā gadījumā nedrīkst lietot bērni vai personas ar ierobežotām psihiskām, maņu vai garīgām spējām, vai personas bez pieredzes un iemaņām. Bērni nedrīkst spēlēties ar ierīci. Tīrīšanu un lietotāja apkopi nedrīkst veikt bērni.
6. Apkopi uzraudzībā drīkst veikt tikai norādītais personāls, ievērojot katrā valstī pieņemtos noteikumus par plastmasas vielu metināšanu.
7. Neizmantojiet ierīci mitrās vietās.
8. Sildelementus izmantojiet tikai drošā, funkcionējošā stāvoklī.
9. Metināšanas savienojumus tālākam apstrādes darbam drīkst izmantot tikai pēc atdzišanas laika.

Uzmanību! Šī ierīce ir jānovieto uz tā statīva, kad to neizmanto.

APZĪMĒJUMU SKAIDROJUMS



= Lietojiet aizsargbrilles.



= Jānēsā aizsargcimdi



= Izlasiet lietošanas instrukciju



= Uzmanību, karstas detaļas



= Elektriskais spriegums

SASTAVDAĻU APZĪMĒJUMI (1. attēls)

Modelis CR-RJQ-40

1. Statīvs
3. Uzgriežņatslēga SW6
4. Atbalsta tapas
5. Sildīšanas tapņi
6. Vads
7. Rokturis
8. Siltuma- izolācijas plāksne
9. Siltuma plāksne

Modelis CR-RJQ-63

1. Statīvs
2. Galda skrūvspīles
3. Uzgriežņatslēga SW6
4. Atbalsta tapas
5. Sildīšanas tapņi
6. Vads
7. Rokturis
8. Siltuma- izolācijas plāksne
9. Siltuma plāksne

Modelis CR-ZRJQ-63T un CR-ZRJQ-110T

1. Statīvs
2. Galda skrūvspīles
3. Uzgriežņatslēga SW6
4. Atbalsta tapas
5. Sildīšanas tapņi
6. Vads
7. Rokturis
8. Siltuma- izolācijas plāksne
9. Siltuma plāksne
10. Darbības lauks
11. Papildus rokturis (tikai CR-ZRJQ-110T modelim)

TEHNISKIE DATI

Modelis	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nominālais spriegums	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Nominālais spriegums	600 / 650 W~	800 / 870 W~	800 / 870 W~	1200 / 1300 W~
Frekvence	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatūra	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Svars	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Izmēri	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



I drošības klase



ELEKTROTĪKLA PIESLĒGUMS

Pieslēgt tikai pie 220/230 V vienfāzes maiņstrāvas un uz raksturlielumu plāksnes norādītajā elektrotīkla spriegumā. Elektriskajai ķēdei jābūt nodrošinātai ar 16 A drošinātāju. Ierīci tikai pieslēgt saņemtam rozetēm. Pie tam tiek ieteikts ierīkot drošības ierīci pret netieša bojājuma strāvu.

MONTĀŽA (2. attēls)

Uzmavu metināšanas ierīci iespraust piegādes komplektācijā ietvertajā statīvā.



UZMANĪBU! Vienmēr gādājiet, lai ierīce atrastos drošā stāvoklī, lai novērstu apdegumus.

Ergonomiskam darbam uzmavu metināšanas iekārtu ir iespējams montēt gan vertikāli, gan horizontāli uz galda skrūvspīlēm. (Modelis CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

MONTĀŽA (3. attēls)

- Atbilstošā sildīšanas tapņa montēšanai pieskrūvējiet uzgriežņskrūves no tapņu pusēm, spraudiet skrūvi cauri tapņa pusei un cauri cauruma siltuma virsmā (tam nav vajadzīgs spēks), tad pieskrūvējiet divas tapņa puses uzgriežņskrūvē un stingri pievelciet skrūves, izmantojot uzgriežņatslēgu SW6.
- Turklāt stingri turiet ar atbalsta tapu divas tapņa puses tam paredzētajā caurumā pret pārgriešanos.



UZMANĪBU! Nepievilkta sildīšanas tapnim var rasties slikta siltuma pāreja un līdz arī slikts metināšanas rezultāts.

DARBA UZSAKŠANA

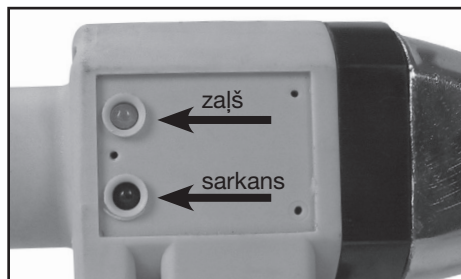


IESLĒGŠANA UN IZSLĒGŠANA

Modelis CR-RJQ-40 un CR-RJQ-63

Ierīcei nav atsevišķs ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis, ierīci ieslēdz, iespraužot kontaktdakšu elektrotīklā, un izslēdz, izņemot kontaktdakšu.

- Lai sāktu metināšanas darbus, ierīcei jābūt sasniegtai darba temperatūrai.
- Ja iespraustā ierīcē mirgo sarkanais LED = ierīce silst Sarkanais LED, sasniedzot metināšanas temperatūru, izdziest un zaļais LED iemirdzas. Ierīce ir darbības kārtībā.





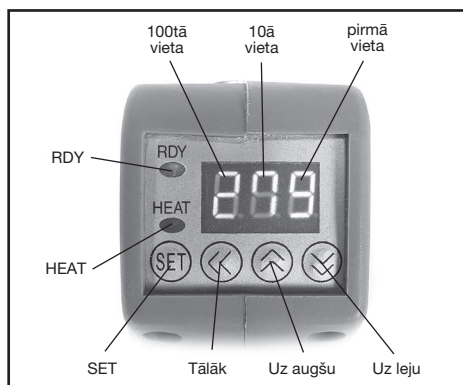
Modelis CR-ZRJQ-63T un CR-ZRJQ-110T

Ierīcei nav atsevišķa ieslēgšanas/izslēgšanas slēdža. Ja tīkla kontaktdakšu savieno ar sprieguma tīklu, ierīce automātiski uzsilst līdz 279 °C.

Darbibas lauka dēļ ir iespējams noregulēt temperatūru starp 200 un 279 °C.

Lai iestatītu noteiktu temperatūru, rīkojieties šādi:

1. Pie piespraustas ierīces spiediet taustiņu SET, mirgos pirmā temperatūras paziņojuma vieta.
2. Ar uz augšu un uz leju taustiņu ir iespējams palielināt vai samazināt vērtību.
3. Kad vērtība ir iestatīta, spiediet pogu Tālāk, lai iestatītu nākošo vērtības vietu.
4. Kad vēlamā temperatūra ir sasniegta, lai apstiprinātu, atkārtoti spiediet taustiņu SET.
5. Ja mirgo sarkanā HEAT LED, tad ierīce silst. Ja mirgo zaļā RDY LED, tad, vēlamā temperatūra ir sasniegta un ierīce vairs nesilst. Ja uz maiņām mirgo gan sarkanā, gan zaļā LED, tad ierīce tuvojas vēlamai temperatūrai.



Uzmanību: Pirmo vietu var iestatīt no 0-9 un desmito no 0-7. 100tā vieta nav pārregulējama!



DARBA NORĀDĪJUMI



**Nemiet vērā, ka siltuma plāksne pēc ierīces izslēgšanas kādu laiku var būt vēl karsta.
UZMANĪBU APDEGUMU RISKS!**



SAGATAVOŠANĀS METINĀŠANAI (Tabula T1)

- Caurules gals jāpiestiprina atbilstoši tabulai T1. Caurules savienojuma virsmas apstrāde jāveic pirms metināšanas sākšanas.
- Caurules savienojuma virsma ir jāapstrādā atbilstoši caurules ražotāja datiem.
- Iebāšanas dziļumu caurules galā novietot atbilstoši I paragrafa T1. tabulai.

d = Caurules diametrs Ø mm
b = Caurules fāzīte mm
l = Iebāšanas dziļums mm

- Pamatīgi tīrīt veidgabalu no iekšpuses ar attaukošanas līdzekli (piem., Spiritus) un ar vienkāršainu, nešķiedrainu papīru.

UZMANĪBU IEVĒROT ATMOSFĒRAS PARĀDĪBAS!

METINĀŠANAS PROCESS (4. attēls)

- Lai nodrošinātu pareizu caurules un veidgabala sametināšanu un līdz ar to arī vidējās kārtas optimālu caurteci, uz metināšanai sagatavotās caurules atzīmējiet iebāšanas dziļumu atbilstoši T1. tabulas datiem.

Piemērs:

Caurules ārējais diametrs 20 mm nozīmē iebāšanas dziļumu l 14 mm.





- Cauruli un veidgabalu nepārtraukti un aksiāli bīdīt un fiksēt līdz atzīmei sildelementā esošajam siltuma tapnim un buksēi.
- Tagad turēt nofiksētu visu uzsilšanas laiku atbilstoši T2-T4 tabulai.

Norāde: Cauruli un uznavu nedrīkst bīdīt vienu otru, kamēr tie ir auksti.

- Pēc uzsilšanas laika beigām cauruli un veidgabalu vilkt atpakaļgaitā no siltuma tapņa un bukses un uzreiz (atbilstoši T2-T4 tabulā norādītajam pulksteņlaikam) bez pārgriešanas sabīdīt kopā līdz atzīmei.
- Turēt nofiksētu kopā sabīdīto savienojumu atbilstoši T2-T4 tabulai un pēc tam atdzesēt.
- Metināšanas savienojumus tālākam apstrādes darbam drīkst izmantot tikai pēc atdzišanas laika.

Pēc darba beigšanas siltuma tapnis un buksē jātīra ar nešķīdramu papīru un Spiritus līdzekli.



RISKS GŪT APDEGUMUS! Ierīci iepriekš atdzesēt!

Norādes T1 – T4 tabulai

Tabulā minētie metināšanas parametri ir balsta vērtības, ROTHENBERGER INDUSTRIAL neuzņemas nekādu garantiju! Atsevišķos gadījumos jādabū ražotājfirmas cauruļu un veidgabalu materiāla specifiskie apstrādes parametri. caurules un veidgabalus ir iespējams dabūt vietējā instalāciju tirdzniecības vietā.

Vienības: mm = milimetri / s = sekundes / min. = minūtes

APKOPE



APKOPE UN KOPŠANA

- Vienmēr ievērot drošības noteikumus. Pirms apkopes darbu veikšanas, izvelciet kontaktdakšu no kontaktligzdas.
- Pārbaudīt, vai siltuma tapnim un buksēi nav bojājumi. Ja bojājumi ir, šīs detaļas jānomaina.
- Materiāla atlikumus noņemt ar nešķīdramu papīru un Spiritus līdzekli.
- Ja bojāts ir elektrotīkla pieslēguma vads, tas ir jānomaina ar speciālo vadu.
- Ierīces tīrīšanai neizmantojiet uz šķīdinātāju bāzes ražotus tīrīšanas līdzekļus, jo tie var bojāt plastmasas detaļas.
- Ieteicams labošanu uzticēt tikai klientu servisam vai ražotājfirmai.

DROŠĪBAS NOTIEKUMI



- Apkopi uzraudzībā drīkst veikt tikai norādītais personāls, ievērojot katrā valstī pieņemtos noteikumus par plastmasas vielu metināšanu.
- Ierīci nedrīkst izmantot atvērās ūdens tilpnēs un ūdens apsaimniekošanas sistēmās. Šādus darbus drīkst veikt tikai instalācijas personāls.
- **UZMANĪBU APDEGUMU RISKS!** Temperatūra uz sildelementiem var sasniegt aptuveni 279°C.
- Neizmantojiet ierīci mitrās vietās.
- Sildelementus izmantot tikai drošā, funkcionējošā stāvoklī.
- Turpmākai darbībai ievērot esošos drošības noteikumus.

OTRREIZĒJĀ PĀRSTRĀDE



Šis simbols norāda, ka šo produktu attiecīgi Direktīvai 12/19/EU par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem un attiecīgi nacionālajiem likumiem nedrīkst izmest mājas atkritumos. Šo produktu jānodod tam paredzētā nodošanas vietā. To var izdarīt atdodot šo produktu līdzīga produkta piršanas reizē vai arī nododot šo produktu autorizētā nodošanas vietā, kas paredzēta elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumu pārstrādei. Nepareizi apejoties ar vecām iekārtām var negatīvi ietekmēt vidi un cilvēku veselību, jo bieži vecās elektriskās un elektroniskās iekārtās satur bīstamas vielas. Šo produktu pareizi nododot atkritumos Jūs palīdzat efektīvāk izmantot dabīgos resursus. Informāciju par nodošanas vietām vecajām ierīcēm Jūs varat saņemt pie savas pilsētas pārvaldes, vietējās atkritumu pārvaldības organizācijas, autorizētā vietā, kas paredzēta elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumu pārstrādei vai Jūsu atkritumu savācējam.



Veiligheidsrichtlijnen voor het gebruik van uw moflasapparaat



1. Zonder gevaar werken met de machine is alleen mogelijk indien u de handleiding en de veiligheidsaanwijzingen leest en rekening houdt met de aanwijzingen daarin.
2. Raak de hete vlakken van het moflasapparaat nooit aan. Let op! Gevaar op verbranden! Op het verwarmingselement kunnen temperaturen voorkomen tot ong. 279°C.
3. Contact met de elektrische leidingen is levensgevaarlijk en kan leiden tot verbranden.
4. Indien bij het werk het netaansluitsnoer beschadigd of doorgebrand wordt, de kabel niet aanraken en de stekker meteen uit het stopcontact trekken. Het apparaat nooit gebruiken met een beschadigde kabel. Als de netaansluitleiding van dit toestel wordt beschadigd, moet ze door de fabrikant, zijn klantendienst of een gelijkaardig gekwalificeerd persoon worden vervangen om gevaar te vermijden.
5. Dit gereedschap mag in geen geval door kinderen of door mensen met beperkte fysieke, zintuiglijke of mentale capaciteiten of gebrek aan ervaring en kennis worden gebruikt. Kinderen mogen niet met het apparaat spelen. Reiniging en onderhoud door de gebruiker mogen niet door kinderen worden uitgevoerd.
6. De bediening, het onderhoud en de verzorging mogen alleen worden uitgevoerd door getraind personeel, met onder inachtnaam van de plaatselijke voorschriften in verband met het lassen van kunststoffen.
7. Gebruik het apparaat niet onder vochtige omstandigheden.
8. Het verwarmingselement alleen in veilige, gebruiksklare toestand gebruiken.
9. De lasverbinding mag pas na verloop van de afkoeltijd door de verdere legwerkzaamheden belast worden.

Let op! Dit gereedschap moet op zijn stand worden gelegd, als het niet in gebruik is.

VERKLARING VAN TEKENS



= Veiligheidsbril dragen



= Beschermende handschoenen dragen



= Gebruiksaanwijzing lezen



= Opgelet, hete delen



= Elektrische spanning

DEELOMSCHRIJVING (Afbeelding 1)

Model CR-RJQ-40

1. Staander
3. Inbussleutel SW6
4. Houdschroeven
5. Verwarmingsdoorn
6. Netsnoer
7. Greep
8. Hitte isolatieplaat
9. Verwarmingsplaat

Model CR-RJQ-63

1. Staander
2. Tafelbankschroef
3. Inbussleutel SW6
4. Houdschroeven
5. Verwarmingsdoorn
6. Netsnoer
7. Greep
8. Hitte isolatieplaat
9. Verwarmingsplaat

Mod. CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Staander
2. Tafelbankschroef
3. Inbussleutel SW6
4. Houdschroeven
5. Verwarmingsdoorn
6. Netsnoer
7. Greep
8. Hitte isolatieplaat
9. Verwarmingsplaat
10. Bedieningsveld
11. Extra handgreep (Mod. CR-ZRJQ-110T)

TECHNISCHE GEGEVENS

Mod.	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nominale spanning	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Vermogen	600 / 650 W~	800 / 870 W~	800 / 870 W~	1200 / 1300 W~
Frequentie	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~
Temperatuur	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Gewicht	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Afmetingen	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Veiligheidsklasse I

NETAANSLUITING

Alleen aansluiten aan éénfase-wisselstroom en aan de netspanning die op het vermogensplaatje is aangegeven.
De stroomkring moet worden gezekeerd met een zekering van 16 A.
Sluit het toestel alleen aan een stopcontact met aarding aan. Bovendien wordt aanbevolen om een differentiaalschakelaar te installeren.

Montage (Afbeelding 2)

Het moflasapparaat wordt bij gebruik in de meegeleverde staander gestoken.



LET OP! Zorg steeds voor een veilige stand van de machine, zodat brandwonden worden vermeden.

Om ergonomisch te werken, kan het moflasapparaat zowel horizontaal als verticaal op de meegeleverde tafbankschroef worden gemonteerd.
(Mod. CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

Montage gereedschap (Afbeelding 3)

- Om de juiste verwarmingsdoorn te monteren, schroeft u de inbusschroef uit de doornhelften, steekt u de schroef door de doornhelft die niet over draad beschikt en door het gat in het verwarmingsoppervlak; nu schroeft u de tweede doornhelft op de inbusschroef en trekt u de schroef aan met een inbussleutel SW6.
- Daarbij houdt u met de verbindingbouten de tweede doornhelft vast in het daartoe voorziene gat, zodat het niet verdraait.



LET OP! Bij niet aangespannen verwarmingsdoorn ontstaat een slechte warmteovergang, en daarmee ook een slecht lasresultaat.

INBEDRIJFSTELLING

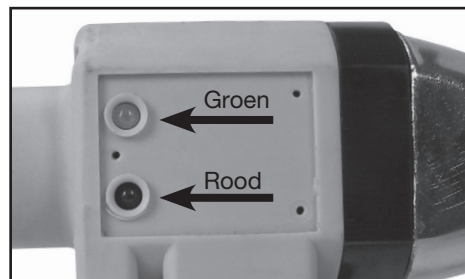


IN- / UITSCHAKELLEN

Mod. CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

Het apparaat beschikt niet over een AAN/UIT-schakelaar, het wordt door ingeschakeld door insteken van de netstekker en weer uitgeschakeld door uittrekken van het netsnoer.

