

**РУЧНОЙ АППАРАТ
ПОСТОЯННОГО НАГРЕВА
ТИПА СКР**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Благодарим за покупку ручного аппарата постоянного нагрева типа СКР производства фирмы Hana Corporation Ltd., республика Корея. Просим ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации прежде, чем приступить к работе. Обращайтесь к нему по мере необходимости.

Ручной импульсный аппарат типа СКР (далее – аппарат) предназначен для сваривания алюминиевой фольги, металлизированных пленок, ламинированных пленок с бумажной основой и других материалов. Принцип действия заключается в том, что постоянно нагретый пропусканием электричества нагревательный элемент, делает на двух слоях пленки сварной шов. Для работы аппарату требуется предварительный прогрев (не более 1,5 мин.). Ширина шва составляет 10 мм. Аппараты поставляются в трех модификациях: длина свариваемого шва может быть 200, 300 или 400 мм.

Аппарат может использоваться в бытовой сфере и в сфере торговли. Однако аппарат не предназначен для использования в промышленности.

Интернет-сайт производителя: www.globalcas.com

Интернет-сайт производителя для стран СНГ: www.cas-cis.com

Представительство производителя по странам СНГ:

125373, г. Москва, Походный пр-д, д. 8, оф. 203, тел.: +7-499-271-6627 (28)

Реализация продукции на территории Российской Федерации производится дистрибьютором «CAS Corporation» - ООО «КАСцентр»:

125373, г. Москва, Походный пр-д, д. 8, оф. 203, тел.: +7-499-271-6627 (28)

Интернет-сайт ООО «КАСцентр»: www.cas.ru

Обслуживание и ремонт продукции осуществляет

ООО «Техническая служба КАС»:

123308, г. Москва, ул. Зорге, д. 3а, тел.: +7-495-632-0132

Реализация и ремонт продукции в других регионах осуществляются региональными партнерами, с перечнем которых Вы можете ознакомиться на интернет-сайте

www.cas.ru

2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Не допускайте ударов аппарата.
- Избегайте попадания воды в аппарат, не работайте во влажных условиях или на неровной поверхности.
- Будьте осторожны! Температура поверхности нагревательных элементов может достигать 250 °С.
- **Данный аппарат не предназначен для использования в промышленности!**

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Перечень поставляемых компонентов приведен в таблице 3.1.

Таблица 3.1 – Комплект поставки

| № п/п | Наименование | Количество (шт.) |
|-------|----------------------------|------------------|
| 1 | Аппарат СКР | 1 |
| 2 | Инструкция по эксплуатации | 1 |

4. ОБЩИЙ ВИД И ОБОЗНАЧЕНИЯ

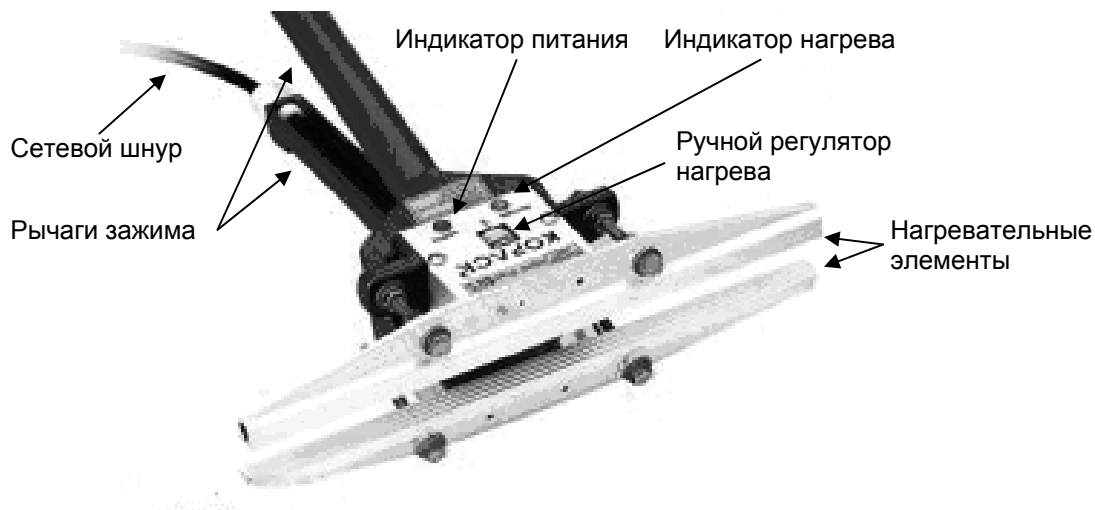


Рис. 1 Общий вид. Основные элементы.

