

EXTOL®

419313
419320
8897211

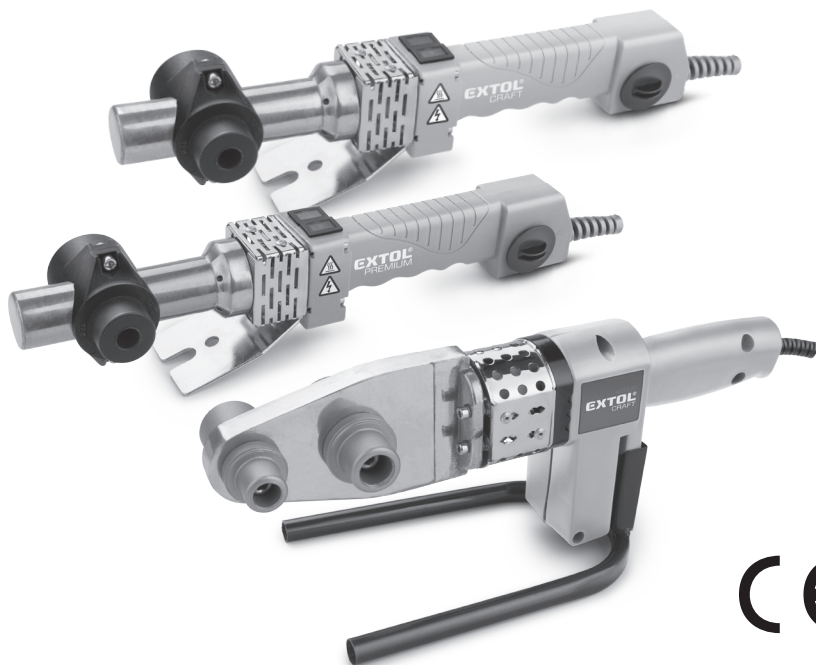
IMPROVE YOUR DAY!

Polyfúzní svářečka na plastové trubky / CZ

Polyfúzna zvaračka na plastové rúrky / SK

Műanyagcső hegesztő gép / HU

Schweißmaschine für Kunststoffrohre / DE



CE

Původní návod k použití

Preklad pôvodného návodu na použitie

Az eredeti használati utasítás fordítása

Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung



Úvod

Vážený zákazníku,

děkujeme za důvěru, kterou jste projevili značce Extol® zakoupením tohoto výrobku.

Výrobek byl podroben testům spolehlivosti, bezpečnosti a kvality předepsaných normami a předpisy Evropské unie.

S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

www.extol.cz **info@madalbal.cz**

Tel.: +420 577 599 777

Výrobce: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika

Datum vydání: 25.11. 2020

I. Charakteristika – účel použití

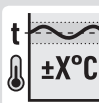
- Polyfúzní svářečka je určena k nahřívání konců termoplastických trubek a tvarovek, nejčastěji z **polypropylenu** (PP-R, PP-RCT atd.) nebo z **polyethylenu** (PE) za účelem jejich pevného spojení (tzv. hrdlové spojení). Polyfúzním svařováním (spojováním) trubek vzniká homogenní spoj o vyšší pevnosti, než má trubka. Svářečka nalézá uplatnění při provádění instalatérských činností jako je např. zřízení nových rozvodů vody, výměny části potrubí apod.



Všechny modely polyfúzních svářeček jsou vybaveny nadstandardní bezpečnostní tepelnou ochranou, která odpojí napájení v případě poruchy termostatického regulátoru.



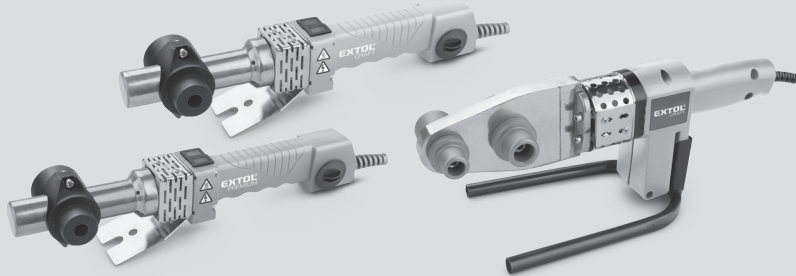
Nahřívací hrdla a trny svářečky Extol® Premium 8897211 mají dvojí vrstvu teflonu pro vysokou antiadhezní účinnost (nepřilnavost).