- Om te beginnen lassen, moet het apparaat op bedrijfstemperatuur worden gebracht.
- Als het apparaat wordt ingestoken licht de rode LED op = het apparaat warmt op. Na bereiken van de lastemperatuur dooft de rode LED en gaat de groene branden. Het apparaat is nu bedrijfsklaar.





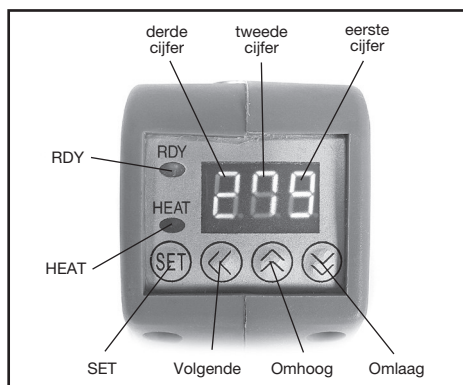
Mod. CR-ZRJQ-63T und CR-ZRJQ-110T

Het apparaat beschikt niet over een afzonderlijke AAN/UIT-schakelaar. Als de netstekker met het net wordt verbonden, warmt het apparaat zich automatisch op 279 °C op.

Via het bedieningsveld is de temperatuur instelbaar tussen 200 en 279 °C.

Om een bepaalde temperatuur in te stellen gaat u als volgt te werk.

1. Druk bij ingestoken apparaat op de toets SET, de eerste positie van de temperatuurindicatie licht op.
2. Met de toetsen Omhoog en Omlaag kunt u deze waarde nu verhogen of verlagen.
3. Druk van zodra de waarde is ingesteld op de knop Volgende om de volgende positie van de waarde in te stellen.
4. Druk van zodra de gewenste waarde bereikt is nogmaals op de toets SET.
5. Als de rode HEAT-LED oplicht, dan verwarmt het apparaat. Als de groene RDY-LED oplicht, dan is de gewenste temperatuur bereikt, en verwarmt het apparaat niet meer. Als de rode en de groene LED afwisselend oplichten, dan nadert het apparaat de gewenste temperatuur.



LET OP! Het eerste cijfer kan van 0-9 en het tweede van 0-7 worden ingesteld. Het derde cijfer is niet instelbaar!!

WERKAANWIJZINGEN



Hou er rekening mee dat de verwarmingsplaat na het uitschakelen van het apparaat nog zeer lang warm blijft.

LET OP! GEVAAR OP VERBRANDEN!



Voorbereiding van het lassen (Tabel T1)

- Het uiteinde van de buis vastnemen zoals tabel 1. Het bewerken van het verbindingsooppervlak van de buis moet gebeuren onmiddellijk voor het begin van het lassen.
- Het verbindingsovlak van de buis moet worden bewerkt zoals aangegeven door de buisfabrikant.
- Op het uiteinde van de buis de insteekdiepte op een afstand *l* aanbrengen conform tabel 1.

d = Buisdiameter Ø mm

b = Buisfase mm

l = Insteekdiepte mm

- Het vormstuk moet binnenin met een ontvettingsmiddel (bv. spiritus) en een niet rafelende en niet gekleurd papier grondig worden schoongemaakt.

OPGELET - HOU REKENING MET DE WEERSINVLOEDEN!

Lasproces (Afbeelding 4)

- Om er zeker van te zijn dat buis en vormstuk correct gelast worden en er dus een optimale doorstroom van het medium gewaarborgd kan worden, markeert u de insteekdiepte op de buis die gelast moet worden, overeenkomstig de gegevens uit tabel 1.

Voorbeeld:

Een buis met een buitendiameter van 20 mm betekent een insteekdiepte *l* van 14 mm





- De buis en het vormstuk snel en axiaal tot bij de markering van de op het verwarmingselement aangebrachte verwarmingsdoorn en -bus schuiven en fixeren.
- Nu voor de duur van de verwarmingstijd conform tabel 2-4 gefixeerd houden.

Tip: Buis en mof kunnen in koude toestand niet in elkaar worden geschoven.

- Na verloop van de verwarmingstijd de buis en het vormstuk in één ruk van de verwarmingsdoorn en de -bus trekken en meteen (in tabel 2-4 staat de overeenkomstige omsteltijd) zonder verdraaien tot bij de markering in elkaar schuiven.
- De in elkaar geschoven verbinding conform tabel 2-4 gefixeerd houden, en daarna laten afkoelen.
- De lasverbinding mag pas na verloop van de afkoeltijd door de verdere legwerkzaamheden belast worden.

Na het beëindigen van het werk moeten de verwarmingsdoorn en de -bus met vezelvrij papier en eventueel spiritus worden gereinigd.



VERBRANDINGSGEVAAR! Toestel vooraf laten afkoelen!

Richtlijn voor tabel T1 - T4

De in de tabellen genoemde lasparameters zijn slechts richtwaarden, waarvoor ROTHENBERGER INDUSTRIAL geen garantie geeft! In individuele gevallen moet absoluut worden gesteund op de materiaalspecifieke bewerkingsparameters van de buis- en de vormdeelfabrikant.

Buizen en vormstukken kunt u vinden in uw plaatselijke vakhandel voor installaties.

Eenheden: mm = millimeter / s = seconden / min. = minuten

ONDERHOUD



Onderhoud en zorg

- Hou steeds rekening met de veiligheidsaanwijzingen. Trek voor alle onderhoudswerkzaamheden de stekker uit het stopcontact.
- Controleer de verwarmingsdoorn en de -bus op schade aan de bekleding. Bij beschadiging moeten die worden vervangen
- Materiaalresten verwijderen met niet vezelhoudend papier en spiritus.
- Bij beschadiging van het netsnoer moet dit worden vervangen door een speciale leiding.
- Gebruik voor het reinigen van het apparaat geen reinigingsmiddelen die oplosmiddelen bevatten, omdat kunststof onderdelen beschadigd zouden kunnen raken.
- Het is aanbevolen herstellingen alleen te laten uitvoeren door een servicepunt of door de fabrikant.

Veiligheidsbepalingen



- De bediening, het onderhoud en de verzorging mogen alleen worden uitgevoerd door getraind personeel, met onder inachtneming van de plaatselijke voorschriften in verband met het lassen van kunststoffen.
- Het toestel mag niet worden gebruikt voor werken aan openbare watertoevoer- en afvoersystemen. Zulke werken moeten door een professioneel installatiebedrijf worden uitgevoerd.
- **LET OP! GEVAAR OP VERBRANDEN!** Op het verwarmingselement kunnen temperaturen voorkomen tot ong. 279°C.
- Gebruik het apparaat niet onder vochtige omstandigheden.
- Het verwarmingselement alleen in veilige, gebruiksklare toestand gebruiken.
- Hou verder rekening met de meegeleverde veiligheidsaanwijzingen.

RECYCLING



Dit symbool wijst er op, dat dit product conform de Richtlijn voor gebruikte elektrische en elektronische toestellen (2012/19 EU) en de nationale wetgeving niet mag worden afgevoerd via het huisvuil. Dit product moet bij een daartoe voorzien inzamelpunt worden afgegeven. Dit kan bijv. door inleveren bij de aankoop van een gelijkaardig product of door het inleveren bij een erkend inzamelpunt voor de recyclage van gebruikte elektrische en elektronische toestellen. De onoordeelkundige omgang met gebruikte apparaten kan op basis van potentieel gevaarlijke stoffen, die vaak voorkomen in gebruikte elektrische en elektronische toestellen, negatieve uitwerkingen hebben op het milieu en de menselijke gezondheid. Door de oordeelkundige afvoer van dit product draagt u bovendien bij tot een effectief gebruik van de natuurlijke middelen. Informatie over inzamelpunten voor gebruikte apparaten is beschikbaar bij de plaatselijke overheid, de openbare afvalverwerkingsmaatschappij, een erkend punt voor de verwerking van gebruikte elektrische en elektronische toestellen of bij het huisvuilbedrijf.



Sikkerhetsmerknader for bruk av din enhet for muffesveising



1. Farefritt arbeid med maskinen er kun mulig hvis du leser bruksanvisningen og sikkerhetsreglene og følger anvisningene i disse.
2. Berør aldri de varme flatene på enheten for muffesveising. OBS Fare for forbrenning! Varmeelementet kan komme opp i temperaturer på ca. 279°C.
3. Det kan oppstå livsfare ved å komme i kontakt med elektriske ledninger, det kan også føre til brann.
4. Hvis tilkoblingskabelen blir skadet eller delt i to under arbeidet, må du ikke ta i kabelen, men trekke ut støpslet av stikkkontakten umiddelbart. Bruk ikke enheten med skadet ledning. Hvis strømledningen er skadet, må denne erstattes av produsenten, forhandleren eller tilsvarende kvalifisert person for å unngå fare.
5. Dette verktøyet skal aldri brukes av barn eller personer med nedsatte fysiske, sensoriske eller mentale evner, eller som mangler kunnskap og erfaring om bruken av verktøyet. Barn skal ikke leke med enheten. Rengjøring og vedlikehold utført av bruker skal ikke utføres av barn.
6. Bruk, vedlikehold og stell må kun utføres av opplært personell, samtidig som det tas hensyn til forskrifter for sveising av plast som gjelder i landet.
7. Bruk ikke apparatet på våte steder.
8. Bruk kun varmeelementet når det er i funksjonsmessig god stand.
9. Sveiseskjøten skal ikke belastes med ytterligere bearbeidelse før avkjølingstiden er utløpt.

OBS! Dette verktøyet må legges på stativet når det ikke er i bruk.

TEGNFORKLARING



= Bruk vernebriller



= Bruk vernehansker



= Les bruksanvisningen



= OBS, varme deler



= Elektrisk spenning

VERKTØYMONTASJE (illustrasjon 1)

Modell CR-RJQ-40

1. Stativ
3. Unbraconøkkel SW6
4. Festebolt
5. Varmedor
6. Strømledning
7. Håndtak
8. Varveisolerende skjerm
9. Varmeplate

Modell CR-RJQ-63

1. Stativ
2. Brodskrustikke
3. Unbraconøkkel SW6
4. Festebolt
5. Varmedor
6. Strømledning
7. Håndtak
8. Varveisolerende skjerm
9. Varmeplate

Modell CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Stativ
2. Brodskrustikke
3. Unbraconøkkel SW6
4. Festebolt
5. Varmedor
6. Strømledning
7. Håndtak
8. Varveisolerende skjerm
9. Varmeplate
10. Betjeningsfelt
11. Tilleggshåndtak (kun modell CR-ZRJQ-110T)

TEKNISKE DATA

Modell	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nominell spenning	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Yelse	600 / 650 W~	800 / 870 W~	800 / 870 W~	1200 / 1300 W~
Frekvens	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~	50 / 60 Hz~
Temperatur	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Vekt	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensjoner	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Sikkerhetsklasse I

STRØMTILKOBLING

Må kun 220/230 V kobles til enfaset vekselstrøm og til nettspenningen som er angitt på merkeskiltet.
Strømkursen må være sikret med en 16 A-sikring.
Sett enhetens støpsel kun i stikkontakter med jordledning. I tillegg anbefales det å installere en jordfeilsbryter.

MONTASJE (illustrasjon 2)

Når det er i bruk settes enhet for muffesveising i stativet som følger med.



OBS! Sørg alltid for at enheten står støtt for å unngå forbrenninger.

For å arbeide ergonomisk kan enheten for muffesveising brukes montert både horisontalt og vertikalt på den medfølgende bordskrustikken.
(Modell CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

Verktøymontasje (illustrasjon 3)

- For å montere tilsvarende varmedor, skrur du unbracoskruen ut av dorhalvdelen, stikker skruen gjennom dorhalvdelen som har gjenger, og gjennom hullet i varmeplaten. Deretter skrur du den andre dorhalvdelen på unbracoskruen og skrur fast skruen med unbraconøkkelen SW6.
- Festebolt holder du den andre dorhalvdelen fast i hullet dens, slik at den ikke dreier seg.



OBS! Hvis varmedoren ikke er skrudd til, oppstår det en dårlig varmeovergang, og dermed dårlig sveiseresultat.

IGANGSETTING

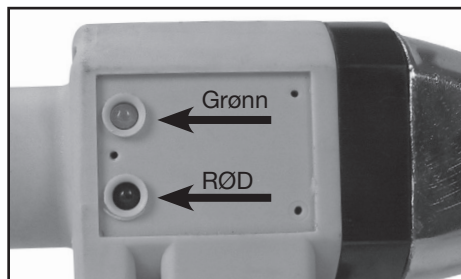


SLÅ AV OG PÅ

Modell CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

Enheden har ingen separat AV/PÅ-bryter, det slås på ved at man plugges inn støpslet og slås av ved at man trekker støpslet ut igjen.

- Før man begynner å sveise, må enheten ha oppnådd driftstemperatur.
- Når enheten plugges inn, lyser den røde lysdioden = enheten varmes opp. Når sveisetemperaturen er nådd, slukker den røde lysdioden, og den grønne tennes. Nå er enheten klar til bruk.



NO

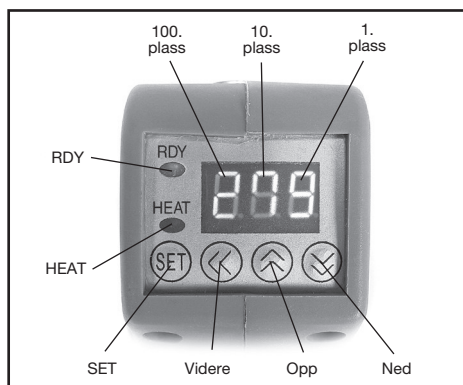


Modell CR-ZRJQ-63T und CR-ZRJQ-110T

Enheden har ingen separat AV/PÅ-bryter. Hvis støpslet settes i en stikkontakt, varmes enheten automatisk opp til 279 °C. Ved hjelp av betjeningsfeltet kan temperaturen reguleres fritt mellom 200 og 279 °C.

For å stille inn en bestemt temperatur, går du fram som følger.

1. Når enheten er plugget i trykker du på knappen SET, nå blinker den første plassen på temperaturvisningen.
2. Med Opp- og Ned-tastene kan du nå øke eller redusere verdien.
3. Når du har stilt inn verdien, trykker du på knappen Videre for å stille inn neste plass for verdien.
4. Hvis du har nådd ønsket verdi, trykker du en gang til på knappen SET for å bekrefte.
5. Hvis den røde lysdioden HEAT lyser, varmes enheten opp. Hvis den grønne lysdioden RDY lyser, er ønsket temperatur nådd og enheten varmes ikke ytterligere. Hvis den røde og grønne lysdioden lyser vekselvis, nærmer enheten seg ønsket temperatur.



OBS: 1. plass kan forskyves fra 0-9, mens 10. kan forskyves fra 0-7. 100. plassen kan ikke forskyves!!



ARBEIDSMERKNADER



**Vær oppmerksom på at varmeplaten vil være varm svært lenge etter at enheten er slått av.
OBS! FARE FOR FORBRENNING!**



FORBEREDELSE AV SVEISINGEN (Tabell T1)

- Rørenden skal håndteres i hht. Tabell T1. Rørets forbindelsesflate må bearbejdes like før sveisingen starter.
- Rørets forbindelsesflate må bearbejdes iht. rørproduzentens angivelser.
- På rørenden plasseres innstikkdybden i avstand I som angitt i tabell 1.

d = Rørdiameter Ø i mm
b = Rørskråkant i mm
I = Innstikksdybde i mm

- Koblingen rengjøres grundig innvendig med et avfetningsmiddel (f.eks. mineralterpentin), og med lofritt og ufarget papir.

VÆR OPPMERKSOM PÅ VÆRPÅVIRKNINGER!

Verktøymontasje (illustrasjon 4)

- For å sikre at rør og kobling er sveiset på riktig måte, slik at en optimal gjennomstrømning av mediet kan garanteres, merker du av innstikksdybden på røret som skal sveises. Dette gjøres i henhold til opplysningene i tabell 1.

Eksempel:

En ytre rørdiameter på 20 mm betyr en innstikksdybde I på 14 mm





- Skyv og fest rør og formstykke raskt og aksielt til markeringen på varmedoren og -hylsen som er plassert på varmeelementet.
- Hold nå festet under oppvarmingstiden iht. tabell 2-4.

Merknad: Rør og muffe kan ikke skyves inn i hverandre i kald tilstand.

- Når oppvarmingstiden er utløpt, trekker du rør og formstykke rykkvis av varmedoren og -hylsen, og skyv sammen umiddelbart (tilsvarende omstillingstid i tabell 2-4) til markeringen uten å dreie.
- Hold fast den sammenskjøvnne forbindelsen iht. tabell 2-4, og la den så avkjøles.
- Sveiseskjøten skal ikke belastes med ytterligere bearbeidelse før avkjølingstiden er utløpt.

Etter endt svesearbeid skal varmedor og -hylse rengjøres med papir som ikke løer og eventuelt sprit.



FORBRENNINGSFARE! La enheten avkjøles først!

Merknad til tabell 1T-- T4:

Sveiseparametrene som er nevnt i tabellene er kun holdepunkter som ROTHENBERGER INDUSTRIAL ikke gir noen garanti for! I enkelte tilfeller må de materialspesifikke bearbeidingsparametrene til rør- og formdelprodusenten innhentes. Rør og koblinger fås fra din lokale installasjonsfaghandel.

Måleenheter: mm = millimeter / sek = sekunder / min = minutter

VEDLIKEHOLD



VEDLIKEHOLD OG STELL

- Følg alltid sikkerhetsbestemmelsene. Trekk alltid støpslet ut av stikkkontakten før alt vedlikeholdsarbeid.
- Kontroller varmedor og -hylse for skader på belegget. Hvis det er skader, må disse erstattes.
- Fjern materialrester med et papir som ikke løer og sprit.
- Ved skade på strømledningen må denne erstattes med en spesialledning.
- For rengjøring av apparatet må det ikke brukes løsningsmiddelholdige midler, da kunststoffdeler kan bli skadet.

- Det anbefales at reparasjoner kun utføres på et serviceverksted eller av produsenten.

