



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

Инструкция по эксплуатации





RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

Гарантия	3
Идентификация	3
Характеристики изделия.....	3
Размеры и вес	3
Пользование данным руководством.....	4
Общие правила техники безопасности.....	4
Рекомендации по использованию	4
Меры предосторожности	4
Текущее обслуживание	6
Защитные приспособления	6
Электропитание.....	6
Описание изделия	7
Подготовка к работе.....	7
Правила эксплуатации.....	8
Описание индукторов	9
Коды ошибок.....	12
Перечень запасных частей	13
Значения пиктограмм	14
Электрическая схема	15
Декларация соответствия	16



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ГАРАНТИЯ

После получения покупатель должен проверить комплектность оборудования. О некомплектности оборудования и аномалиях в его работе следует сообщить в предусмотренные законом сроки. Любые попытки изменить любую часть оборудования или его маркировку ведут к аннулированию гарантии.

Помимо этого производитель не несет никакой ответственности в следующих случаях:

- Неправильная установка;
- Неправильная эксплуатация оборудования неквалифицированным персоналом;
- Несоблюдение применимых правил техники безопасности;
- Отсутствие обслуживания;
- Внесение изменения в конструкцию или использование неоригинальных запасных частей.

ИДЕНТИФИКАЦИЯ

На задней панели устройства указана следующая информация:

- Наименование и адрес производителя
- Модель
- Серийный номер изделия
- Напряжение питания
- Мощность изделия

Модель и серийный номер изделия необходимо указывать при вызове технического специалиста или при заказе запасных частей.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ИЗДЕЛИЯ

Система индукционного нагрева

Мощность: 2.4 кВт

Напряжение питания: от 100В до 265В

Частота питания: 50/60 Гц

Частота индуктора: от 120 до 30 кГц, регулируется микропроцессором

Длина кабеля питания: 2 м

Длина кабеля индуктора: 2.5 м

Длина пневматического выключателя: 2.5 м

РАЗМЕРЫ И ВЕС

Вес генератора:	7.4 кг
Высота:	270 мм
Ширина:	220 мм
Глубина:	350 мм



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ПОЛЬЗОВАНИЕ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

Важно, чтобы это руководство, предоставляющее пользователю основные сведения об оборудовании, а также инструкции по использованию и обслуживанию, обеспечивающие правильную эксплуатацию, хранилось рядом с оборудованием, чтобы им можно было воспользоваться при необходимости. В соответствии с законодательством руководство по эксплуатации является неотъемлемой частью оборудования и должно храниться вместе с ним до утилизации оборудования после списания.

Для обеспечения безопасности перед установкой и эксплуатацией необходимо внимательно прочитать раздел о мерах предосторожности. Запрещается вносить изменения в данное руководство без письменного разрешения производителя или дилера.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Оборудование предназначено исключительно для профессионального использования. Правильная эксплуатация и регулярное обслуживание повышают надежность и увеличивают срок службы оборудования.

Обязательно ознакомьтесь с содержащимися в руководстве инструкциями, в них изложена важная информация по технике безопасности.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Данное оборудование должно использоваться строго по прямому назначению – для нагрева деталей, содержащих железо. Любое использование, не описанное в данном руководстве, строго запрещается, считается неправильным и поэтому опасным. Устройство полуавтоматическое и требует присутствия оператора.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Во избежание травм и повреждений имущества пользователя должны строго соблюдать приведенные ниже рекомендации.

Оператор несет персональную ответственность за соблюдение всех правил техники безопасности не только им самим, но и всеми, кто может подвергнуться риску при работе устройства. Перед выполнением любых операций с устройством внимательно прочитайте данное руководство, поскольку оно содержит основные принципы и описание процедур, позволяющие эксплуатировать устройство правильно и безопасно.

- Устройством могут пользоваться только взрослые, прошедшие соответствующее обучение сотрудники в полном соответствии с местными нормами и содержащимися в данном руководстве инструкциями.
- Строго следуйте знакам, предписывающим знакам и знакам опасности на устройстве.
- Перед любым обслуживанием во избежание случайного включения отсоедините устройство от электропитания.
- В случае повреждения электрических кабелей немедленно замените их.
- Не подвергайте устройство атмосферным воздействиям (дождь, ветер и т.п.).
- Не разрешайте детям находиться рядом с оборудованием без присмотра.
- Если вы решили больше не использовать оборудование, выведите его из эксплуатации с соблюдением всех предусмотренных законом правил утилизации.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

Предупреждающие знаки

- На корпусе оборудования имеются предупреждающие и предписывающие знаки, которым оператор должен следовать в целях собственной безопасности. Значения пиктограмм, нанесенных на корпус устройства, приводятся на странице 16.