U modelu Extol® Premium 8897211 elektronická regulace udržuje teplotu v rozmezí $\pm 1^\circ\text{C}$; u modelu Extol® Craft 419313 v rozmezí $\pm 10^\circ\text{C}$.



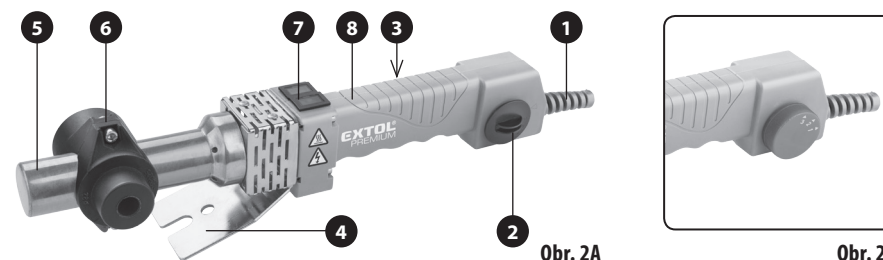
V případě modelů svářeček Extol® Premium 8897211 a Extol® Craft 419313 lze teplotu upravit **otočným regulátorem** dle potřeby.



II. Součásti a ovládací prvky



Obr. 1



Obr. 2A

Obr. 2B

MODEL SVÁŘEČKY EXTOL® CRAFT 419320

(typ svářečky: zrcadlová nebo-li plochá)

Obr.1, pozice-popis

1. Přívodní kabel
2. Rukojeť
3. Štítek s technickými údaji
4. Topné těleso
5. Nahřívací trn (na opačné straně nahřívací hrdlo)
6. Stojánek
7. Zelená kontrolka signalizující vyhřátí na maximální teplotu a červená kontrolka signalizující stav vyhřívání

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Právo na drobnou změnu vzhledu svářečky oproti výše zobrazenému vyhotovení vyhrazeno.

MODEL SVÁŘEČKY EXTOL® PREMIUM 8897211 A EXTOL® CRAFT 419313

(typ svářečky: trnová)

Obr. 2A, pozice-popis

1. Přívodní kabel
2. Regulátor teploty (provozní spínač)

⚠ UPOZORNĚNÍ

- Model Extol® Premium 8897211 může mít provedení regulátoru teploty dle obr.2B.
3. Štítek s technickými údaji
 4. Stojánek
 5. Topné těleso
 6. Oboustranný nahřívací nástavec (nahřívací hrdlo a trn)
 7. Kontrolky signalizace procesu vyhřívání a vyhřátí
 8. Rukojeť

III. Technická specifikace

Označení modelu/objednávací číslo	8897211	419313	419320
Typ svářečky	Trnová	Trnová	Zrcadlová (plochá)
Jmenovitý příkon	1070 W	1070 W	875 W
Napájecí napětí/ frekvence	230 V~50 Hz	230 V~50 Hz	230 V~50 Hz
Průměr spojovaných trubek	16-20-25-32 mm	20-25-32 mm	20-25-32 mm
Nastavitelná teplota otočným regulátorem	Ano	Ano	Ne
Orientační teplota topného tělesa pro pozici regulátoru*	1. 240°C 2. 270°C 3. 300°C	1. 240°C 2. 270°C 3. 300°C	bez regulace-300°C
Doba nahřátí topného tělesa na max. teplotu	cca 2 min.	cca 2 min.	cca 2 min.
Nadstandardní tepelná pojistka	Ano	Ano	Ano
Třída ochrany	I	I	I
Hmotnost (bez kabelu a příslušenství)	0,8 kg	0,7 kg	0,6 kg
Číslo IP	IP24	IP24	IP24

Tabulka 1

* Uvedená teplota je pouze orientační a nelze ji přesně definovat pro každé jednotlivé zařízení a pro nástavec o určitém průměru. Teplota topného tělesa je vyšší než teplota na nahřívacím nástavci. Pro přesné nastavení teploty na nahřívacím nástavci s ohledem na materiál spojovaného plastu (viz kapitola V. bod 4) je nezbytné teplotu průběžně měřit na nahřívacím nástavci s použitím kontaktního teploměru (viz kapitola V.). Otočným regulátorem lze nastavit i nižší teplotu než pro uvedenou pozici 1 na regulátoru teploty.