SIKKERHETSBESTEMMELSER



- Bruk, vedlikehold og stell må kun utføres av opplært personell, samtidig som det tas hensyn til forskrifter for sveising av plast som gjelder i landet.
- Enheten skal ikke brukes på offentlige vannforsynings- og kloakksystemer. Slikt arbeid skal utføres av en fagbedrift.
- OBS! FARE FOR FORBRENNING! Varmeelementet kan komme opp i temperaturer på ca. 279°C.
- Bruk ikke apparatet på våte steder.
- Bruk kun varmeelementet når det er i funksjonsmessig god stand.
- Videre må man være oppmerksom på de vedlagte sikkerhetsmerknadene.

RESIRKULERING



Dette symbolet viser at dette produktet ikke skal kastes i husholdningsavfallet, i henhold til direktiv om brukte elektro- og elektronikkenheter (2012/19/EU) og nasjonale lover. Dette produktet må innleveres på et egnet mottakssted. Det kan f.eks. gjøres ved retur der du kjøper liknende produkter eller ved innlevering til et autorisert mottakssted for gjenvinning av brukte elektro- og elektronikkapparater. Feilaktig håndtering av gamle og brukte enheter kan påvirke miljøet og menneskets helse negativt, på grunn av potensielt farlige stoffer som gamle elektro- og elektronikkenheter ofte inneholder. Ved riktig avhending av disse produktene bidrar du dessuten til effektiv utnyttelse av naturens ressurser. Informasjon om mottakssteder for brukte enheter får du hos kommunale myndigheter, offentlige avfallsmyndigheter, autoriserte deponi for brukte elektro- og elektronikkenheter eller ditt lokale renovasjonsselskap.



Wskazówki bezpieczeństwa przy użytkowaniu zgrzewarki



1. Bezpieczna praca z urządzeniem możliwa jest wyłącznie po przeczytaniu instrukcji obsługi i wskazówek bezpieczeństwa oraz przy stosowaniu się do zawartych tam zaleceń.
2. Nie należy nigdy dotykać gorących powierzchni zgrzewarki. Uwaga, niebezpieczeństwo oparzenia! Na elemencie grzejnym mogą występować temperatury do ok. 279°C.
3. Kontakt z przewodami elektrycznymi zagraża życiu lub może być przyczyną pożaru.
4. Jeżeli w trakcie pracy kabel sieciowy ulegnie uszkodzeniu lub zostanie przecięty, kabla nie dotykać, lecz natychmiast wtyczkę sieciową wyciągnąć z gniazda wtykowego. Nigdy nie używać urządzenia z uszkodzonym kablem. Jeśli przyłączy zasilające urządzenia jest uszkodzone, to w celu uniknięcia zagrożeń musi zostać wymienione przez producenta, jego serwis lub inną wykwalifikowaną osobę.
5. Urządzenia nie mogą w żadnym wypadku użytkować dzieci, osoby o ograniczonych możliwościach fizycznych, sensorycznych lub psychicznych ani osoby niedysponujące odpowiednim doświadczeniem i wiedzą. Nie wolno dopuścić, aby urządzeniem bawiły się dzieci. Dzieciom nie wolno pozwalać na czyszczenie ani konserwację urządzenia.
6. Obsługa, konserwacja i pielęgnacja mogą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony personel przy uwzględnieniu obowiązujących w danym kraju przepisów dotyczących zgrzewania tworzyw sztucznych.
7. Urządzenia nie używać w wilgotnym otoczeniu.
8. Elementu grzejnemu używać wyłącznie w stanie bezpiecznym, funkcjonalnym.
9. Dalsza obróbka elementów jest dopuszczalna dopiero po upływie czasu schłodzenia połączenia.

Uwaga! Narzędzie to musi znajdować się na stojaku, gdy nie jest używane.

OBJAŚNIENIE OZNACZEŃ



= obowiązek noszenia okularów ochronnych



= obowiązek noszenia rękawic ochronnych



= przeczytaj instrukcję obsługi



= uwaga, gorące elementy



= napięcie elektryczne

OZNACZENIE CZĘŚCI (rys. 1)

Model CR-RJQ-40

1. Podstawa
3. Klucz imbusowy SW6
4. Bolce mocujące
5. Bolce grzejne
6. Kabel sieciowy
7. Uchwyt
8. Osłona termiczna
9. Płyta grzejna

Model CR-RJQ-63

1. Podstawa
2. Imadło stołowe
3. Klucz imbusowy SW6
4. Bolce mocujące
5. Bolce grzejne
6. Kabel sieciowy
7. Uchwyt
8. Osłona termiczna
9. Płyta grzejna

Model CR-ZRJQ-63T i CR-ZRJQ-110T

1. Podstawa
2. Imadło stołowe
3. Klucz imbusowy SW6
4. Bolce mocujące
5. Bolce grzejne
6. Kabel sieciowy
7. Uchwyt
8. Osłona termiczna
9. Płyta grzejna
10. Pulpit obsługi
11. Dodatkowy uchwyt (tylko model CR-ZRJQ-110T)

DANE TECHNICZNE

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Napięcie nominalne	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Moc	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Częstotliwość	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatura	260°C ±5%	260°C ±5%	200–279°C ±5%	200–279°C ±5%
Ciężar	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Wymiary	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Klasa ochronna I

PODŁĄCZANIE DO SIECI

Podłączyć wyłącznie do prądu jednofazowego 220/230 V i do napięcia sieciowego wskazanego na tabliczce znamionowej. Obwód prądu musi być zabezpieczony bezpiecznikiem 16 A. Urządzenie można podłączyć wyłącznie do gniazdek z uziemieniem. Dodatkowo zaleca się zainstalowanie urządzenia ochronnego zabezpieczającego przed prądem uchybowym.

MONTAŻ (rys. 2)

Zgrzewarkę w czasie użytkowania należy umieszczać stojaku znajdującym się w komplecie dostawy.



UWAGA! Zawsze należy zapewnić stabilne ustawienie maszyny, aby nie dochodziło do oparzeń.

Dla zapewnienia ergonomii pracy urządzenie można zamontować do dołączonego imadła stołowego zarówno pionowo, jak i poziomo.

(Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

MONTAŻ NARZĘDZIA (rys. 3)

- W celu zamontowania odpowiednich bolców grzejnych należy wykręcić śrubę imbusową z połówek bolców, wprowadzić śrubę w tę połowę bolca, która nie posiada gwintu oraz przez otwór w powierzchni grzejnej, a następnie dokręcić drugą połowę bolca do śruby imbusowej oraz dokręcić śrubę przy użyciu klucza o rozmiarze 6.
- Należy przy tym przytrzymywać uchwytem włożonym w przewidziany do tego otwór drugą połowę bolca, tak by się nie obracała.



UWAGA! W przypadku niedokręcenia bolca grzejnego pogarsza się przepływ ciepła, a tym samym jakość zgrzewania.

URUCHOMIENIE

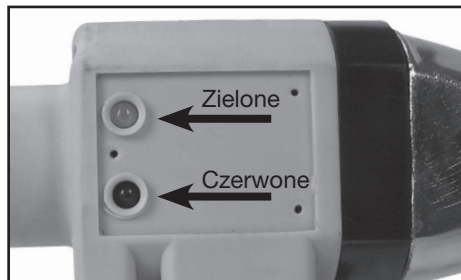


WŁĄCZANIE/WYŁĄCZANIE

Model CR-RJQ-40 i CR-RJQ-63

Urządzenie nie posiada osobnego włącznika/wyłącznika, włącza się je przez włożenie wtyczki do gniazdka, a wyłącza - przez wyjęcie wtyczki.

- Przed rozpoczęciem procesu zgrzewania urządzenie musi być rozgrzane do temperatury roboczej.
- Po podłączeniu urządzenia do sieci zapala się czerwona dioda LED = urządzenie grzeje. Po osiągnięciu temperatury zgrzewania gaśnie czerwona LED i zapala się zielona LED. Urządzenie jest już gotowe do pracy.





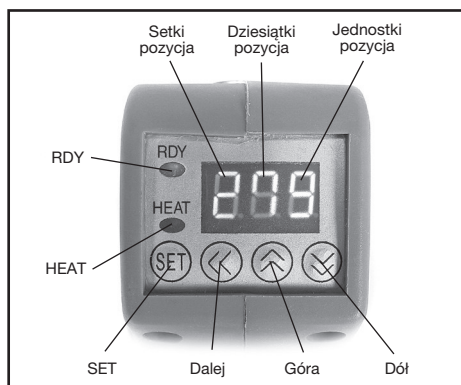
Model CR-ZRJQ-63T i CR-ZRJQ-110T

Urządzenie nie posiada osobnego włącznika/wyłącznika. Z chwilą podłączenia do sieci elektrycznej urządzenie automatycznie rozgrzewa się do temperatury 279°C.

Za pomocą pulpitu obsługi temperaturę można dowolnie regulować w granicach od 200 do 279 °C.

W celu ustawienia określonej temperatury należy postępować w następujący sposób:

1. Po podłączeniu urządzenia do sieci nacisnąć przycisk SET, co spowoduje, że pierwsza cyfra wskaźnika temperatury zacznie migać.
2. Przy pomocy przycisków Góra i Dół można zwiększać lub zmniejszać wartość.
3. Po ustawieniu żądanej wartości należy nacisnąć przycisk „Dalej”, aby przejść do ustawiania następnej wartości.
4. Po ustawieniu żądanej wartości należy w celu potwierdzenia ponownie wcisnąć przycisk SET.
5. Jeśli pali się czerwona lampka HEAT, to urządzenie nagrzewa się. Gdy zapali się zielona lampka RDY, to osiągnięta została żądana temperatura i urządzenie przestaje się nagrzewać. Gdy zielona i czerwona LED świecą na zmianę, temperatura urządzenia zbliża się do żądanej temperatury.



Uwaga: Pozycja jedności może być zmieniana w zakresie od 0 do 9, a pozycja dziesiątek od 0 do 7. Pozycji setek nie można zmieniać!!

WSKAZÓWKI ROBOCZE



Należy pamiętać, że po wyłączeniu urządzenia płyta grzewcza pozostaje gorąca przez długi czas.

UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZEŃ!

PRZYGOTOWANIE DO ZGRZEWANIA (tabela T1)

- Końcówkę rury sfazować zgodnie z wytycznymi zamieszczonymi w tabeli T1. Obróbka powierzchni łączenia rury musi być wykonywana bezpośrednio przed rozpoczęciem zgrzewania.
- Powierzchnię łączenia rury należy poddać obróbce zgodnie z danymi producenta rur.
- Na końcu rury zaznaczyć głębokość osadzenia w odległości I zgodnie z tabelą T1.

d = średnica rury Ø w mm
b = sfazowanie rury w mm
I = głębokość osadzenia w mm

- Kształtkę należy dokładnie oczyścić środkiem odtłuszczającym (np. spirytusem) oraz nie pozostawiającym włókien i niekolorowanym papierem.

UWAGA UWZGLĘDNIĆ WPŁYW WARUNKÓW POGODOWYCH!

PROCES ZGRZEWANIA (rys. 4)

- Aby zapewnić, że rura i kształtka będą prawidłowo zgrzane, a tym samym że zostanie zagwarantowany optymalny przepływ medium, należy na rurze zaznaczyć prawidłową głębokość osadzenia, zgodnie z danymi z tabeli T1.

Przykład:

W przypadku rur o średnicy zewnętrznej 20 mm głębokość wtyku odpowiada klasie I i wynosi 14 mm





- Rurę i kształtkę płynnie i osiowo nasunąć aż do oznaczenia na bolec grzejny i tuleję grzejną umieszczone na elemencie grzejnym i zamocować.
- Teraz przytrzymać unieruchomione przez czas rozgrzewania zgodny z tabelami T2–T4.

Wskazówka: Rury i złączki w stanie zimnym nie da się wsunąć jedna w drugą.

- Po upływie czasu rozgrzewania rurę i kształtkę ściągnąć nagłym ruchem z bolca grzejnego i tulei, a następnie natychmiast (zgodnie z czasem przestawienia wskazanym w tabelach T2–T4), bez odwracania, zsunąć aż do oznaczenia.
- Zsunięte elementy przytrzymywać bez ruchu przez czas zgodny z tabelami T2–T4, a następnie schłodzić.
- Dalsza obróbka elementów zgrzanych jest dopuszczalna dopiero po upływie czasu schłodzenia połączenia.

Po zakończeniu prac zarówno bolce, jak i tuleje grzejne należy oczyścić papierem nie pozostawiającym włókien i ewentualnie spirytusem.



RYZIKO POPARZENIA! Przed czyszczeniem zaczekać, aż urządzenie się ostudzi.

Wskazówka dotycząca tabel T1–T4:

Parametry zgrzewania podane w tabelach są jedynie wartościami orientacyjnymi, za które ROTHENBERGER INDUSTRIAL nie bierze odpowiedzialności!

W indywidualnym przypadku konieczne należy uzyskać specyficzne dla materiału parametry obróbki producenta rur i kształtek.

Rury i kształtki można zakupić w lokalnych sklepach specjalistycznych.

Jednostki: mm = milimetry / s = sekundy / min = minuty

KONSERWACJA



KONSERWACJA I PIELĘGNACJA

- Zawsze przestrzegać przepisów bezpieczeństwa. Przed jakimikolwiek pracami konserwacyjnymi należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
- Bolce i tuleje grzejne należy kontrolować pod kątem uszkodzeń powłoki. W przypadku uszkodzenia należy je wymienić.
- Pozostałości materiału usunąć za pomocą niepalącego papieru i spirytusu.
- W razie uszkodzenia sieciowego przewodu podłączeniowego musi być on wymieniony na przewód specjalny.
- Do czyszczenia urządzenia nie używać środków czyszczących zawierających rozpuszczalniki, ponieważ elementy z tworzywa sztucznego mogłyby ulec uszkodzeniu.
- Zaleca się, aby naprawy były wykonywane tylko przez specjalistyczny warsztat lub producenta.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



- Obsługa, konserwacja i pielęgnacja mogą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony personel przy uwzględnieniu obowiązujących w danym kraju przepisów dotyczących zgrzewania tworzyw sztucznych.
- Urządzenia nie należy stosować do prac w zakresie publicznych systemów zaopatrzenia w wodę i odprowadzania ścieków. Tego rodzaju prace powinny wykonywać wyspecjalizowane firmy.
- **UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZEŃ!** Na elemencie grzejnym mogą występować temperatury do ok. 279°C.
- Urządzenia nie używać w wilgotnym otoczeniu.
- Elementu grzejnego używać wyłącznie w stanie bezpiecznym i funkcjonalnym.
- Poza tym należy przestrzegać dołączonych wymagań bezpieczeństwa.



RECYKLING



Symbol ten wskazuje, że produkt zgodnie z Dyrektywą w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (2012/19 UE) oraz ustawami krajowymi urządzenie to nie może być utylizowane z odpadami komunalnymi. Produkt należy oddać w odpowiednim punkcie zbiórki zużytego sprzętu. Może to być np. zwrot przy zakupie nowego urządzenia tego samego typu lub przekazanie w autoryzowanym punkcie zajmującym się dalszą obróbką zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Nieprawidłowe postępowanie z zużytymi urządzeniami może wywierać negatywne skutki na środowisko i zdrowie człowieka ze względu na potencjalnie niebezpieczne substancje, które są często zawarte w zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Poprzez prawidłową utylizację tego produktu przyczyniają się Państwo także do efektywnego wykorzystania zasobów naturalnych. Informacje dotyczące miejsc zbiórki zużytego sprzętu można uzyskać w zarządzie miasta, publiczno-prawnych placówkach utylizacji, autoryzowanej placówce zajmującej się utylizacją zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub w firmie obsługującej wywóz śmieci w Państwa miejscu zamieszkania.





Indicações de segurança para a utilização do aparelho de soldadura com casquilho.



1. Só é possível trabalhar em segurança com a ferramenta eléctrica, se ler integralmente o manual de instruções e as indicações de segurança e se respeitar rigorosamente as instruções nestes especificadas.
2. Nunca toque nas superfícies quentes do aparelho de soldadura com casquilho. Atenção Perigo de queimadura! O elemento de aquecimento pode atingir temperaturas até aprox. 279°C.
3. O contacto com cabos eléctricos implica risco de morte ou pode causar incêndios.
4. No caso de se danificar ou quebrar um cabo de rede durante os trabalhos, não toque no cabo. Neste caso deve desligar imediatamente a ficha da tomada. Não utilize nunca o aparelho com o cabo danificado. Se o cabo de ligação à rede estiver danificado, deve ser substituído pelo fabricante, pelo seu serviço de assistência técnica ou por uma pessoa com qualificação semelhante para evitar perigos.
5. Esta ferramenta não deve ser utilizada de modo algum por crianças ou por pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais limitadas ou sem experiência e conhecimento. As crianças não devem brincar com o aparelho. A limpeza e a manutenção pelo utilizador não devem ser efectuadas por crianças.
6. A utilização, manutenção e conservação só podem ser realizadas por pessoas que receberam as devidas instruções, respeitando os regulamentos nacionais relativos à soldadura de plásticos.
7. Não utilizar o aparelho em locais húmidos.
8. O elemento de aquecimento só pode ser utilizado em condições de segurança e se estiver a funcionar correctamente.
9. A união por soldadura só fica estabilizada após o tempo de arrefecimento.

Atenção! Esta ferramenta tem de ser colocada no seu suporte quando não está a ser utilizada.