На корпусе аппарата наклеен шильдик с надписями:

- Внимание! Температура нагревательных элементов больше 60 °С.
- Перед вскрытием корпуса необходимо отключить провод питания от сети!

Регулятор нагрева устанавливается в положение, зависящее от материала и толщины пленки и от времени сваривания. Для этого на этапе подготовки к работе выполняют пробную сварку нескольких пакетов и контролируют качество шва. Излишняя мощность нагрева и время сварки могут привести к разрыву пленки и (или) ее прилипанию к нагревательным элементам.

Индикатор нагрева включен во время нагрева элементов для достижения или поддержания рабочей температуры. Индикатор питания включен всегда, когда сетевой шнур находится под напряжением.

ВНИМАНИЕ! Не пользуйтесь самодельным нагревательным элементом или изготовленным другой фирмой.

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Для получения шва хорошего качества необходимо подобрать температуру нагревательных элементов и время сваривания, которые соответствуют материалу и толщине свариваемой пленки. Удобнее всего это определить экспериментальным путем. Последовательность действий, которые необходимо для этого выполнить, описана в п.4.1. Если температура выбрана правильно, для сваривания пленки переходите сразу к выполнению действий п. 4.2.

5.1. РЕГУЛИРОВКА КАЧЕСТВА ШВА

- Вставьте шнур питания сварщика в розетку.
- Установите регулятор нагрева (см. рис. 1) в положение «1».
- Положите между нагревательными элементами два слоя пленки, которая впоследствии будет использоваться.
- Сожмите рычаги зажима на одну секунду.
- Подождите 2 ~ 3 секунды для охлаждения пленки.
- Поднимите рычаг, снимите пакет и проверьте качество шва. При наличии дефектов обратитесь к таблице 2 и измените положение ручки регулировки нагрева и/или времени сваривания.
- Если желаемое качество шва не достигнуто, повторите все действия этого пункта, начиная с 3-го.

Таблица 2 – Соответствие состояния шва регулировке уровня нагрева и времени сваривания

| Состояние шва | Причина | Рекомендации |
|---|---------------------|--|
| Разрыв или прилипание пленки к нагревательным элементам | Нагрев излишний | Следует уменьшить значение регулировки нагрева или время сваривания. |
| Шов не полный или скрутившийся | Нагрев недостаточен | Следует увеличить значение регулировки нагрева или время сваривания. |

6. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности и рекомендации по их устранению приведены в таблице 6.1.

Таблица 6.1 – Характерные неисправности и способы их устранения

| Неисправность | Причина | Что делать |
|---|--|---|
| Отсутствие напряжения | <ul style="list-style-type: none">• Неисправен сетевой шнур или розетка• Перегорел предохранитель• Дефект регулятора | <ul style="list-style-type: none">• Проверить сеть или розетку• Заменить предохранитель• Заменить регулятор |
| Индикатор питания включается, но нагрев отсутствует | <ul style="list-style-type: none">• Дефект трансформатора• Дефект нагревательного элемента | <ul style="list-style-type: none">• Заменить трансформатор• Заменить нагревательный элемент |
| Нагреватель и индикаторы включены постоянно, тефлоновая прокладка сгорает | <ul style="list-style-type: none">• Дефект регулятора | <ul style="list-style-type: none">• Заменить регулятор |

7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические характеристики приведены в таблице 7.1.

Таблица 7.1 – Технические характеристики

| Модель | СКР-200 | СКР-300 | СКР-400 |
|---|---|-----------------|-----------------|
| Температура сварки, °С | До 250 | | |
| Время сварки, сек | 0,5 ~ 2,5 | | |
| Оптимальное время сварки, сек | 1,5 | | |
| Длина сварного шва, мм | 200 | 300 | 400 |
| Ширина сварного шва, мм | 10 | | |
| Толщина сварного шва, мм, не более | 0,5 | | |
| Потребляемая мощность, Вт, не более | 400 | | |
| Время нагрева до рабочей температуры, сек, не более | 90 | | |
| Толщина пленки, мм | до 0,5 | | |
| Материал пленки | Металлизированные: полиэтилен, полипропилен, поливинилхлорид. | | |
| Эл. Питание | 100 ~ 240 В, 50-60 Гц | | |
| Габариты, мм | 200 x 360 x 125 | 300 x 360 x 125 | 400 x 360 x 125 |
| Масса, кг | 1,4 | 1,6 | 1,8 |