IV. Příprava k práci

⚠ VÝSTRAHA

Před uvedením přístroje do provozu si přečtěte celý návod k použití a ponechte jej přiložený u výrobku, aby se s ním obsluha mohla seznámit. Pokud výrobek komukoli půjčujete nebo jej prodáváte, přiložte k němu i tento návod k použití. Zamezte poškození tohoto návodu. Výrobce nenese odpovědnost za škody či zranění vzniklá používáním přístroje, které je v rozporu s tímto návodem. Před použitím přístroje se seznáme se všemi jeho ovládacími prvky a součástmi a také se způsobem vypnutí přístroje, abyste jej mohli ihned vypnout v případě nebezpečné situace. Před použitím zkontrolujte pevné upevnění všech součástí a zkontrolujte, zda nějaká část přístroje jako např. bezpečnostní ochranné prvky nejsou poškozeny, či

špatně nainstalovány (např. absence stojánku svářečky) nebo zda nechybí na svém místě. Za poškození se rovněž považuje poškozená či zpuchřelá izolace přívodního kabelu. Přístroj s poškozenými nebo chybějícími částmi nepoužívejte a zajistěte jeho opravu či náhradu v autorizovaném servisu značky Extol® - viz kapitola Servis a údržba nebo webové stránky v úvodu návodu.

KONTROLA MATERIÁLU

Před spojováním trubek trubky a tvarovky důkladně prohlédněte. Spojované materiály nesmí vykazovat jakékoli známky poškození, zeslabení stěny, praskliny, deformace apod.

Tvarovku nesmí jít na trubku bez nahřátí nasunout, jinak nemůže dojít ke správnému průběhu svařování (spojování)! Vnitřní průměr tvarovky však musí být určen pro daný průměr zasunuté trubky.

Tvarovku nasuňte na studený nahřívací trn a zkontrolujte, zda nejsou na trnu příliš volné. Tvarovky, které se na trnu viklají nepoužívejte.

PŘÍPRAVA TRUBEK A TVAROVEK

K řezání trubek na požadovanou délku vždy používejte kvalitní a ostré nůžky na plastové trubky.

Doporučujeme použít profi nůžky na plastové trubky s úhlovým nožem. Pokud nemáte nůžky na plastové trubky k dispozici, k řezání použijte pilku na železo.

Před svařováním ověřte správnou funkci nůžek provedením jednoho nebo dvou zkušebních řezů na vzorku spojovaných trubek. Nesmí dojít k promáčknutí vnějšího okraje trubky (zmenšení vnějšího průměru). Pokud dojde k promáčknutí, je nutné nechat nůžky profesionálně nabrousit.

Je-li vnější okraj trubky otřepený, zejména po řezání trubky pilkou na železo, otřepy odstraňte nožem a pak okraj zahladte jemným brusným papírem - okraj trubky musí být pro spojování hladký. Je doporučováno vnější okraj konce trubky zkosit pilníkem či ořezávačem s úhlem sklonu 30-45° (zejména u trubek s průměrem nad 40 mm), tím se zabrání shrnování materiálu při zasouvání nahřátého konce trubky do tvarovky.

Dle tabulky 2 odměřte délku trubky, která bude zasunuta do tvarovky a naměřenou vzdálenost označte značkovačem nebo fixou. Hloubka zasunutí trubky do tvarovky pro svaření je stanovena normou v závislosti na průměru trubky.

Odměřte požadovanou délku trubky a na trubce ji označte značkovačem nebo fixou a následně v místě označení proveďte řez trubky. V případě potřeby vnější okraj trubky zbavte otřepů dle výše uvedeného postupu.

Jako poslední nezbytný krok přípravy, konec trubky, který bude zasunutý do tvarovky a vnitřní část tvarovky, do které bude zasunuta trubka, důkladně očistěte a odmaštěte čistou textilií namočenou v čistém acetonu nebo jiném podobném odmašťovacím prostředku (poznámka: líh není dobrý odmašťovač, protože není mísitelný s tuky). Bez odmaštění nemusí dojít ke kvalitnímu spojení natavených vrstev. Před svařením odmašťovací prostředek na spojovaných částech trubky a tvarovky utřete suchou čistou textilií dosucha, aby se rozpouštědlo nedostalo do kontaktu s horkými částmi svářečky.