SIGNIFICADO DOS SÍMBOLOS



= Usar óculos de protecção



= Usar luvas de protecção



= Ler o manual de instruções



= Atenção, peças quentes



= Tensão eléctrica

DESIGNAÇÃO DAS PEÇAS (figura 1)

Modelo CR-RJQ-40

1. Suporte
3. Chave sextavada SW6
4. Cavilha de segurança
5. Veios de aquecimento
6. Cabo de rede
7. Punho
8. Placa de isolamento de calor
9. Placa de aquecimento

Modelo CR-RJQ-63

1. Suporte
2. Torno de bancada
3. Chave sextavada SW6
4. Cavilha de segurança
5. Veios de aquecimento
6. Cabo de rede
7. Punho
8. Placa de isolamento de calor
9. Placa de aquecimento

Modelos CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Suporte
2. Torno de bancada
3. Chave sextavada SW6
4. Cavilha de segurança
5. Veios de aquecimento
6. Cabo de rede
7. Punho
8. Placa de isolamento de calor
9. Placa de aquecimento
10. Área de comando
11. Punho adicional (apenas modelo CR-ZRJQ-110T)

PT

DADOS TÉCNICOS

Modelos	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Tensão nominal	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Potência	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frequência	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatura	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Peso	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensões	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Classe de protecção I



ALIMENTAÇÃO ELÉCTRICA

Ligar a máquina apenas a uma corrente alternada monofásica e a uma tensão de rede indicada na placa de características. O circuito eléctrico deve estar protegido com um fusível de 16 A. Ligue o aparelho apenas a tomadas que possuam um condutor de protecção. Além disso, é recomendável instalar um dispositivo de protecção de corrente residual.

MONTAGEM (figura 2)

Durante o funcionamento do aparelho de soldadura com casquilho, colocá-lo no suporte juntamente fornecido.



ATENÇÃO! Certifique-se sempre de que a máquina se encontra estabilizada, para evitar queimaduras.

Para trabalhar de forma ergonómica, o aparelho de soldadura com casquilho pode ser montado tanto na horizontal como na vertical sobre o torno de bancada fornecido.

(Modelos CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

MONTAGEM DA FERRAMENTA (figura 3)

- Para montar os veios de aquecimento, desaparafusar o parafuso sextavado das metades dos veios, inserir o parafuso através da metade do veio, que não possui rosca, e através do orifício na superfície de aquecimento. Em seguida, aparafusar a segunda metade do veio ao parafuso sextavado e apertar o parafuso com a chave sextavada SW6.
- Durante isto, bloquear a segunda metade do veio com a cavilha de segurança no orifício previsto para o efeito, para esta não rodar.



ATENÇÃO! Se o veio de aquecimento não estiver bem apertado, a transferência de calor não é efectuada correctamente e produz um mau resultado de soldadura.

COLOCAÇÃO EM FUNCIONAMENTO

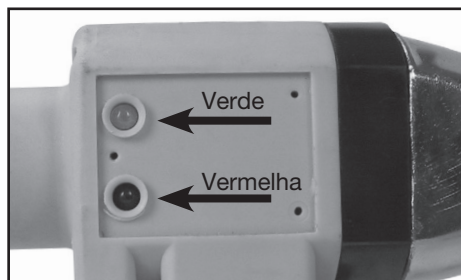


LIGAR/DESLIGAR

Modelos CR-RJQ-40 e CR-RJQ-63

O aparelho não possui um botão de LIGAR/DESLIGAR separado e é ligado ao inserir a ficha e desligado ao retirar a ficha da tomada.

- Para iniciar o processo de soldadura, o aparelho tem de atingir a temperatura de funcionamento.
- O LED vermelho acende quando o aparelho é ligado = aparelho em aquecimento. Após ser atingida a temperatura de soldadura, o LED vermelho apaga e o LED verde acende. O aparelho está agora pronto a funcionar.



Modelos CR-ZRJQ-63T e CR-ZRJQ-110T

O aparelho não possui um botão de LIGAR/DESLIGAR separado. Se ligar a ficha à corrente, o aparelho aquece automaticamente até 279 °C.

A temperatura pode ser ajustada entre 200 e 279 °C, através da área de comando.

Para ajustar uma determinada temperatura, efectue os passos seguintes:

1. Quando o aparelho estiver encaixado, prima o botão SET, e a casa unitária da indicação da temperatura começa a piscar.
2. Pode aumentar ou diminuir o valor com as teclas Para cima e Para baixo.
3. Depois de ajustar o valor, prima o botão Continuar para ajustar a casa seguinte.
4. Depois de atingir o valor pretendido, prima novamente o botão SET.
5. Se o LED vermelho HEAT acender, significa que o aparelho está a aquecer. Se o LED verde RDY acender, significa que foi atingida a temperatura pretendida e que o aparelho não continua a aquecer. Se os LED vermelho e verde acenderem alternadamente, significa que o aparelho está a prestes a atingir a temperatura pretendida.



Atenção: A casa unitária pode ser ajustada entre 0 e 9 e a decimal entre 0 e 7. A casa centesimal não pode ser ajustada!!

INDICAÇÕES DE TRABALHO



Atenção que a placa de aquecimento ainda permanece quente durante bastante tempo, depois de desligar o aparelho.

ATENÇÃO PERIGO DE QUEIMADURA!

PREPARAÇÃO DA SOLDADA (Tabela T1)

- A extremidade do tubo deve ser chanfrado de acordo com a tabela T1. A superfície de união do tubo tem de ser trabalhada imediatamente antes de ser iniciada a soldadura.
- A superfície de união do tubo deve ser trabalhada de acordo com as indicações do fabricante do tubo.
- Aplicar a profundidade de encaixe na extremidade do tubo na distância I conforme a tabela 1.

d = Diâmetro do tubo Ø em mm

b = Fase do tubo em mm

I = Profundidade de encaixe em mm

- O interior do molde deve ser bem limpo com um produto desengordurante (por ex. álcool) e com um papel não fibroso e não pintado.

ATENÇÃO ÀS INFLUÊNCIAS ATMOSFÉRICAS!

PROCESSO DE SOLDADA (figura 4)

- Para garantir que o tubo e o molde são correctamente soldados e assim assegurar um fluxo ideal do fluido, marque a profundidade de encaixe no tubo a soldar em conformidade com os dados da tabela T1.

Exemplo:

Um diâmetro exterior do tubo de 20 mm significa uma profundidade de encaixe I de 14 mm



- Deslocar e fixar, de uma vez e axialmente, o tubo e a peça de molde até à marcação, no veio e conector de aquecimento montados no elemento de aquecimento.
- Mantê-los fixados durante o tempo de aquecimento, conforme a tabela T2 - T4.

Nota: O tubo e o casquilho não podem ser empurrados um contra o outro se estiverem frios.

- Após o tempo de aquecimento, retirar repentinamente o tubo e o molde do veio e conector de aquecimento e juntá-los imediatamente até à marcação (tempo de mudança na tabela T2-T4) sem os rodar.
- Manter a união fixada, de acordo com a tabela T2 - T44 e, em seguida, deixar arrefecer.
- A união por soldadura só fica estabilizada após o tempo de arrefecimento.

Limpar o veio e o conector de aquecimento com um papel não fibroso e, eventualmente, com álcool, após a conclusão dos trabalhos.



PERIGO DE QUEIMADURAS! Deixar o aparelho arrefecer previamente!

Nota sobre a tabela T1 - T4:

Os parâmetros de soldadura mencionados nas tabelas são apenas valores de referência, pelos quais a ROTHENBERGER INDUSTRIAL não se responsabiliza!

Em casos individuais devem ser necessariamente solicitados aos fabricantes de tubos e moldes os parâmetros de processamento específicos do material.

Pode obter os tubos e os moldes na sua loja local especializada.

Unidades: mm = milímetros / s = segundos / min. = minutos

MANUTENÇÃO



MANUTENÇÃO E CONSERVAÇÃO

- Respeitar sempre os regulamentos de segurança. Antes de qualquer trabalho de manutenção desligue a ficha da tomada.
- Verificar o revestimento do veio e conector de aquecimento se estes apresentam danos. No caso de danos é necessário substituí-los.
- Remover os resíduos de material com um papel não fibroso e álcool.
- Se o cabo de ligação à rede estiver danificado, é necessário substituí-lo por um cabo especial.
- Não utilizar detergentes com solventes para limpar o aparelho, uma vez pode danificar os plásticos.
- É recomendável solicitar as reparações a uma oficina de serviço ou ao fabricante.

REGULAMENTOS DE SEGURANÇA



- A utilização, manutenção e conservação só podem ser realizadas por pessoas que receberam as devidas instruções, respeitando os regulamentos nacionais relativos à soldadura de plásticos.
- O aparelho não deve ser usado para trabalhar em sistemas públicos de abastecimento e eliminação de águas. Este tipo de trabalho deve ser realizado por uma empresa especializada.
- **ATENÇÃO PERIGO DE QUEIMADURA!** O elemento de aquecimento pode atingir temperaturas até aprox. 279°C.
- Não utilizar o aparelho em locais húmidos.
- O elemento de aquecimento só pode ser utilizado em condições de segurança e se estiver a funcionar correctamente.
- Além disso, respeitar as indicações de segurança juntamente fornecidas.

PT

RECICLAGEM



Este símbolo alerta para o facto de este produto, de acordo com a directiva relacionada com aparelhos velhos eléctricos ou electrónicos (2012/19 UE) e as leis nacionais, não poder ser eliminado com o lixo doméstico. Este produto deve ser depositado num ponto de recolha adequado. Isto pode ser efectuado, p. ex., devolvendo-o na compra de um produto semelhante ou entregando-o num ponto de recolha autorizado, com vista ao reaproveitamento de resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos. A utilização incorrecta de resíduos de equipamentos pode ser prejudicial para o meio ambiente e saúde das pessoas, devido às substâncias potencialmente perigosas frequentemente encontradas em resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos. Através da eliminação correcta deste produto, está também a contribuir para um aproveitamento eficiente dos recursos naturais. As informações sobre os pontos de recolha de aparelhos usados podem ser obtidas junto da sua câmara municipal, da entidade de recolha oficial, de um ponto de recolha autorizado para resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos ou da empresa de recolha de resíduos local.



Indicații de protejare la folosirea aparatului pentru sudarea mufelor.



1. Puteți lucra în siguranță cu acest aparat numai dacă citiți și respectați instrucțiunile din manualul de utilizare și indicațiile de protejare.
2. Nu atingeți suprafețele încinse ale aparatului. Atenție, pericol de arsuri! Placa încălzitoare poate avea o temperatură de până la aprox. 279°C.
3. Contactul cu cabluri electrice vă pune viața în pericol sau poate produce incendii.
4. În cazul în care cablul racordator se deteriorează sau se secționează în timpul lucrului, nu-l atingeți și scoateți fișa din priză imediat. Nu utilizați niciodată aparatul cu un cablu deteriorat. În cazul deteriorării cablului racordator al acestui aparat, pentru a evita orice pericol, acesta trebuie înlocuit de către producător, de serviciul clienți al acestuia sau de o persoană cu o calificare echivalentă.
5. Nu este permisă sub nicio formă utilizarea acestui aparat de către copii sau de către persoane cu capacități fizice, senzoriale sau mentale reduse sau cu lipsă de experiență și cunoștințe. Copiii nu au voie să se joace cu aparatul. Nu este permisă efectuarea de către copii a curățării și întreținerii care îi revin utilizatorului.
6. Acest aparat trebuie folosit și întreținut numai de persoane instruite și conform cu normele naționale de sudare a plasticului.
7. Nu folosiți aparatul într-un mediu umed.
8. Folosiți placa încălzitoare numai dacă funcționează în condiții sigure.
9. Îmbinarea prin sudare poate fi solicitată doar după expirarea intervalului de răcire, prin intermediul celorlalte lucrări de pozare.

Atenție! Trebuie să așezați aparatul în suport când nu-l folosiți.

LEGENDĂ



= Purtați ochelari de protecție



= Purtați mănuși de protecție



= Citiți instrucțiunile de utilizare



= Atenție, componente fierbinți



= Tensiune electrică

DENUMIREA PIESELOR (Figura 1)

Model CR-RJQ-40

1. Suport
3. cheie cu cap hexagonal de 6 mm
4. tijă fixatoare
5. dornuri încălzitoare
6. Cablu racordator
7. mâner
8. scut termoizolant
9. placă încălzitoare

Model CR-RJQ-63

1. Suport
2. Menghină
3. cheie cu cap hexagonal de 6 mm
4. tijă fixatoare
5. dornuri încălzitoare
6. Cablu racordator
7. mâner
8. scut termoizolant
9. placă încălzitoare

Model CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Suport
2. Menghină
3. cheie cu cap hexagonal de 6 mm
4. tijă fixatoare
5. dornuri încălzitoare
6. Cablu racordator
7. mâner
8. scut termoizolant
9. placă încălzitoare
10. panou de comandă
11. Mâner suplimentar (doar modelul CR-ZRJQ-110T)

DATE TEHNICE

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Tensiune nominală	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Putere	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frecvență	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatură	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Greutate	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensiuni	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Clasă protecție I

RACORDAREA LA REȚEA

Conectați aparatul numai la curent alternativ monofazat de 220/230 de V și la tensiunea de rețea specificată pe placa de fabricație. Circuitul electric trebuie protejat cu o siguranță de 16 A. Conectați aparatul numai la prize de alimentare cu conductor de protecție. În plus, vă recomandăm să instalați un dispozitiv de protecție la curenți reziduali.

MONTAJ (figura 2)

Când folosiți aparatul de sudură îl veți așeza în suportul inclus în pachet.



ATENȚIE! Așezați aparatul într-o poziție sigură pentru a evita arsurile.

Pentru a lucra în mod ergonomic, aparatul de sudură poate fi montat atât orizontal, cât și vertical pe menghina livrată odată cu produsul.

(Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

MONTAJ UNEALTĂ (figura 3)

- Pentru a monta dornurile corespunzătoare, scoateți șurubul cu cap cu cavitate hexagonală din jumătățile de dorn, introduceți șurubul prin jumătatea de dorn fără filet și prin orificiul plăcii încălzitoare și înșurubați a doua jumătate de dorn pe șurub strângând șurubul cu cheia.

- În același timp împiedicați cu tija fixatoare rotirea celei de a doua jumătăți de dorn în orificiu.



ATENȚIE! Dacă nu strângeți bine dornul, transferul de căldură e mai slab, iar sudura va fi mai puțin rezistentă.

PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE



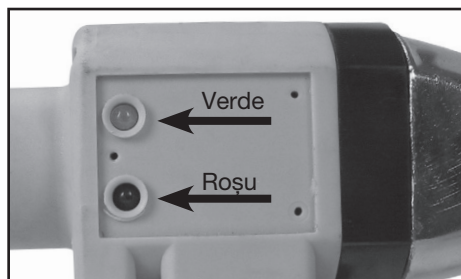
CUPLAREA / DECUPLAREA

Model CR-RJQ-40 und CR-RJQ-63

Acest aparat nu are nici un comutator de PORNIRE / OPRIRE; îl cuplați introducând fișa în priză și îl decuplați scoțând fișa din priză.

- Pentru a suda e necesar ca aparatul să atingă temperatura de lucru.

- Când introduceți fișa în priză se aprinde dioda roșie, indicând că aparatul se încălzește. După atingerea temperaturii pentru sudare se stinge dioda roșie și se aprinde dioda verde. Acum puteți folosi aparatul.





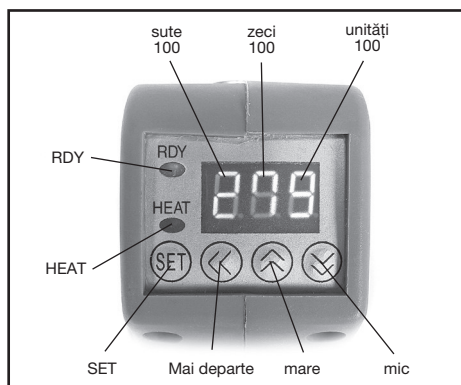
Model CR-ZRJQ-63T und CR-ZRJQ-110T

Acest aparat nu are nici un comutator separat de PORNIRE/OPRIRE. După ce introduceți fișa în priză aparatul se încălzește automat până la 279°C.

Puteți alege o temperatură cuprinsă între 200 și 279°C prin intermediul panoului de comandă.

Pentru a seta o anumită temperatură, procedați conform următorilor pași:

1. După ce introduceți fișa în priză apăsați pe tasta SET, cifra unităților va fi afișată intermitent.
2. Apăsați pe tasta "mare" sau pe tasta "mic" pentru a mări / micșora valoarea afișată.
3. După ce ajungeți la cifra dorită apăsați pe butonul "Mai departe" pentru a alege următoarea cifră.
4. După ce ajungeți la valoarea dorită apăsați din nou pe tasta SET pentru a confirma.
5. Când luminează dioda roșie HEAT, aparatul se încălzește. Când luminează dioda verde RDY, a fost atinsă temperatura dorită și se întrerupe încălzirea aparatului. Când cele 2 diode luminează alternativ, aparatul se apropie de temperatura dorită.



Atenție: La unități puteți alege o valoare cuprinsă între 0 și 9, iar la zeci o valoare cuprinsă între 0 și 7. Nu puteți modifica valoarea sutelor!

INDICAȚII DE LUCRU



Țineți seama că placa încălzitoare rămâne fierbinte foarte mult timp după decuplarea aparatului.
ATENȚIE: PERICOL DE ARSURII!

PREGĂTIREA SUDURII (Tabelul T1)

- Capătul țevii trebuie atins conform tabelului T1. Suprafața îmbinării trebuie prelucrată imediat înaintea sudării.
- Această suprafață a țevii va fi prelucrată conform cu indicațiile producătorului țevii.
- Indicați pe capătul țevii lungimea l de introdus conform cu tabelul T1.

d = diametru țevă Ø în mm

b = șanfren țevă în mm

l = adâncime de introducere în mm

- Bucata de formare trebuie curățată pe interior cu un agent de degresare (de ex. spirt) și cu o bucată de hârtie necolorată, care să nu rămână pe piese.

ATENȚIE! ȚINEȚI SEAMA DE INFLUENȚELE METEOROLOGICE!

PROCESUL DE SUDARE (Figura 4)

- Pentru a vă asigura că țeava și piesa profilată sunt sudate corect și prin asta se va putea asigura un flux optimal al volumului, marcați pe țeava care va trebui sudată adâncimea de penetrare corespunzătoare datelor din Tabelul T1.

Exemplu:

O țevă cu diametrul exterior de 20 de mm va însemna o adâncime de penetrare l de 14 mm.





- Împingeți cu putere țeava și piesa profilată axial până la semn pentru a le fixa pe dornul și buceaua fixate pe placa încălzitoare.
- Trebuie ca acestea să rămână fixe în intervalul de încălzire indicat în tabelele T2 - T4.

