

Аппарат для электромужтовой сварки Wavi DUO 315



1. Кабель питания
2. Датчик температуры
3. Выключатель питания
4. Гнездо рабочего кабеля
5. Дисплей
6. Кнопка пуска
7. Рабочий кабель

Аппарат предназначен для сварки полиэтиленовой муфт WaviDuo с трубопроводами SDR26 и SDR33. Режим сварки "Зеленый" предназначен для сварки муфт в диапазоне диаметров от 40 мм до 160 мм. Режим сварки "Коричневый" предназначен для сварки муфт в диапазоне диаметров от 200 мм до 315 мм.

Режим сварки	Зеленый 40÷160 мм
Регулируемый ток сварки	5 А
Напряжение сварки	30 до 176 В
Потребляемая мощность	150 Вт до 880 Вт
Время сварки	82 с (для 20°C)
Коэффициент мощности	0,13 до 0,77

Режим сварки	Коричневый 200÷315 мм
Регулируемый ток сварки	10 А
Напряжение сварки	149 до 198 В
Потребляемая мощность	1490 Вт до 1980 Вт
Время сварки	370 с (для 20°C)
Коэффициент мощности	0,65 до 0,86

Температура работы аппарата	-10°C до +40°C
Напряжение питания	230 В (+/- 20%) 40 до 60 Гц
Ток питания	1 до 10 А
Мощность тока	2500 Вт

Время сварки подбирается автоматически аппаратом с учетом температуры окружающей среды. Перед сваркой аппарат должен достичь температуры окружающей среды, а также должен иметь такую же температуру, как и муфта, которая будет свариваться.

- Подготовить трубу и муфту для сварки согласно рекомендациям производителя
- Подключить кабель к питанию 230 В и включить аппарат. Включится зеленый диод.
- Аппарат включит проверочный тест, во время которого включаются отдельные диоды. Авто-тест также выявит наличие возможных повреждений.
- Выбрать необходимый цвет рабочего кабеля, соответствующего для диапазона диаметров свариваемых муфт.
- Подключить рабочий кабель к аппарату - это приведет к идентификации соответствующих кабелей и загоранию диода 5 (режим сварки "зеленый") или диода 6 (режим сварки "коричневый"). Проверьте правильно ли аппарат идентифицировал кабеля.
- Параметры сварки устанавливаются автоматически путем выбора соответствующего рабочего кабеля.
- Подключите рабочий кабель к муфте - аппарат определит вид соединения и включит диод 2 ("Готовность к сварке").
- Включить и придержать оранжевую кнопку пуска до момента, когда включится первый желтый диод (около 1 секунды).
- Во время сварки диоды показывают уровень продвижения процесса от 0% до 100%. Если в какой-то момент произойдет авария, процесс сварки останавливается и загорается красный диод. Процесс сварки также можно остановить, прижав оранжевую кнопку.
- Под конец процесса сварки загорается зеленый диод "100%". Необходимо отключить рабочий кабель от муфты.