

## DANE TECHNICZNE

Typ	PZ-63-5	PZ-63-6	PZ-63-3	PZ-63-4
Zakres zgrzewanych rur	16 - 50	<b>16 - 63</b>	16 - 75	16 - 125
Regulacja temperatury	100 - 300	<b>100 - 300</b>	100 - 300	100 - 300
Zasilanie	230V	<b>230V</b>	230V	230V
	50Hz	<b>50Hz</b>	50Hz	50Hz
Moc płyty grzejnej	800W	<b>1200W</b>	1400W	1600W
Masa zgrzewarki	1,8 kg	<b>2,3 kg</b>	2,4 kg	2,8 kg

## PRZEZNACZENIE

Zgrzewarka PZ – 63 służy do polifuzyjnego zgrzewania rur i kształtek z tworzyw termoplastycznych (polietylen, polipropylen itd.) podczas wykonywania instalacji:

- wody zimnej;
- wody ciepłej;
- centralnego ogrzewania

Wyposażona jest w elektroniczny regulator temperatury (z kompensacją temperatury otoczenia) o zakresie regulacji od 100°C do 300°C, zapewniający dokładność utrzymania temperatury w granicach 3°C. **(UWAGA: podczas regulacji temperatury nie wolno przekręcać potencjometru w prawo poza znak STOP, gdyż może to spowodować przegrzanie płyty lub nawet jej stopienie)** Posiada świetlną sygnalizację gotowości do pracy. Jej zwarta i lekka budowa umożliwia montaż rurociągów bezpośrednio na ścianach lub konstrukcjach. Wymienne końcówki grzewcze pokryte są warstwą przeciw przyczepną (dyspersja PTFE). Zgrzewarka posiada nasadkę umożliwiającą przymocowanie jej do imadła lub na stojaku.

## PROCES ZGRZEWANIA

- Do płyty grzewczej przykręcić wybrane kształtki grzewcze.
- Nastawić żadaną temperaturę.
- Włączyć zgrzewarkę do sieci i uruchomić włącznikiem.

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

## WARUNKI POPRAWNEGO I BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

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

## PARAMETRY PROCESU ZGRZEWANIA

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

**UWAGA:**

Wartości podane w tablicy odnoszą się do rur typoszeregu PN 16, PN 20 i rur stabilizowanych,

\* w nawiasach podano czasy nagrzewania dla rur typoszeregu PN 10,

\* przy temperaturach zewnętrznych poniżej +5°C czas nagrzewania powinien być zwiększony o 50%.