Indicație: Țeava și mufa nu pot fi împinse una în cealaltă în condiții reci.

- După expirarea intervalului de încălzire scoateți brusc țeava și piesa profilată de pe dorn și din bucea și îmbinați-le imediat (în intervalul corespunzător de îmbinare din tabelele T2 - T4) prin introducerea până la semn, fără să le rotiți.
- Țineți fixe piesele îmbinate în intervalul indicat în tabelele T2 - T4, apoi lăsați-le să se răcească în continuare.
- Îmbinarea prin sudare poate fi solicitată doar după expirarea intervalului de răcire, prin intermediul celorlalte lucrări de pozare.

Dornul și buceaua ar trebui curățate după fiecare sudură cu o bucată de hârtie care să nu rămână pe piese și eventual cu spirt.



PERICOL DE ARSURI! Lăsați ca aparatul să se răcească complet!

indicație la tabelele T1 - T4:

Aceste tabele conțin valori orientative ale parametrilor sudurii, iar societatea ROTHENBERGER INDUSTRIAL nu garantează pentru acestea!

Pentru fiecare caz în parte trebuie cunoscuți parametrii de prelucrare specifici pentru materialul respectiv, indicați de producătorul țevii / al piesei profilate.

Pentru lista de țevi și fittinguri cu care poate fi utilizat aparatul vă rugăm contactați distribuitorul local.

Unități: mm = milimetri / s = secunde / min. = minute

ÎNȚREȚINERE



ÎNȚREȚINERE ȘI ÎNGRIJIRE

- Respectați totdeauna instrucțiunile de protejare. Scoateți fișa din priză înaintea operațiilor de întreținere.
- Verificați dacă a fost afectat tratamentul superficial al dornului sau al bușei. În caz de deteriorare, acestea trebuie înlocuite.
- Îndepărtați resturile de material cu spirt și cu o bucată de hârtie care să nu rămână pe piese.
- Dacă se deteriorează cablul racordator, acesta trebuie înlocuit cu un cablu special.
- Pentru a curăța aparatul, nu utilizați agenți de curățare pe bază de solvent, întrucât se pot deteriora piesele din plastic.
- Se recomandă efectuarea reparațiilor numai la un atelier sau de către producător.

INSTRUCȚIUNI DE PROTEJARE



- Acest aparat trebuie folosit și întreținut numai de persoane instruite și conform cu normele naționale de sudare a plasticului.
- Aparatul nu trebuie utilizat pentru lucrări publice de alimentare cu apă sau canalizare. Astfel de lucrări trebuie executate de specialiști în instalații.
- **ATENȚIE: PERICOL DE ARSURI!** Placa încălzitoare poate avea o temperatură de până la aprox. 279°C.
- Nu folosiți aparatul într-un mediu umed.
- Folosiți placa încălzitoare numai dacă funcționează în condiții sigure.
- Folosiți și indicațiile de protejare din acest document.

RECICLARE



Acest simbol atenționează asupra faptului că nu este permisă evacuarea acestui produs la deșeurile menajere, conform directivei privind deșeurile de echipamente electrice și electronice (2012/19/UE) și legilor naționale. Acest produs trebuie să fie predat unui centru de colectare destinat acestui scop. Această operațiune se poate realiza de ex. prin restituirea cu ocazia cumpărării unui produs similar sau prin predarea la un centru de colectare autorizat pentru reciclarea aparatelor electrice și electronice uzate. Manipularea incorectă a aparatelor uzate poate produce efecte negative asupra mediului înconjurător și asupra sănătății umane cauzate de substanțele potențial periculoase conținute frecvent în aparatele electrice și electronice uzate. Prin dezafectarea corectă a acestor produse contribuiți la utilizarea eficientă a resurselor naturale. Puteți obține informațiile necesare privitoare la centrele de colectare a aparatelor uzate de la administrația localității dvs. care vă poate îndruma către un centru de colectare public autorizat pentru dezafectarea aparatelor electrice și electronice uzate sau către serviciul de salubritate.



Указания по технике безопасности при использовании аппарата для муфтовой сварки.



1. Безопасная работа с устройством возможна только в том случае, если пользователь прочитает руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности и будет соблюдать содержащиеся в них инструкции.
2. Запрещается прикасаться к горячим поверхностям аппарата для муфтовой сварки. Внимание, опасность ожога! На нагревательном элементе температура может достигать 279°C.
3. Контакт с электропроводкой опасен для жизни или может привести к возгоранию.
4. Если при работе был поврежден или прорезан сетевой соединительный кабель, то не прикасайтесь к кабелю, а немедленно извлеките сетевую вилку из розетки. Запрещается использовать устройство с поврежденным кабелем. Если сетевой кабель прибора поврежден, во избежание возникновения ущерба он должен быть заменен производителем, его клиентской службой или другим подобным квалифицированным лицом.
5. Данный инструмент ни в коем случае не должен использоваться детьми или лицами с отставанием в развитии физических, сенсорных или умственных способностей или с недостатком опыта и знаний. Детям запрещается играть с прибором. Очистка и пользовательское техобслуживание не должны осуществляться детьми.
6. Управление, техобслуживание и уход разрешается выполнять только обученному персоналу с учетом предписаний по свариванию искусственных материалов, принятых в стране использования.
7. Не используйте устройство во влажной среде.
8. Нагревательный элемент используйте только в безопасном, работоспособном состоянии.
9. Сварное соединение разрешается подвергать нагрузкам, возникающим при проведении дальнейших работ по прокладке, только по истечении необходимого времени охлаждения.

Внимание! Когда данный инструмент не находится в употреблении, его следует установить на предназначенную для него стойку.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



= Используйте защитные очки



= Используйте защитные перчатки



= Прочитайте руководство по эксплуатации



= Внимание, горячие детали



= Электрическое напряжение

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ (рисунок 1)

Модель CR-RJQ-40

1. Подставка
3. Торцевой шестигранный ключ SW6
4. Стопорный болт
5. Нагревательные сердечники
6. Сетевой кабель
7. Рукоятка
8. Термоизолирующий щиток
9. Нагревательная плита

Модель CR-RJQ-63

1. Подставка
2. Настольные тиски с винтовым зажимом
3. Торцевой шестигранный ключ SW6
4. Стопорный болт
5. Нагревательные сердечники
6. Сетевой кабель
7. Рукоятка
8. Термоизолирующий щиток
9. Нагревательная плита

Модель CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Подставка
2. Настольные тиски с винтовым зажимом
3. Торцевой шестигранный ключ SW6
4. Стопорный болт
5. Нагревательные сердечники
6. Сетевой кабель
7. Рукоятка
8. Термоизолирующий щиток
9. Нагревательная плита
10. Панель управления
11. Дополнительная рукоятка (только модель CR-ZRJQ-110T)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Номинальное напряжение	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Мощность	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Частота	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Температура	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Масса	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Размеры	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Класс защиты I



ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ

Прибор разрешается подключать только к однофазной сети переменного тока 220/230 В и только к сетевому напряжению, указанному на заводской табличке с техническими данными.

В токовой цепи должен быть предохранитель на 16 А.

Прибор разрешается подключать только к розеткам, оборудованным защитным проводом. Кроме того, рекомендуется установить устройство защитного отключения при появлении тока утечки.

МОНТАЖ (рисунок 2)

Аппарат для сваривания муфт при работе должен быть установлен на стойку из комплекта поставки.



ВНИМАНИЕ! Во избежании ожогов обеспечьте устойчивое положение устройства.

Для эргономичной работы аппарат для муфтовой сварки можно установить как горизонтально, так и вертикально во входящие в комплект поставки настольные тиски с винтовым зажимом.
(Модель CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

МОНТАЖ ИНСТРУМЕНТА (рисунок 3)

- Чтобы установить соответствующие нагревательные сердечники, выкрутите винт с внутренним шестигранником из половинки сердечника, проденьте винт сквозь половинку сердечника, которая не имеет резьбы, и через отверстие в нагревательной поверхности, затем накрутите вторую половинку сердечника на винт с внутренним шестигранником и затяните винт шестигранным ключом SW6.
- При этом вторую половинку сердечника удерживайте от прокручивания стопорным болтом в предназначенном для нее отверстии



ВНИМАНИЕ! При незатянутах нагревательном сердечнике ухудшается передача тепла, а тем самым и результат сварки.

ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ



ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Модель CR-RJQ-40 и CR-RJQ-63

Прибор не имеет отдельного выключателя ВКЛ./ВЫКЛ., он включается подсоединением сетевой вилки к сети и выключается отсоединением сетевой вилки от сети.

- Чтобы начать процесс сварки, необходимо нагреть прибор до рабочей температуры.
- При включении прибора в сеть загорается красный светодиод = прибор нагревается. По достижении температуры сварки красный светодиод гаснет, и загорается зеленый светодиод. Теперь прибор готов к работе.





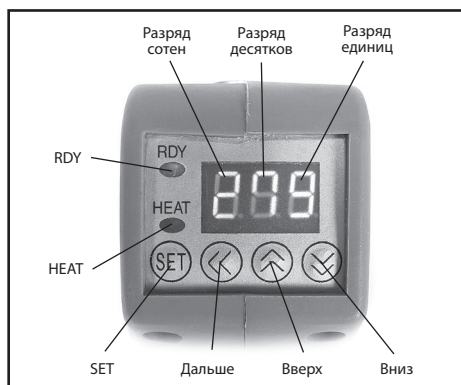
Модель CR-ZRJO-63T и CR-ZRJO-110T

Устройство не имеет отдельного выключателя ВКЛ./ВЫКЛ. Если сетевая вилка включена в сеть, то устройство автоматически нагревается до 279°C.

На панели управления температуру можно плавно регулировать от 200 до 279°C.

Чтобы задать определенную температуру, выполните следующие действия.:

1. На подключенном к сети устройстве нажмите кнопку SET (НАСТРОЙКА), начнет мигать разряд единиц на индикаторе температуры.
2. Кнопками Вверх и Вниз можно увеличивать или уменьшать значение.
3. После того как вы установили значение, нажмите кнопку Далее, чтобы установить следующий разряд значения.
4. Дойдя до требуемого значения, для подтверждения снова нажмите кнопку SET (НАСТРОЙКА).
5. Если светится красный светодиод HEAT, прибор нагревается. Если светится зеленый светодиод RDY, это значит, что достигнута требуемая температура, и прибор больше не нагревается. Если красный и зеленый светодиод светятся поочередно, это значит, что прибор приближается к требуемой температуре.



Внимание: В разряде единиц можно устанавливать значения от 0 до 9, в разряде десятков – от 0 до 7. Разряд сотен не регулируется!!

УКАЗАНИЯ ПО РАБОТЕ



Обратите внимание, что после выключения прибора нагревательная плита еще очень долго остается горячей.

ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ ОЖОГА!

ПОДГОТОВКА К СВАРКЕ (таблица T1)

- Конец трубы скашивать согласно таблице T1. Соединительную поверхность трубы следует обрабатывать непосредственно перед началом сварки.
- Соединительную поверхность трубы обработайте согласно указаниям изготовителя трубы.
- На конце трубы сделайте отметку глубины установки на расстоянии I согласно таблице T1.

d = Диаметр трубы Ø в мм

b = Кант трубы в мм

I = Глубина посадки в мм

- Фасонную деталь внутри следует тщательно очистить обезжиривающим средством (например, спиртом) и неволокнистой и неокрашенной бумагой.

ВНИМАНИЕ! УЧИТЫВАЙТЕ АТМОСФЕРНЫЕ ВОЗДЕЙСТВИЯ!



ПРОЦЕСС СВАРКИ (рисунок 4)

- Чтобы обеспечить правильное сваривание трубы и муфты, и тем самым гарантировать оптимальное прохождение средства, отметьте на подлежащей сварке трубе глубину установки в соответствии с данными из таблицы 1.

Пример:

Наружный диаметр трубы равный 20 мм означает глубину установки I, равную 14 мм





- Трубу и фасонную деталь плотно по оси надвиньте до метки на нагревательный сердечник и втулку, установленные на нагревательном элементе, и зафиксируйте.
- Затем удерживайте фиксацию в течение времени нагрева согласно таблице T2 – T4.

Внимание: Трубу и муфту в холодном состоянии невозможно задвинуть друг в друга.

- После истечения времени нагрева трубу и фасонную деталь резко стяните с нагревательного сердечника и втулки и немедленно (соответствующее время перестановки указано в таблице T2 – T4), не поворачивая, сдвиньте вместе до метки.
- Удерживайте фиксацию полученного соединения согласно таблице T2 – T4, после чего дайте ему остыть.
- Сварное соединение разрешается подвергать нагрузкам, возникающим при проведении дальнейших работ по прокладке, только по истечении необходимого времени охлаждения.

После окончания работ нагревательный сердечник и втулку следует очистить неволокнистой бумагой, а при необходимости и спиртом.



ОПАСНОСТЬ ОЖОГА! Предварительно охладите прибор!

Указания к табл. T1 – T4:

Указанные в таблице параметры сварки являются лишь ориентировочными значениями, на которые фирма ROTHENBERGER INDUSTRIAL не предоставляет гарантию!

В отдельных случаях следует обязательно запросить у изготовителя труб и фасонных деталей характерные для данного материала параметры обработки.

Трубы и фасонные детали можно приобрести в местном специализированном магазине.

Единицы измерения: мм = миллиметры / с = секунды / мин. = минуты

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД

- Всегда соблюдайте правила техники безопасности. Перед выполнением любых работ по техобслуживанию извлеките сетевую вилку из розетки.
- Проверьте нагревательный сердечник и втулку на предмет повреждений покрытия. В случае повреждений их необходимо заменить.
- Удалите остатки материала неволокнистой бумагой и спиртом.
- При повреждении сетевого кабеля замените его специальным кабелем.
- Для очистки прибора запрещается использовать чистящие средства, содержащие растворитель, поскольку это может повредить детали из пластмассы.
- Ремонт рекомендуется выполнять только в сервисной мастерской или привлекать специалистов производителя.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ



- **Управление, техобслуживание и уход разрешается выполнять только обученному персоналу с учетом предписаний по свариванию искусственных материалов, принятых в стране использования.**
- **Аппарат нельзя использовать для работ с системами общественного водоснабжения и канализации. Такие работы должны выполняться специализированным предприятием.**
- **ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ ОЖОГА! На нагревательном элементе температура может достигать 279°C.**
- **Не используйте устройство во влажной среде.**
- **Нагревательный элемент используйте только в безопасном, работоспособном состоянии.**
- **Кроме того, соблюдайте прилагаемые указания по технике безопасности.**

УТИЛИЗАЦИЯ



Данный символ указывает на то, что согласно директиве по отслужившим свой срок электрическим и электронным приборам (2012/19/ЕС) и национальным законам настоящее изделие запрещено утилизировать как бытовые отходы. Данное изделие необходимо сдать в предусмотренный для этого пункт сбора. Это может быть сделано в форме возврата при покупке аналогичного изделия или путем сдачи в уполномоченный пункт сбора по переработке электрических и электронных приборов. Ненадлежащее обращение с отслужившими свой срок устройствами может оказать негативное воздействие на окружающую среду и здоровье людей из-за опасных материалов, которые часто содержатся в электрических и электронных приборах. Надлежащая утилизация данного изделия, кроме прочего, вносит свой вклад в эффективное использование природных ресурсов. Информацию о пунктах сбора отслуживших свой срок приборов можно получить в городской администрации, на публично-правовом утилизирующем предприятии, в уполномоченном пункте по утилизации электрических и электронных приборов или в службе, занимающейся вывозом мусора.



Extra säkerhetsanvisningar för användning av muffsvetsaggregatet



1. Riskfria arbeten med maskinen är endast möjliga när du läser bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna och följer de anvisningar som ges där.
2. Rör aldrig vid de heta fläckarna på muffsvetsutrustningen. Varning: Brännskaderisk! Vid värmeelementet kan temperaturen vara upp till 279°C.
3. Kontakt med elektriska ledningar är livsfarligt eller kan leda till bränder.
4. Om nätkabeln skadas eller delas vid arbetet får man inte vidröra kabeln, utan måste genast dra ut kontakten ur eluttaget. Använd aldrig apparaten med skadad kabel. Om apparatens nätkabel är skadad måste den bytas ut av tillverkaren, dennes kundtjänst eller annan kvalificerad person för att undvika skador.
5. Detta verktyg får under inga omständigheter användas av barn eller personer med reducerad fysisk, sensorisk eller mental förmåga, eller saknar erfarenhet och kunskap. Barn får inte leka med apparaten. Rengöring och användarunderhåll får inte utföras av barn.
6. Manövrering, underhåll och vård får endast utföras av instruerad personal i det man följer brukliga föreskrifter för svetsning i plast.
7. Använd inte apparaten i fuktig omgivning.
8. Använd endast värmeelementet i säkert, funktionsdugligt tillstånd.
9. Svetsförbindelsen får fortsätta med arbete efter att avkylningstiden har passerat.

Varning! Detta verktyg måste ligga i sitt ställ när det inte används.

TECKENFÖRKLARING



= Bär skyddsglasögon



= Bär skyddshandskar



= Läs bruksanvisningen



= Se upp! heta komponenter



= Elektrisk spänning

DETALJBETECKNING (bild 1)

Modell CR-RJQ-40

1. Ställ
3. Insexnyckel SW6
4. Låsbult
5. Värmestift
6. Nätkabel
7. Handtag
8. Värme-isoleringsskydd
9. Värmeplatta

Modell CR-RJQ-63

1. Ställ
2. Skruvstöd
3. Insexnyckel SW6
4. Låsbult
5. Värmestift
6. Nätkabel
7. Handtag
8. Värme-isoleringsskydd
9. Värmeplatta

Modell CR-ZRJQ-63T och CR-ZRJQ-110T

1. Ställ
2. Skruvstöd
3. Insexnyckel SW6
4. Låsbult
5. Värmestift
6. Nätkabel
7. Handtag
8. Värme-isoleringsskydd
9. Värmeplatta
10. Manövreringsfält
11. Extrahandtag (endast modell CR-ZRJQ-110T)

TEKNISKA DATA

Modell	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Standardspänning	220/230 V~	220/230 V~	220/230 V~	220/230 V~
Effekt	600/650 W	800/870 W	800/870 W	1200/1300 W
Frekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Temperatur	260 °C ±5 %	260 °C ±5 %	200-279 °C ±5 %	200-279 °C ±5 %
Vikt	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Dimensioner	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Skyddsklass I

NÄTANSLUTNING

Anslut endast till 220/230 V enfas växelström och till på märkplåten angiven nätspänning.
Strömkretsen måste vara säkrad med en 16 A-säkring.
Anslut apparaten endast till vägguttag med skyddsledare. Dessutom rekommenderas att installera en jordfelsbrytare.