V. Postup svařování

⚠ VÝSTRAHA

Svářečku vždy používejte s nainstalovaným stojánkem.

- 1) Svářečku se stojánkem postavte na pevnou rovnou plochu.
- 2) Při odpojení přívodu elektrického proudu na svářečku naistalujte nahřívací trn a nahřívací hrdlo (nahřívací nástavec) o velikosti dle průměru spojované trubky. Na nahřívacím nástavci je uvedena specifikace průměru, pro jaký průměr trubky je nahřívací nástavec určen.

⚠ UPOZORNĚNÍ

Nahřívací hrdlo o určitém průměru musí být používáno s nahřívacím trnem o velikosti, s nímž je hrdlo spárováno.

⚠ UPOZORNĚNÍ

Nahřívací hrdlo a trn musí být na topném tělesu pevně spojeny, aby byl přenos tepla z topného tělesa na topný nástavec co nejlepší a nedocházelo tak k tepelným ztrátám.

⚠ VÝSTRAHA

Před připojením svářečky ke zdroji el. proudu zkontrolujte, zda napětí a frekvence v síti odpovídají 230 V~50 Hz. Svářečky lze používat při tomto napětí v mezích povolené odchylky distribuční sítě a při uvedené frekvenci.

- 3) Zásuvkovou vidlici napájecího kabelu zasuněte do zásuvky s el. napětím a potočte regulátorem teploty (neplatí pro model Extol® Craft 419320) a vyčkejte nahřátí nahřívacího hrdla a trnu na nezbytnou teplotu (proces nahřívání je signalizován červenou kontrolkou) pro očištění nástavců textilií z nesyntetického materiálu a poté odpojte přívodní kabel svářečky od zdroje el. proudu. Při odpojení přívodu el. proudu do svářečky v nahřátém stavu důkladně očistěte nahřívací nástavce textilií z **nesyntetického materiálu**. Textilie musí být z **nesyntetického materiálu**, aby nedošlo ke znečištění nahřívacích nástavců roztaveným materiálem textilií.

⚠ UPOZORNĚNÍ

Při čištění nahřívacích nástavců dbejte zvýšené opatrnosti. Nebezpečí popálení.

- 4) Po očištění nahřívacích nástavců napájecí kabel svářečky opět připojte ke zdroji el. proudu a potočte regulátorem teploty (neplatí pro model Extol® Craft 419320) do polohy, aby došlo k signalizaci procesu nahřívání červenou kontrolkou a poté teplotu nahřívacích nástavců průběžně sledujte **dotykovým teploměrem** (nepoužívejte bezkontaktní teploměry, protože mohou být dosti nepřesné) a otočným regulátorem upravte teplotu tak, aby na nahřívacím trnu a hrdle byla teplota **260°C** v rozsahu **±10°C** pro spojování **polypropylenu (označení PP)** a teplota **210°C** v rozsahu **±10°C** pro spojování **polyethylenu (označení PE)**. **V případě, že svítí pouze zelená kontrolka, je dosaženo nastavené teploty.** V pří-

Obsah je uzamčen

Dokončete, prosím, proces objednávky.

Následně budete mít přístup k celému dokumentu.



Proč je dokument uzamčen? Nahněvat Vás rozhodně nechceme. Jsou k tomu dva hlavní důvody:

- 1) Vytvořit a udržovat obsáhlou databázi návodů stojí nejen spoustu úsilí a času, ale i finanční prostředky. Dělali byste to Vy zadarmo? Ne*. Zakoupením této služby obdržíte úplný návod a podpoříte provoz a rozvoj našich stránek. Třeba se Vám to bude ještě někdy hodit.

**) Možná zpočátku ano. Ale vězte, že dotovat to dlouhodobě nelze. A rozhodně na tom nezbohatneme.*

- 2) Pak jsou tady „roboti“, kteří se přiživují na naší práci a „vysávají“ výsledky našeho úsilí pro svůj prospěch. Tímto krokem se jim to snažíme překazit.

A pokud nemáte zájem, respektujeme to. Urgujte svého prodejce. A když neuspějete, rádi Vás uvidíme!