

KRAFT&DELE

DECLARAȚIE DE
CONFORMITATE
Conform Ghidului ISO/IEC 22 și EN
45014

Reprezentantul autorizat al producătorului: Foreintrade S.A

Adresa reprezentantului autorizat: JANÓWEK, STR. MODRZEWIOWA 54 05-555 TARCZYN

DECLARĂM CĂ PRODUSUL ESTE CONFORM CU NORMELE EUROPENE

Denumirea produsului: Mașină de sudat țevi (marcată cu marca comercială Kraft&Dele)

Model (denumiri comerciale): seria de mașini de sudat KD3074

Date despre produs: Putere: 1950 W

Tensiune: 230 V

Declarație:

Produsul la care se referă prezenta declarație îndeplinește cerințele Directivelor CE:

1. 2014/35/UE Directiva LVD
2. 2014/30/UE Directiva EMC
3. 2011/65/UE Directiva ROHS 2
4. 2000/14/CE Directiva privind emisiile sonore

Conform standardelor:

EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010 EN

61000-6-2:2005+AC:2005

EN 61000-6-4:2007+A1:2011

EN 61000-3-2:2014

EN 61000-3-3:2013

Certificat cu numărul OP190902.ZYMQO15 emis de Ente Certificazione Macchine Srl (Via Ca Bella, 243 – Loc. Castello Di Serravalle – 40053 Valsamoggia (BO) Italia) la data de 2.09.2019.

Persoana responsabilă cu gestionarea documentației tehnice: Ma Dong Hui, JANÓWEK, UL.MODRZEWIOWA 54 05-555 TARCZYN

Ma Dong Hui, TARCZYN, 27.10.2020

MANUAL DE UTILIZARE

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL



MAȘINĂ DE SUDAT POLIFUZIVĂ

PENTRU ȚEVI ȘI PROFILE TERMOPLASTICE

KD3074



MANUAL DE UTILIZARE ORIGINAL

MANUAL DE UTILIZARE

APARAT DE SUDAT ȚEVI CU TIGĂ



NOTĂ

1. Verificați aparatul înainte de utilizare, nu îl porniți dacă este defect.
2. Nu atingeți placa de încălzire cu mâna și nu apropiați materiale inflamabile în timpul funcționării, pentru a evita accidentele.
3. Protejați aparatul împotriva deteriorării cauzate de orice lichid.
4. În timpul funcționării, purtați mănuși.
5. Persoanele fără autorizație corespunzătoare nu trebuie să deschidă aparatul pentru a nu se electrocuta și a nu deteriora mașina.

PROCESUL DE SUDARE

1. Fixați mașina pe suport și fixați capul (duza de turnare) pe placa de încălzire cu ajutorul unei chei externe și al unui șurub.
 2. Conectați la sursa de alimentare (sursa de alimentare trebuie să fie echipată cu protecție la supratensiune)
 3. Tăiați țevile de plastic pe verticală cu foarfeca, apoi introduceți țeava și racordul în matrită; aceasta se încălzește câteva secunde, în funcție de diametrul țevii, iar apoi scoateți țevile din matrită după atingerea timpului de încălzire, conectați țeava și fittingul în timpul formării flanșei.
- Atenție: când temperatura mediului înconjurător scade sub 5 °C, timpul de încălzire trebuie prelungit cu 50%.

Vă rugăm să consultați tabelul de mai jos.

OD (mm)	Hot melt Depășire (mm)	Timp de vindecare (S)	Timp de sudare (s)	Timp de răcire (s)
20	14	5	4	3
25	16	7	4	3
32	20	g	4	4
40	21	12	6	4
50	22,3	18	6	
63	24	24	6	6
75	26	30	10	8
90	32	40	10	
110	38,5	SO	15	10