MONTERING (bild 2)

Muffsvetsen stoppas i det medföljande stativet.



WARNING! Se alltid att maskinen står säkert, för att förebygga brännskador.

För att arbeta ergonomiskt kan muffsvetsen monteras både horisontellt och vertikalt på det medskickade skruvstådsbordet.
(Modell CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

VERKTYGSMONTERING (bild 3)

- För att montera motsvarande värmestift, skruva ut insexskruven ur stifthalvan, för skruven genom stifthalvan som inte har några gängor och genom hålet i värmeytan, skruva nu i den andra stifthalvan och dra åt insexskruven med en SW6-insexnyckel.
- På så vis håller du fast den andra stifthalvan med låsbulten i hålet så att den inte vrids sönder.



WARNING! När värmestiftet är åtdraget uppstår en dålig värmeövergång och därmed dåligt svetsresultat.

IDRIFTTAGANDE

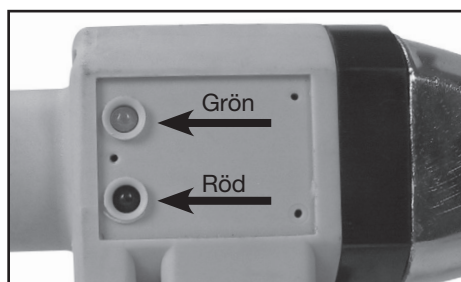


STARTA/STÄNGA AV

Modell CR-RJQ-40 och CR-RJQ-63

Apparaten har ingen separat TILL/FRÅN-brytare, den startas när man ansluter nätkontakten och stängs av när man drar ut den.

- För att börja svetsa måste apparaten ha driftstemperatur.
- När apparaten ansluts lyser den röda LED-lampan = apparaten värmer upp sig. Efter att man nått svetstemperaturen släcks den röda LED-lampan och den gröna LED-lampan lyser. Apparaten är nu klar att användas.

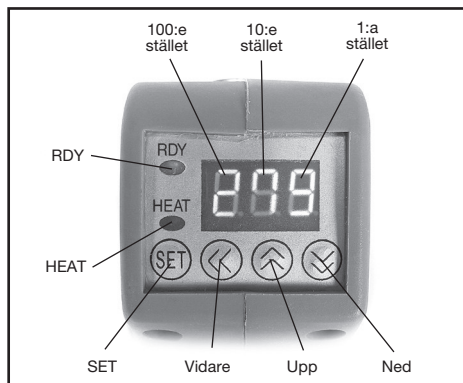


Modell CR-ZRJQ-63T och CR-ZRJQ-110T

Apparaten har ingen separat TILL/FRÅN-brytare. När nätkontakten ansluts till elnätet värmer apparaten automatiskt upp sig till 279 °C. Med manövreringsfältet kan man reglera temperaturen mellan 200 och 279 °C.

För att ställa in en särskild temperatur, gå till väga enligt följande:

1. Tryck, när apparaten är inkopplad, på knappen SET, nu blinkar temperaturvisarens första ställe.
2. Med Upp- och Ned-knappen kan du nu höja eller sänka värdet.
3. När du har ställt in värdet trycker du på Vidare-knappen för att ställa in värdets nästa ställe.
4. Om du har uppnått önskat värde, tryck på SET-knappen för att bekräfta.
5. Om den röda HEAT-LED:en lyser värmer apparaten upp sig. Om den gröna RDY-LED:en lyser är den önskade temperaturen uppnådd och apparaten värmer inte längre upp sig. Om den röda och den gröna LED:en lyser om vartannat närmar sig apparaten den önskade temperaturen.



Observera: 1:a stället kan justeras från 0-9 och det 10:e från 0-7. Det 100:e stället kan inte justeras!

ARBETSANVISNINGAR



**Tänk på att värmeplattan förblir het en lång stund efter att man har stängt av.
VARNING BRÄNNSKADERISK!**

FÖRBEREDELSE FÖRE SVETSNING (tabell T1)

- Röränden ska fasas av enligt tabell T1. Bearbetningen av rörets förbindelsyta måste ske direkt före svetsningen.
- Rörets förbindelsyta skall bearbetas enligt uppgifterna från rörtillverkaren.
- Fäst instickningsdjupet i avstånd enligt tabell T1 på röränden.

d = Rördiameter Ø i mm
b = Rörets fas i mm
l = Instickningsdjupet i mm

- Formstycket skall inuti rengöras grundligt med ett avfettningsmedel (t.ex. sprit) och gnuggas med ett dammfritt infärgat papper.

VARNING BEAKTA VÄDERPÅVERKAN



SVETSNINGSFÖRLOPP (bild 4)

- För att säkerställa att rör och formstycket var korrekt svetsat och sålunda har ett optimalt genomflöde som kan garanteras. Markera på det svetsade röret insticksdjupet relativt till data ur tabell T1.

Exempel

Det yttre genomsnittsmåttet 20 mm betyder ett insticksdjup på 14 mm.



- Rör och formstycken skall dras snabbt och axiellt till markeringen på de på värmeelementet monterade värmestiften och kontaktarna och fixeras.
- Håll dem nu fixerade under uppvärmningstiden enligt tabell T2-T4.

Obs: Rör och hylsa kan i kallt tillstånd inte skjutas in i varandra.

- Dra av röret eller formstycket från värmestiftet och kontakten efter uppvärmningstiden och sätt ihop dem genast (motsvarande omställningstid i tabell T2-T4) utan att vrida sönder dem.
- Håll den sammanförda förbindelsen fixerad enligt tabell T2-T4 och låt den därefter kylas av.
- Svetsförbindelsen får fortsätta med arbete efter att avkylningstiden har passerat.

Efter varje svetsning bör värmestiftet och kontakten rengöras med icke avluddande papper och eventuellt sprit.



BRANDFARA! Apparaten skall först låtas avkylas!

Anvisningar för tabellerna T1-T4:

De i tabellen nämnda svetsparametrarna är endast referensvärden, som inte ROTHENBERGER INDUSTRIAL ger några garantier för! I enskilda fall skall man alltid följa rör- och formdelstillverkarnas materialspecifika bearbningsparametrar. Rör och formstycke finner du i den lokala installationsfackhandel.

Enheter: mm = millimeter / s = sekunder / min. = minuter

UNDERHÅLL



UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL

- Följ alltid säkerhetsbestämmelserna. Dra ut nätkontakten ur eluttaget före alla underhållsarbeten.
- Kontrollera beläggning och eventuella skador på värmestift och kontakt. Vid skador måste dessa bytas ut.
- Materialrester skall avlägsnas med papper som inte luddar av sig och sprit.
- Om nätkabeln är skadad måste den bytas ut mot en specialkabel.
- Använd inte rengöringsmedel som innehåller lösningsmedel, eftersom plastdelar kan skadas.
- Det rekommenderas att man endast låter serviceverkstäder eller tillverkaren utföra reparationer.

SÄKERHETSBESTÄMMELSER



- Manövrering, underhåll och vård får endast utföras av instruerad personal i det man följer brukliga föreskrifter för svetsning i plast.
- Apparaten skall inte användas vid arbeten på offentliga vatten- och försörjningssystem. Sådana arbeten måste utföras av ett installationsföretag.
- **VARNING BRÄNNSKADERISK!** Vid värmeelementet kan temperaturen vara upp till 279°C.
- Använd inte apparaten i fuktig omgivning.
- Använd endast värmeelementet i säkert, funktionsdugligt tillstånd.
- Följ de bifogade säkerhetsangivelserna.

ÅTERVINNING



Denna symbol betyder att produkten, enligt direktiven för förbrukade el- och elektronikartiklar (2012/19/EG) samt nationella lagar, inte får kastas i hushållssoporna. Den här produkten måste lämnas till ett därför avsett uppsamlingsställe. Detta kan ske t.ex. genom återlämning vid köp av en liknande produkt eller genom att lämna den hos ett auktoriserat uppsamlingsställe för återvinning av förbrukade el- och elektronikapparater. Ofackmässig hantering av förbrukade apparater kan på grund av potentiellt farliga ämnen, som ofta förekommer i förbrukade el- och elektronikapparater, verka negativt på miljön och människors hälsa. Genom fackmässig återvinning av denna produkt bidrar du dessutom till att naturens resurser används effektivt. Information om uppsamlingsställen för förbrukade apparater får du hos kommunens miljöenhet, hos ett auktoriserat ställe för återvinning av el- och elektronikartiklar eller hos ditt sophanteringsföretag.



Dodatna varnostna opozorila za uporabo vašega aparata za varjenje spojk



1. Delo s strojem je možno brez nevarnosti samo takrat, če v celoti preberete navodila za uporabo in varnostna opozorila ter sledite tam opisanim napotilom.
2. Nikoli se ne dotikajte vročih površin aparata za varjenje spojk. Pozor - nevarnost opeklin! Na ogrevalnem elementu lahko nastopijo temperature do pribl. 279°C.
3. Stik z električno napeljavo je smrtno nevaren ali lahko povzroči požar.
4. Če se pri delu poškoduje ali prekine električni napajalni kabel, se kabla ne smete dotikati, temveč ga takoj izvlecite iz mrežne vtičnice. Aparata nikoli ne uporabljajte s poškodovanim kablom. Če je poškodovan priključni kabel naprave, jo mora zamenjati proizvajalec, njegov servis ali podobno usposobljena oseba, saj tako preprečite ogrožanje.
5. Tega orodja v nobenem primeru ne smejo uporabljati otroci ali ljudje z zmanjšanimi psihičnimi, čutnimi ali duševnimi zmožnostmi ali pomanjkanjem izkušenj in znanja. Otroci se ne smejo igrati z napravo. Čiščenja in vzdrževanja, ki ga mora opraviti uporabnik, ne smejo opraviti otroci.
6. Stroj smejo uporabljati, vzdrževati in negovati le ustrezno poučeno osebje, z upoštevanjem običajnih predpisov v državi glede varjenja umetnih mas.
7. Aparata ne uporabljajte na vlagi.
8. Ogrevalni element uporabljajte samo v varnem in funkcionalno uporabnem stanju.
9. Zvarjen spoj lahko obremenite z ostalimi deli pri polaganju šele po poteku časa ohlajevanja.

Pozor! To orodje je treba položiti na njegovo stojalo, ko se to ne uporablja.

RAZLAGA ZNAKOV



= nosite
zaščitna očala



= nosite zaščitne rokavice



= preberite navodila za
uporabo



= pozor, vroči deli



= električna napetost

OZNAKE SESTAVNIH DELOV (slika 1)

Model CR-RJQ-40

1. Stojalo
3. Imbus ključ SW6
4. Pritrdilni zatič
5. Ogrevalni trni
6. Električni kabel
7. Držalo
8. Toplotno izolacijska zaščita
9. Ogrevalna plošča

Model CR-RJQ-63

1. Stojalo
2. Namizni primež
3. Imbus ključ SW6
4. Pritrdilni zatič
5. Ogrevalni trni
6. Električni kabel
7. Držalo
8. Toplotno izolacijska zaščita
9. Ogrevalna plošča

ModelA CR-ZRJQ-63T in CR-ZRJQ-110T

1. Stojalo
2. Namizni primež
3. Imbus ključ SW6
4. Pritrdilni zatič
5. Ogrevalni trni
6. Električni kabel
7. Držalo
8. Toplotno izolacijska zaščita
9. Ogrevalna plošča
10. Polje za upravljanje
11. Dodatni ročaj
(le model CR-ZRJQ-110T)

TEHNIČNI PODATKI

Modeli	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Nazivna napetost	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Moč	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frekvenca	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Temperatura	260 °C ±5 %	260 °C ±5 %	200 – 279 °C ±5 %	200 – 279 °C ±5 %
Teža	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Mere	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Razred zaščite I

PRIKLOP NA OMREŽJE

Napravo priključujte samo na enofazno izmenično omrežje 220/230 V, z napetostjo omrežja, ki je navedena na tablici o zmogljivostih. Električni tokokrog mora biti zavarovan z varovalko 16 amperov. Aparat priključite samo na mrežne vtičnice z zaščitnim vodnikom. Razen tega priporočamo inštalacijo zaščitnega modula za okvarni tok.

MONTAŽA (slika 2)

Aparat za varjenje spojk se med obratovanjem namesti na priloženo stojalo.



POZOR! Vedno poskrbite za zanesljivo stabilnost stroja, da se izognete opeklinam.

Za ergonomsko delo lahko aparat za varjenje spojk montirate vodoravno in navpično na priložen namizni primež. (Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

MONTAŽA ORODJA (slika 3)

- Za montažo ustreznih ogrevalnih trnov odvijte imbus vijak iz polovice trna, vtaknite vijak skozi polovico trna, ki je brez navoja in skozi luknjo na ogrevalni površini, nato na imbus vijak privijte drugo polovico trna ter zategnite vijak z uporabo imbus ključa velikosti 6.
- Pri tem s pritrdilnim trnom držite drugo polovico trna v zato predvideni luknji, da se ta ne obrača.



POZOR! Pri ogrevalnem trnu, ki ni zategnjen, je prevajanje toplote slabše, zaradi tega so tudi slabši rezultat varjenja.

ZAČETEK UPORABE

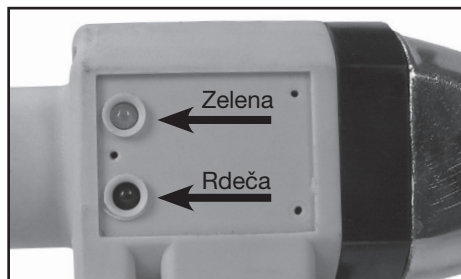


VKLOP/ IZKLOP

Modela CR-RJQ-40 in CR-RJQ-63

Aparat nima posebnega stikala za VKLOP/IZKLOP, vklopi se tako, da vtaknete vtiča priključnega kabla v vtičnico, izklopi pa se tako, da vtič izvlačete iz vtičnice.

- Za začetek varjenja mora aparat doseči svojo obratovalno temperaturo.
- Ko je aparat priključen, sveti rdeča LED = aparat se segreva. Ko je dosežena temperatura varjenja, ugasne rdeča LED in posveti zelena LED. Naprava je pripravljen za uporabo.





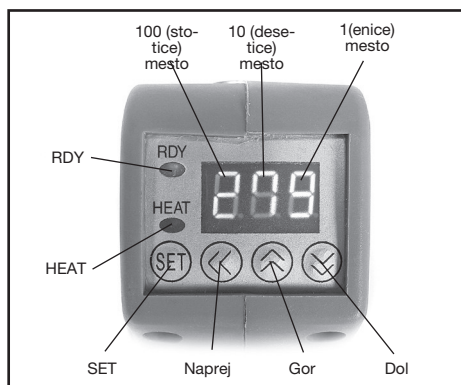
Modela CR-ZRJQ-63T in CR-ZRJQ-110T

Aparat nima posebnega stikala VKLOP/IZKLOP. Ko je vtič priključnega kabla povezan z električnim omrežjem, se aparat avtomatično segreva na 279 °C.

Z uporabo polja za upravljanje je možno prosto uravnati temperaturo med 200 in 279 °C.

Za dosego določene temperature ravnajte tako kot je opisano v naslednjih korakih.

1. Ko je aparat priključen na električno omrežje pritisnite tipko SET, sedaj utripa prvo mesto prikazovalnika temperature.
2. S tipkama "gor" in "dol" lahko lahko vrednost povišate ali znižate.
3. Ko je ustrezna vrednost nastavljena, pritisnite gumb "naprej" za nastavitev naslednjega mesta.
4. Ko je zelena vrednost nastavljena, ponovno pritisnite tipko SET.
5. Če sveti rdeči LED HEAT, se aparat segreva. Če sveti zelena LED RDY, je dosežena zelena temperatura in aparat se več ne segreva. Če izmenično svetita rdeča in zelena LED, se aparat približuje zeleni temperaturi.



Pozor: Mesta "enic" lahko nastavite od 0-9 in mesto "desetic" od 0-7. Mest "stotic" ni možno nastavljati!!



NAPOTKI ZA DELO



Pazite, saj ostane ogrevalna plošča še dolgo po izklopu aparata zelo vroča.
POZOR - NEVARNOST OPEKLIN!

PRIPRAVA VARJENJA (tabela T1)

- Konec cevi je treba posneti v skladu s tabelo T1. Obdelava spojin površin cevi se mora izvajati neposredno pred začetkom varjenja.
- Spojno površino cevi je treba obdelati v skladu z navodili proizvajalca cevi.
- Na koncih cevi namestite vtično globino na razdaljo I in v skladu s tabelo T1.

d = premer cevi Ø v mm

b = posnetje cevi v mm

I = vtična globina v mm

- Oblikovni kos morate v notranjosti očistiti s sredstvom za razmastitev (npr. špirit) papirjem, ki ne pušča vlaken in ni obarvan.

POZOR, UPOŠTEVAJTE VREMENSKE VPLIVE!

VARJENJE (slika 4)

- Da bi zagotovili, da sta cev in oblikovni kos pravilno zvarjena in tako zagotavljata optimalni pretok medija, označite na cevi, ki jo varite, globino vstavljanja v skladu s podatki iz tabele T1.

Primer:

Zunanji premer cevi 20 mm pomeni globino vstavljanja I 14 mm





- Cev in oblikovani kos potisnite odločno in vzdolžno na ogrevalne trne in puše nameščene na ogrevalnem elementu ter ga fiksirajte.
- Nato držite sklop fiksiran v trajanju časa ogrevanja v skladu s tabelami T2 – T4.

