

GARANTİ BELGESİ

PPR PIPE WELDING MANUAL

Makinenin Cinsi : PPRC BORU KAYNAK MAKİNESİ
Garanti Süresi : 2 Yıl
Azami Tamir Süresi : 30 İş günü

GARANTİ ŞARTLARI :

- 1) PPRC BORU KAYNAK MAKİNELERİNİN imalatında kullanılan hatalı malzeme seçimi, hatalı işçilikten ve montajdan doğacak olan her türlü arıza üretici firma tarafından ücret talep edilmeksizin giderilecektir.
- 2) Garanti süresi yetkili bayının satış tarihinden itibaren başlar.
- 3) PPRC Boru Kaynak Makinelerinin müşteri tarafından yanlış kurulduğu yerde doğal şartlardan ve doğal afetlerden oluşabilecek kırılma, arıza ve kayıplar garanti kapsamının dışındadır.
- 4) PPRC Boru Kaynak Makinelerinin çalışması esnasında kullanıcının hatalı ve uygun olmayan kullanimları (su ısıtılması amacıyla kullanılması vb.) veya uygun olmayan koşullar altında çalıştırılması (yüksek voltaj vb.) sonucunda oluşacak kırılma ve arızalar garanti kapsamının dışındadır.
- 5) PPRC Boru Kaynak Makineleri ve parçalarının hariç olarak verilecek hasarlar (düşürme, darbe ile meydana gelecek hasarlar, elektrik kablolarının geçişli nedenlerle ezilmesi, kopması) garanti dışıdır.
- 6) Kaynak makinasında oluşacak hasarlar garanti kapsamında ise ücretsiz garanti dışında ise ücret karşılığında tamir edilir.
- 7) Üretici firma 10 yıl süre ile yedek parça veya servis vermeyi taahhüt ve garanti eder.
- 8) Garanti belgesi yalnızca PPRC kaynak makinesinde oluşacak arızalar için geçerlidir. Sektör içindeki diğer ürünler garanti kapsamında değildir.

- 1) Get welding machine and suitable welding sockets ready. Sockets should be cleaned before assembly.
- 2) Turn on the welding machine by setting it to 260°C. The thermostat light turns off when it reaches 260°C, at which point you can start welding.
- 3) Be careful to have the welding surfaces of pipes and fittings clean. If needed, the surfaces should be cleaned with alcohol and dried with a clean cloth.
- 4) Pipes should be cut to appropriate measurement and vertical to the pipe axis.
- 5) The height of the pipe's welding area should be equal to the depth of the welding and should be marked. Longer length can cause smaller radius and accumulation, shorter length can cause space and less welding area.
- 6) The pipe and fittings inserted into the welding socket should not turn.
- 7) The heating time should be calculated according to the table at the bottom.
- 8) Pipe and fittings should be heated at the same time. At the end of the heating process, they should be rapidly removed from the socket at the same time and connected along the same axis pushing into each other without turning.
- 9) After connecting wait for the assembly to cool

WELDING TIMES				
External Diameter (mm)	Depth Grafting (mm)	Time of Heating (sec.)	Time of assembly (sec.)	Time of Cooling (min.)
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	5	3
40	18	12	6	4
50	20	18	7	4
63	24	24	8	6
75	28	30	8	6
90	29	40	8	8
110	32,5	50	10	8
125	40	70	10	8
160	48	100	10	10