Napotek: Ko sta hladni, cevi in objemke ni mogoče potisniti eno v drugo.

- Po izteku časa ogrevanja potegnite cev in oblikovani kos sunkovito iz ogrevalnih trnov in puš ter ju sestavite (ustrezen čas premikanja je naveden v tabelah T2 – T4) do označbe brez zasuka.
- Sestavljen spoj držite fiksiran skladno z navodili tabel T2 – T4 ter ga potem pustite, da se ohladi.
- Zvarjen spoj lahko obremenite z drugimi deli pri polaganju smete šele po poteku časa ohlajevanja.

Po vsakem koncu varjenja je priporočljivo ogrevalne trne in puše očistiti s papirjem, ki ne pušča vlaken in s špiritom.



NEVARNOST OPEKLIN! Pred tem ohladite izdelek.

Napotek k tabeli T1 – 4:

V tabelah navedeni parametri varjenja so samo približne vrednosti, za katere podjetje ROTHENBERGER INDUSTRIAL ne prevzema nobenega jamstva!

V posamičnem primeru je treba obvezno upoštevati materialno-specifične obdelovalne parametre proizvajalca cevi in oblikovanega dela.

Cevi in oblikovne dele dobite v krajevni specializirani trgovini z instalacijskim materialom.

Enote: mm = milimeter / s = sekunda / min. = minuta

VZDRŽEVANJE



VZDRŽEVANJE IN NEGA

- Vedno upoštevajte varnostne predpise. Pred vsakim vzdrževalnim posegom izvlecite vtič električnega kabla iz mrežne vtičnice.
- Ogrevalne trne in puše preverite glede morebitnih poškodb površinske prevleke. Če je poškodovana, jo morate zamenjati.
- Ostanke materiala odstranite s papirjem, ki ne pušča vlaken in s špiritom.
- Poškodovani električni kabel je treba nadomestiti s specialnim električnim kablom.
- Za čiščenje aparata ne uporabljajte čistil, ki vsebujejo razredčila, ker lahko poškodujete plastične sestavne dele.
- Priporočljivo je, da prepustite popravila izvajati samo servisni delavnici ali proizvajalcu

VARNOSTNI PREDPISI



- Uporabo, vzdrževanje in nego stroja sme izvrševati samo ustrezno poučeno osebje, z upoštevanjem v državi običajnih predpisov glede varjenja umetnih mas.
- Naprave ni dovoljeno uporabljati za delo na javnih sistemih za oskrbo in odvajanje vode. Ta dela mora opravljati specializirano podjetje za instalacije.
- **POZOR - NEVARNOST OPEKLIN!** Na ogrevalnem elementu lahko nastopijo temperature do pribl. 279°C.
- Aparata ne uporabljajte na vlagi.
- Ogrevalni element uporabljajte samo v varnem in funkcionalno uporabnem stanju.
- Upoštevajte tudi druga priložena varnostna opozorila.

RECIKLAŽA



Ta simbol pomeni, da tega izdelka v skladu s smernicami o električnih in elektronskih odpadnih napravah (2012/19/EU) in državnimi zakoni ni dovoljeno odstraniti med odpadke skupaj z navadnimi gospodinjskimi odpadki. Ta izdelek je treba oddati na ustreznem zbirnem mestu. Napravo lahko oddate pri nakupu podobnega izdelka, lahko pa ga oddate na pooblaščenem zbirnem mestu za ponovno predelavo električnih in elektronskih starih naprav. Nepravilno ravnanje s starimi napravami lahko škodljivo vpliva na okolje in zdravje ljudi zaradi nevarnih snovi, ki so pogosto v električnih in elektronskih napravah. S predpisanim odstranjevanjem tovrstnih izdelkov med odpadke pripomorete poleg tega k učinkoviti uporabi naravnih virov. Informacije o zbirnih mestih za stare naprave lahko dobite na svoji mestni upravi, pooblaščenem zbirnem mestu za predelavo električnih in elektronskih odpadnih naprav, pooblaščenem mestu za odstranjevanje električnih in elektronskih odpadnih naprav med odpadke ali na svojem komunalnem podjetju.





Garancijski list

Aparat za varjenje spojk

Modela: 036051, 036052, 036062, 036063

Proizvajalec:

Walter Werkzeuge Salzburg GmbH
Gewerbeparkstraße 9
5081 Anif bei Salzburg/Salzburg
Österreich

Servis v Sloveniji:

GMA Elektromehanika, d.o.o.
Cesta Andreja Bitenca 115
1000 Ljubljana
Tel.: 01-583 83 04
Fax: 01-518 38 03
Email: info@gma.si

1. S tem garancijskim listom dajalec garancije Walter Werkzeuge Salzburg GmbH, Gewerbeparkstrasse 9, Anif, A – 5081, v celoti jamči, za lastnosti ter da bo izdelek v garancijskem roku ob normalni in pravilni uporabi brezhibno deloval in se zavezuje, da bo ob izpolnjenih spodaj navedenih pogojih odpravil morebitne pomanjkljivosti in okvare zaradi napak v materialu ali izdelavi oz. po svoji presoji izdelek zamenjal ali vrnil kupnino.
2. Garancija je veljavna na ozemlju Republike Slovenije.
3. Garancijski rok za proizvod je dve leti od dneva izročitve blaga.
4. Kupec je dolžan okvaro javiti pooblaščenemu servisu oz. se informirati o nadaljnjih postopkih na zgoraj navedeni telefonski številki. Svetujemo vam, da pred tem natančno preberete navodila o sestavi in uporabi izdelka.
5. Kupec je dolžan pooblaščenemu servisu predložiti garancijski list in račun, kot potrdilo in dokazilo o nakupu.
6. V primeru, da proizvod popravlja nepooblaščen servis ali oseba, kupec ne more uveljavljati zahtevkov iz te garancije.
7. Vzroki za okvaro oz. nedelovanje izdelka morajo biti lastnosti stvari same, in ne vzroki, ki so zunaj proizvajalčeve oz. prodajalčeve sfere. Kupec ne more uveljavljati zahtevkov iz te garancije, če se ni držal priloženih navodil za sestavo in uporabo izdelka ali, če je izdelek kakorkoli spremenjen ali nepravilno vzdrževan.
8. Jamčimo vzdrževanje, nadomestne dele in priklopne aparate v roku 3 let po preteku garancijskega roka.
9. Obrabni deli oz. potrošni material so izvzeti iz garancije.
10. Ta garancija proizvajalca ne izključuje pravic potrošnika, ki izhajajo iz odgovornosti prodajalca za napake na blagu.

Ime in naslov prodajalca in žig:

Datum izročitve, kraj:



[illegible]

Bezpečnostné pokyny pre používanie vášho zväracieho prístroja na nátrubky.



1. Bezpečná práca s prístrojom je možná len vtedy, ak si prečítate návod na obsluhu a bezpečnostné pokyny a ak dodržiavate v nich obsiahnuté pokyny.
2. Nikdy sa nedotýkajte horúcich častí zväracieho prístroja na nátrubky. Pozor nebezpečenstvo popálenia! Výhrevné teleso môže dosiahnuť teplotu až cca 279°C.
3. Kontakt s elektrickými vedeniami je životu nebezpečný alebo môže viesť k požiarom.
4. Ak sa pri práci poškodí alebo preruší sieťový kábel, nedotýkajte sa ho a ihneď vytiahnite zástrčku zo zásuvky. Prístroj nikdy nepoužívajte s poškodeným káblom. Keď je poškodené sieťové pripájacie vedenie prístroja, výrobca, jeho zákazník servis alebo iná, podobne kvalifikovaná osoba ho musí vymeniť, aby sa predišlo vzniku nebezpečných situácií.
5. Tento prístroj v žiadnom prípade nesmú používať deti alebo osoby s obmedzenými fyzickými, zmyslovými alebo duševnými schopnosťami, alebo s nedostatkom skúseností a vedomostí. Deti sa nesmú hrať s prístrojom. Čistenie a užívateľskú údržbu nesmú vykonávať deti.
6. Obsluhu, údržbu a starostlivosť môže vykonávať iba zaškolený personál s ohľadom na bežné predpisy o zvráňaní plastov.
7. Prístroj nepoužívajte vo vlhkom prostredí.
8. Výhrevné teleso používajte len v bezpečnom, funkčnom stave.
9. Zvarový spoj sa môže namáhať a osadzovať až po uplynutí ochladzovacej doby.

Pozor! Keď sa prístroj nepoužíva, musí sa odložiť na svoj stojan.

VYSVETLENIE SYMBOLOV



= Noste ochranné okuliare



= Noste ochranné rukavice



= Prečítajte si návod na obsluhu



= Pozor, horúce diely



= Elektrické napätie

POPIS SÚČASTÍ (obrázok 1)

Model CR-RJQ-40

1. Stojan
3. Inbusový kľúč s otvorom 6
4. Závesný svorník
5. Vulkanizačné trne
6. Sieťový kábel
7. Úchyt
8. Izolačná ochrana pred teplom
9. Výhrevná platňa

Model CR-RJQ-63

1. Stojan
2. Tyč na priskrutkovanie k stolu
3. Inbusový kľúč s otvorom 6
4. Závesný svorník
5. Vulkanizačné trne
6. Sieťový kábel
7. Úchyt
8. Izolačná ochrana pred teplom
9. Výhrevná platňa

Model CR-ZRJQ-63T a CR-ZRJQ-110T

1. Stojan
2. Tyč na priskrutkovanie k stolu
3. Inbusový kľúč s otvorom 6
4. Závesný svorník
5. Vulkanizačné trne
6. Sieťový kábel
7. Úchyt
8. Izolačná ochrana pred teplom
9. Výhrevná platňa
10. Ovládacie pole
11. Prídavný úchyt (iba model CR-ZRJQ-110T)

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Menovité napätie	220/230 V~	220/230 V~	220/230 V~	220/230 V~
Výkon	600/650 W	800/870 W	800/870 W	1200/1300 W
Frekvencia	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Teplota	260 °C ±5 %	260 °C ±5 %	200 – 279 °C ±5 %	200 – 279 °C ±5 %
Hmotnosť	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Rozmery	340 x 122 x 50 mm	370 x 135 x 50 mm	370 x 135 x 50 mm	380 x 155 x 60 mm



Trieda ochrany I

SIEŤOVÉ PRIPOJENIE

Prístroj pripojíte len k 220/230 V jednofázovému striedavému prúdu a k sieťovému napätiu uvedenému na výkonovom štítku. Elektrický okruh musí byť zabezpečený 16 A poistkou. Prístroj pripájajte len na zásuvky s ochranným vodičom. Okrem toho odporúčame inštalovať zariadenie na ochranu proti chybnému prúdu.

MONTÁŽ (obrázok 2)

Zvárač prístroj na nátrubky sa pri prevádzke zasunie do dodaných stojanov.



POZOR! Vždy sa postarajte o bezpečné postavenie stroja, aby ste sa vyhli popáleniu.

Aby sa mohlo pracovať ergonomicky, môže sa zvárač prístroj na nátrubky namontovať na dodaný tyč určený na priskrutkovanie k stolu nielen horizontálne, ale aj vertikálne.

(Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

MONTÁŽ NÁSTROJA (obrázok 3)

- Aby ste namontovali príslušné vulkanizačné trne, odskrutkujte inbusovú skrutku z trňových polovic, prestrčte skrutku cez tú polovicu trňa, ktorá nemá závit a cez dieru vo výhrevnej ploche, teraz naskrutkujte druhú polovicu trňa na inbusovú skrutku a skrutku pevne dotiahnite pomocou inbusového kľúča s otvorom 6.

- Pritom pevne držte závesným svorníkom druhú polovicu trňa v predurčenom otvore, aby sa neskrútila.



POZOR! Pri nedotiahnutom vulkanizačnom trni vzniká horší prenos tepla, a tým horší výsledok zvárania.

UVEDENIE DO PREVÁDZKY



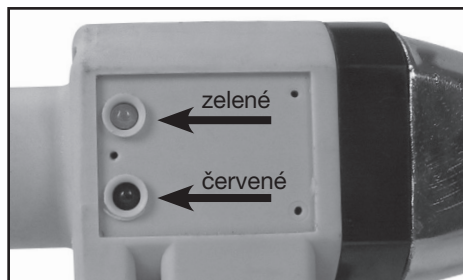
ZAPNUTIE/VYPNUTIE

Model CR-RJQ-40 a CR-RJQ-63

Prístroj neobsahuje žiadny samostatný vypínač ZAPNUTIA/VYPNUTIA, ale zapne sa zasunutím zástrčky a znova sa vypne vytiahnutím zástrčky.

- Aby ste mohli začať so zváraním, prístroj musí dosiahnuť prevádzkovú teplotu.

- Keď sa prístroj zapojí, svieti červená kontrolka LED = prístroj sa zahrieva. Po dosiahnutí teploty zvárania sa červená kontrolka LED vypne a rozsvieti sa zelená kontrolka LED. Prístroj je teraz pripravený na prevádzku.





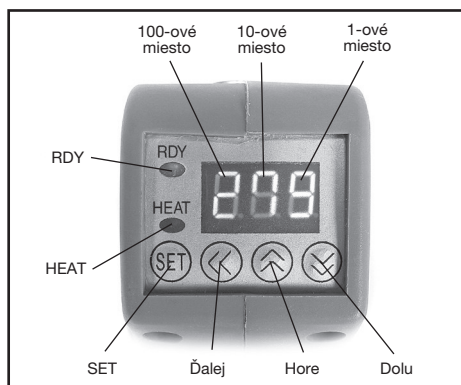
Model CR-ZRJQ-63T a CR-ZRJQ-110T

Prístroj neobsahuje žiadny osobitný vypínač ZAP/VYP. Ak sa sieťová zástrčka spojí s prúdom, prístroj sa automaticky zahreje na 279 °C.

Pomocou ovládacieho poľa sa dá teplota voľne regulovať medzi 200 a 279 °C.

Aby ste nastavili určitú teplotu, postupujte podľa nasledujúcich krokov:

1. Pri zasunutom prístroji stlačte tlačidlo SET, teraz bliká prvé miesto ukazovateľa teploty.
2. Pomocou tlačidiel hore a dolu môžete teraz hodnotu zvýšiť alebo znížiť.
3. Ak ste nastavili hodnotu, stlačte tlačidlo Ďalej, aby ste nastavili ďalšie miesto hodnoty.
4. Ak ste dosiahli požadovanú hodnotu, na potvrdenie stlačte nanovo tlačidlo SET.
5. Ak svieti červená kontrolka LED HEAT, prístroj hreje. Ak svieti zelená kontrolka LED RDY, požadovaná teplota je dosiahnutá a prístroj sa už ďalej nezohrieva. Ak striedavo svieti červená a zelená kontrolka LED, prístroj sa blíži k požadovanej teplote.



Pozor: 1-ové miesto sa dá prestaviť len od 0 – 9 a 10-ové miesto od 0 – 7. 100-ové miesto sa nedá prestaviť!!

PRACOVNÉ POKYNY



**Dávajte pozor na to, že výhrevná platňa je po vypnutí prístroja ešte veľmi dlho horúca.
POZOR NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIA!**

PRÍPRAVA NA ZVÁRANIE (tabuľka T1)

- Hrany konca rúry sa musia zrezať podľa tabuľky T1. Opracovanie spájanej plochy rúry musí prebiehať bezprostredne pred začatím zvárania.
- Spájaná plocha rúry sa má opracovať podľa údajov od výrobcu rúry.
- Na konci rúry označte hĺbku zasunutia s odstupom I podľa tabuľky 1.

d = priemer rúry Ø v mm
b = zrezanie hrany rúry v mm
I = hĺbka zasunutia v mm

- Tvarovka sa musí zvnútra vyčistiť pomocou odmasťovacieho prostriedku (napr. lieh) a nestrapkajúceho sa a nezafarbeného papiera.

POZOR – DÁVAJTE POZOR NA VPLYVY POČASIA!

ZVÁRANIE (obrázok 4)

- Aby ste sa uistili, že sa rúra a tvarovka správne zvaria, a tým sa môže zabezpečiť dosiahnutie optimálneho prietoku média, naznačte na zvaranej rúre hĺbku zasunutia podľa údajov v tabuľke T1.

Príklad:

Rúra s vonkajším priemerom 20 mm predstavuje hĺbku zasunutia I 14 mm





- Rúru a tvarovku posuňte plynulo a osovo až po označenie na vulkanizačný trň a vložku, ktoré sú umiestnené na výhrevnom telese, a zafixujte ich.
- Teraz ich držte zafixované po dobu zahrievania podľa tabuľky T2 – T4.

Upozornenie: Rúra a nátrubok sa nedajú v studenom stave do seba zasunúť.

- Po uplynutí doby zahrievania prudko stiahnite rúru a tvarovku z vulkanizačného trňa a ihneď (s akceptovaním doby premiestnenia uvedenej v tabuľke T2 – T4) bez skrútenia zasunite až po označenie.
- Zasunuté miesto spojenia držte zafixované podľa tabuľky T2 – T4 a potom ho nechajte vychladnúť.
- Zvarový spoj sa môže namáhať a osadzovať až po uplynutí ochladzovacej doby.

Po skončení činnosti vyčistite vulkanizačný trň a vložku nevláknitým papierom a prípadne liehom.



NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIA! Zariadenie nechajte najskôr ochladiť!

Upozornenia k tabuľke T1 – T4:

Parametre zvárania, ktoré sú uvedené v tabuľkách, sú iba oporné hodnoty, za ktoré ROTHENBERGER INDUSTRIAL nepreberá žiadnu záruku!

V jednotlivých prípadoch sa musia bezpodmienečne rešpektovať špecifické opracovávacie parametre materiálu, ktoré uvádza výrobca rúry a tvarovky.

Rúry a tvarovky dostanete vo svojom miestnom špecializovanom obchode s inštalačným materiálom.

Jednotky: mm = milimetre / s = sekundy / min = minúty

ÚDRŽBA



ÚDRŽBA A STAROSTLIVOSŤ

- Vždy rešpektujte bezpečnostné ustanovenia. Pred každými údržbovými prácami vytiahnite sieťovú zástrčku zo zásuvky.
- Skontrolujte vulkanizačný trň a vložku, či nie je poškodený ich poťah. V prípade poškodenia sa tieto musia vymeniť.
- Zvyšky materiálu odstráňte nestrapkajúcim sa papierom a liehom.
- Pri poškodení sieťového pripájacieho vedenia sa toto musí vymeniť za špeciálne vedenie.
- Na čistenie prístroja nepoužívajte žiadne čističe s obsahom rozpúšťadiel, pretože by sa mohli poškodiť plastové diely.
- Odporúča sa nechať vykonať opravy len v servisnej dielni alebo u výrobcu.

BEZPEČNOSTNÉ USTANOVENIA



- Obsluhu, údržbu a starostlivosť môže vykonávať iba zaškolený personál s ohľadom na bežné predpisy o zváraní plastov.
- Prístroj sa nesmie používať pri prácach na verejných systémoch zásobovania vodou a odstraňovania odpadovej vody. Takéto práce musí vykonávať firma špecializovaná na inštalačné práce.
- **POZOR NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIA!** Výhrevné teleso môže dosiahnuť teplotu až cca 279°C.
- Prístroj nepoužívajte vo vlhkom prostredí.
- Výhrevné teleso používajte len v bezpečnom, funkčnom stave.
- Ďalej rešpektujte aj priložené bezpečnostné pokyny.

RECYKLÁCIA



Tento symbol poukazuje na to, že tento výrobok sa nesmie podľa smernice o starých elektrických a elektronických prístrojoch (2012/19/EU) a podľa národných zákonov likvidovať v domovom odpade. Tento výrobok sa musí odovzdať na predurčenom zbernom mieste. Toto môže byť vrátením pri kúpe podobného výrobku alebo odovzdaním na autorizovanom zbernom mieste pre recykláciu starých elektrických a elektronických prístrojov. Neodborné zaobchádzanie so starými prístrojmi môže na základe potenciálne nebezpečných látok, ktoré staré elektrické a elektronické prístroje často obsahujú, mať negatívny účinok na životné prostredie a ľudské zdravie. Okrem toho odbornou likvidáciou tohto výrobku prispievate k efektívnemu využívaniu prírodných zdrojov. Informácie o zberných miestach pre staré prístroje získate u vašej mestskej správy, na verejno-právnom mieste poverenom likvidáciou, na autorizovanom mieste pre likvidáciu starých elektrických a elektronických prístrojov alebo u odvozov vášho domového odpadu.





Manşon kaynak cihazınızın kullanımı için güvenlik uyarıları.



1. Makine ile herhangi bir tehlike söz konusu olmadan çalışabilmek ancak, kullanma kılavuzunu ve güvenlik bilgi ve uyarılarını okumanız ve verilen talimatlara uymanız sonucunda mümkündür.
2. Manşon kaynak cihazının sıcak yüzeylerine kesinlikle dokunmayın. Dikkat, yanma tehlikesi var! Isıtma parçasında, yakl. 279°C sıcaklığa varan dereceler söz konusu olabilir.
3. Elektrik hatlarına temas edilmesi ölüm tehlikesine veya yanmalara sebep olabilir.
4. Çalışma esnasında elektrik şebekesi bağlantısı zarar görür, kopar veya kesilirse, kabloya dokunmayınız ve elektrik fişini hemen çekip elektrik prizinden çıkarınız. Cihazı kesinlikle hasarlı kablo ile kullanmayın. Cihazın elektrik bağlantı kablosu hasar görürse tehlikeleri önlemek için üretici, müşteri servisi veya benzer yetkili tarafından değiştirilmelidir.
5. Bu alet çocuklar veya fiziksel, duyuşal ve ruhsal becerileri düşük ya da deneyim ve bilgi eksikliği olan kişiler tarafından kesinlikle kullanılmamalıdır. Çocuklar cihazla oynamamalıdır. Temizlik ve kullanıcı bakımı işlemleri çocuklar tarafından yapılmamalıdır.
6. Kullanma, bakım ve koruma çalışmaları sadece ilgili eğitimden geçmiş kişiler tarafından, plastiklerin kaynak yöntemi ile işlenmesi için geçerli olan ilgili ülkeye özgü yönetmeliklere dikkat edilerek yapılmalıdır.
7. Cihazı nemli veya ıslak bir ortamda kullanmayınız.
8. Isıtma parçasını sadece güvenli ve işlevini yerine getirir durumda kullanın.
9. Kaynak bağlantısı ancak soğuma süresi sona erdikten sonra müteakip dökme veya yerleştirme çalışmalarına tabi tutulabilir.

Dikkat! Bu alet, kullanılmadığı zaman ilgili mesnetleri üzerine yerleştirilmelidir.

SEMBOLERİN AÇIKLAMASI



= Koruyucu gözlük takın



= Koruyucu eldiven takın



= Kullanma kılavuzunu okuyun



= Dikkat, sıcak parçalar var



= Elektrik gerilimi

PARÇALAR (RESİM 1)

CR-RJQ-40 modeli

1. Mesnet
3. İçten altı köşeli anahtar SW6
4. Tutma pimi
5. Isıtma mandrelleri
6. Elektrik şebekesi kablosu
7. Tutamak
8. Isı izolasyon kalkanı
9. Isıtma plakası

CR-RJQ-63 modeli

1. Mesnet
2. Tezgah mengenesi
3. İçten altı köşeli anahtar SW6
4. Tutma pimi
5. Isıtma mandrelleri
6. Elektrik şebekesi kablosu
7. Tutamak
8. Isı izolasyon kalkanı
9. Isıtma plakası

Model CR-ZRJQ-63T & CR-ZRJQ-110T

1. Mesnet
2. Tezgah mengenesi
3. İçten altı köşeli anahtar SW6
4. Tutma pimi
5. Isıtma mandrelleri
6. Elektrik şebekesi kablosu
7. Tutamak
8. Isı izolasyon kalkanı
9. Isıtma plakası
10. Kumanda alanı
11. İlave tutamak (sadece model CR-ZRJQ-110T için)

TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	CR-RJQ-40	CR-RJQ-63	CR-ZRJQ-63T	CR-ZRJQ-110T
Anma gerilimi	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~	220 / 230 V~
Güç	600 / 650 W	800 / 870 W	800 / 870 W	1200 / 1300 W
Frekans	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz	50 / 60 Hz
Sıcaklık	260°C ±5%	260°C ±5%	200 – 279°C ±5%	200 – 279°C ±5%
Ağırlık	1,6 kg	1,68 kg	1,8 kg	2,0 kg
Ebatlar	340x122x50 mm	370x135x50 mm	370x135x50 mm	380x155x60 mm



Koruma sınıfı I



ELEKTRİK ŞEBEKESİ BAĞLANTISI

Sadece 220/230 V tek fazlı alternatif akıma ve tip etiketinde bildirilen şebeke gerilimine bağlayın.
Elektrik devresi, 16 A sigorta kullanılarak emniyet altına alınmalıdır.
Cihazı sadece toprak hattı olan bir prize bağlayın. Ayrıca, bir kaçak akım koruma tertibatı kurulması tavsiye edilir.

MONTAJ (Resim 2)

Manşon kaynak cihazı, çalıştırıldığında teslimat kapsamındaki mesnede yerleştirilir.



DİKKAT! Muhtemel yanma olaylarını önlemek için, makinenin daima güvenli ve sağlam durmasını sağlayın.

Ergonomik şekilde çalışmak için manşon kaynak cihazı, teslim edilen tezgah mengenesine hem yatay hem de dikey monte edilebilir.
(Model CR-RJQ-63, CR-ZRJQ-63T, CR-ZRJQ-110T)

TAKIM MONTAJI (Resim 3)

- İlgili ısıtma mandrellerini monte etmek için, içten altı köşeli civatayı mandrellerin yarım parçalarından çıkarın, vida dişi olmayan mandrel yarım parçasından ve ısıtma yüzeyindeki delikten geçirin, şimdi mandrelin ikinci yarısını civataya vidalayın ve civatayı içten altı köşe anahtarı SW6 ile sıkın.
- Bu işlem esnasında, tutma pimi ile ikinci mandrel yarım parçasını öngörülmuş ilgili delik içinde dönüp hareket etmeye karşı sabit tutun.



DİKKAT! Isıtma mandrelı sıkılmazsa, ısı geçişi veya iletimi kötü olur ve böylelikle kaynak yapma işleminin sonucu da kötü olur.

İŞLETİME ALMA

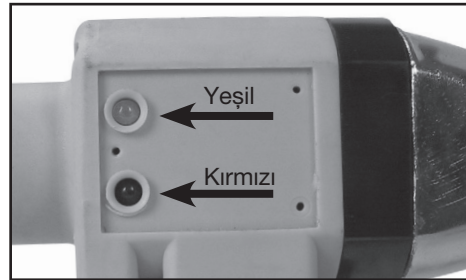


AÇMA/KAPATMA

Model CR-RJQ-40 ve CR-RJQ-63

Cihazın ayrıca bir AÇMA/KAPATMA şalteri yoktur; elektrik şebekesinin fişi prize takılarak devreye sokulur ve elektrik şebekesinin fişi çekilip prizden çıkarılarak tekrar kapatılır.

- Kaynak yapma işlemine başlamak için, cihazın işletme sıcaklığına ulaşmasını sağlamak gerekir.
- Cihazın fişi prize takılınca, kırmızı LED yanar = Cihaz ısınıyor demektir. Kaynak yapma ıcı derecesine ulaşıldıktan sonra, kırmızı LED söner ve yeşil LED yanar. Cihaz çalışmaya hazırdır.





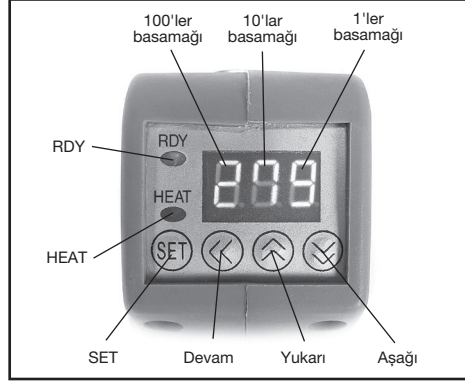
Model CR-ZRJQ-63T ve CR-ZRJQ-110T

Cihazın ayrıca bir AÇMA/KAPATMA şalteri yoktur. Elektrik fişi elektrik şebekesine bağlanınca, cihaz otomatik olarak 279 °C'ye kadar ısınır.

Kumanda alanının yardımıyla, ısı derecesi 200 ve 279 °C arasında kademesiz ayarlanabilir.

Belli bir ısı derecesini ayarlamak için, müteakip işlem adımlarını izleyin:

1. Elektrik bağlantısı kurulmuş cihazda SET tuşuna basın; şimdi ısı derecesi göstergesinin birinci hanesi yanıp söner.
2. Yukarı ve Aşağı tuşlarının yardımıyla, şimdi değeri yükseltin veya düşürün.
3. Değeri ayarladıktan sonra, değerın müteakip hanesini ayarlamak için, Devam düğmesine basın.
4. İstediğiniz değere ulaştıktan sonra, değeri onaylamak için tekrar SET tuşuna basın.
5. Kırmızı HEAT LED'i yanıyorsa, cihaz ısıtıyor demektir. Yeşil RDY LED'i yanıyorsa, istenilen ısı derecesine ulaşılmış demektir ve cihaz artık ısınmaz. Kırmızı ve yeşil LED sırayla yanarsa, cihaz istenilen ısı derecesine yaklaşıyor demektir.



Dikkat: 1'ler basamağı 0-9 arasında ve 10'lar basamağı 0-7 arasında ayarlanabilir. 100'ler basamağı ayarlanamaz!!

ÇALIŞMA UYARILARI



Isıtma plakasının, cihaz kapatıldıktan sonra daha uzun süre sıcak kalmasına dikkat edin.
DİKKAT, YANMA TEHLİKESİ!

KAYNAK HAZIRLIĞI (Tablo T1)

- Boru ucu, Tablo T1'e göre pahlanmalıdır. Boru bağlantı yüzeylerinin işlenmesi, kaynak işlemine başlanmasından hemen önce gerçekleştirilmelidir.
- Boru bağlantı yüzeyi, boru üreticisinin verdiği bilgilere göre işlenmelidir.
- İçine sokma derinliği, boru ucu üzerine I mesafesinde Tablo T1'e göre uygulanmalıdır.

d = Boru çapı, Ø mm
b = Boru ucu pahlı, mm
I = İçeri sokma derinliği, mm

- Kalıp parçası içeride gres giderme maddesi (örn. ispiro) ile tiftiklenmeyen ve boyalı bir kağıt ile temizlenmelidir.

DİKKAT, HAVA KOŞULLARINDAN KAYNAKLANAN ETKİLERE DİKKAT EDİLMELİDİR!

KAYNAK İŞLEMİ (Resim 4)

- Boru ve kalıp parçasının doğru şekilde kaynatıldığından emin olmak ve sıvının optimum şekilde akmasını sağlamak için, kaynak yapılacak boru üzerinde Tablo T1'deki verilere uygun şekilde içeri sokma derinliğini işaretleyin.

Örnek:

Borunun 20 mm'lik dış çapı, 14 mm'lik içeri sokma derinliği anlamına gelir





- Boruyu ve kalıp parçayı hızlı ve eksel şekilde, ısıtma parçasına takılmış ısıtma mandreli ve kovanı üzerine, işaretli yere kadar itin ve sabitleyin.
- Şimdi ısıtma süresi boyunca, tablo T2 – T4 verilerine göre sabitlenmiş şekilde tutun.

Uyarı: Boru ve manşon soğuk iken birbirine itilemez.

- Isıtma süresi sona erince, boruyu ve kalıp parçasını ani bir şekilde ısıtma mandrelinde ve kovanından çekip çıkarın, hemen (Tablo T2 – T4'te bildirilen değişim süresine göre) ve çevirmeden ilgili işarete kadar itip birleştirin.
- İç içe itilmiş bağlantıyı, Tablo T2 – T4'te istinaden sabitlenmiş şekilde tutun ve sonra soğumasını bekleyin.
- Kaynak bağlantısı ancak soğuma süresi sona erdikten sonra müteakip döşeme veya yerleştirme çalışmalarına tabi tutulabilir.

Çalışmalar tamamlandıktan sonra, ısıtma mandreli ve kovanı, tiftiklenmeyen kağıt ve gerekirse ispiro ile temizlenmelidir.



YANMA TEHLİKESİ! Cihazı önce soğumaya bırakın!

Tablo T1 – T4 ile ilgili uyarılar:

Tablolarda bildirilen kaynak parametreleri sadece yaklaşık veya tahmini değerlerdir ve ROTHENBERGER INDUSTRIAL işletmesi bu değerler için herhangi bir garanti veya sorumluluk üstlenmez!

Duruma göre ve gerektiğinde, boru ve kalıp parça üreticisinin ilgili malzemeye özgü işleme parametrelerini tedarik edin. Boruları ve kalıp parçaları, bulunduğunuz bölgedeki yetkili tesisat firmasından temin edersiniz.

Birimler: mm = Milimetre / s = Saniye / dak. = Dakika

BAKIM



BAKIM VE KORUMA

- Güvenlik kurallarına daima dikkat edin. Her türlü bakım çalışmasından önce, elektrik fişini çekip prizden çıkarın.
- Isıtma mandrelinin ve kovanının kaplamasında hasar kontrolü yapın. Hasar durumunda bunları değiştirin.
- Malzeme artıkları, tiftiklenmeyen bir kağıt ve ispiro ile temizlenmelidir.
- Elektrik şebekesi hattında hasar oluşması halinde, yerine özel bir yeni hat takılıp değiştirilmelidir.
- Cihazı temizlemek için, çözücü madde (solvent) içeren temizleme maddeleri kullanmayın, aksi halde plastik parçalar zarar görebilir.
- Onarım çalışmalarını sadece yetkili servis atölyesine veya üreticiye yaptırmanızı öneriyoruz.

GÜVENLİK KURALLARI



- Kullanma, bakım ve koruma çalışmaları sadece ilgili eğitimden geçmiş kişiler tarafından, plastiklerin kaynak yöntemi ile işlenmesi için geçerli olan ilgili ülkeye özgü yönetmeliklere dikkat edilerek yapılmalıdır.
- Cihaz, belediye ait su besleme ve imha sistemlerinde kullanılmamalıdır. Bu tür işler, uzman bir tesisat firması tarafından yapılmalıdır.
- **DİKKAT, YANMA TEHLİKESİ!** Isıtma parçasında, yakl. 279°C sıcaklığa varan dereceler söz konusu olabilir.
- Cihazı nemli veya ıslak bir ortamda kullanmayın.
- Isıtma parçasını sadece güvenli ve işlevini yerine getirir durumda kullanın.
- Ayrıca, ekteki güvenlik bilgi ve uyarılarına dikkat edin.

GERİ KAZANIM



Bu sembol, elektrikli ve elektronik eski cihazlar (2012/19/AB) ile ilgili yönetmelikler ve ulusal yasalar uyarınca bu ürünün ev çöpi üzerinden imha edilmemesi gerektiğini belirtir. Bu ürün, bu amaç için öngörülmuş bir toplama merkezine teslim edilmelidir. Bu durum, örneğin benzeri bir ürün satın alındığında eskisi satıcıya geri verilerek veya elektrikli ve elektronik eski cihazların geri kazanılması veya yeniden değerlendirilmesi için yetkilendirilmiş bir toplama merkezine teslim edilerek sağlanabilir. Eski cihazların usulüne uygun olarak işlem görmemesi, elektrikli ve elektronik eski cihazların sıklıkla içerdikleri potansiyel tehlikeli maddelerin çevreye ve insan sağlığına olumsuz olarak etki etmesine neden olabilir. Ayrıca, bu ürünün usulüne uygun olarak imha ederek, doğal kaynakların daha verimli kullanılmasına katkıda bulunmuş olursunuz. Eski cihaz toplama yerleri ile ilgili bilgiler için bağlı olduğunuz belediyeye, imhadan sorumlu yetkili resmi kuruma, elektrikli ve elektronik eski cihazları imha yetkisine sahip bir toplama merkezine veya bölgenizden sorumlu çöp toplama işletmesine başvurun.