Опасность пожара или взрыва

- Не перегревайте детали наклейки.
- Опасайтесь возгораний; огнетушитель всегда должен быть под рукой.
- Не ставьте устройство на, над или рядом с горючими поверхностями.
- Не используйте устройство в непосредственной близости от горючих веществ.
- Не используйте устройство во взрывоопасной среде.
- Аэрозольные баллоны и прочие емкости под давлением не должны находиться в непосредственной близости от оборудования индукционного нагрева.

Индукционный нагрев может вызвать ожоги

- Горячие детали и оборудование могут вызвать ожоги.
- Не прикасайтесь к горячим деталям голыми руками.
- Перед перемещением деталей или оборудования дайте им остыть.
- Во время работы металлические украшения (в частности, обручальное кольцо) и другие металлические предметы личного пользования не должны касаться индукторов.
- Перед началом работы с этим оборудованием снимите все украшения и другие металлические предметы.
- Люди с металлическими имплантатами не должны пользоваться этим оборудованием.

Испарения и газы могут быть опасны

- Держите голову в стороне от испарений, не вдыхайте испарения.
- При работе в закрытом помещении обеспечьте вентиляцию и/или вытяжку для удаления испарений и газов.
- При индукционном нагреве некоторых материалов, клеев и флюсов могут выделяться испарения и газы. Вдыхать эти испарения и газы может быть опасно для вашего здоровья, например, при нагревании полиуретана выделяется циановодород, который может оказаться смертельным для людей.
- Если вентиляция слабая, пользуйтесь сертифицированным респиратором с подачей воздуха.
- Прочитайте паспорта безопасности и руководства производителей к клеям, флюсам, металлам, расходным материалам, покрытиям, чистящим средствам и обезжиривающим составам.
- Работайте в замкнутом пространстве только при наличии хорошей вентиляции, или надев респиратор с подачей воздуха. Рядом должен находиться обученный наблюдатель. Испарения и газы, выделяющиеся при нагреве, могут вытеснять воздух и снижать содержание в нем кислорода, вызывая травмы или смерть. Убедитесь, что воздух, которым вы дышите, безопасен.
- Не осуществляйте нагрев в местах, рядом с которыми выполняется обезжиривание, чистка или распыление. Тепло может взаимодействовать с парами, вызывая образование очень токсичных и вызывающих раздражение газов.
- Не перегревайте металлы, покрытые цинком, свинцом или кадмием. Эти операции можно выполнять, только если покрытие удалено из зоны нагрева, помещение хорошо вентилируется или, при необходимости, с использованием респиратора с подачей воздуха. Литые и любые металлы, содержащие эти элементы, при перегреве могут выделять токсичные газы. Информацию о температуре можно найти в Паспорте безопасности покрытия.

Брызги металла или клея могут вызвать травмы глаз

- Пользуйтесь защитными очками с боковой защитой или носите защитную маску.

Магнитные поля могут отразиться на работе кардиостимуляторов

- Люди, носящие кардиостимулятор, не должны находиться рядом с изделием.
- Люди, носящие кардиостимулятор, должны узнать у лечащего врача, можно ли им находиться рядом с устройством индукционного нагрева.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

Перегрузка может вызвать перегрев

- Дайте устройству остыть.
- Перед возобновлением нагрева уменьшите выходную мощность или сократите рабочий цикл.
- Убедитесь, что отверстия для забора и выпуска воздуха ничем не заблокированы.

ТЕКУЩЕЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Текущее обслуживание устройства должен производить квалифицированный уполномоченный специалист.
- Перед любым обслуживанием выключите изделие и отключите его от электросети во избежание поражения электрическим током и других рисков, вызванных неправильным обращением. Внутри устройства образуются высокое напряжение и высокая напряженность электрического поля. Перед тем как снять верхнюю металлическую крышку, убедитесь, что устройство отключено от сети.
- Для профилактики отказов необходимо регулярно выполнять тщательные проверки.
- Превентивный ремонт должен проводиться регулярно, изделие необходимо очищать от пыли изнутри. Для удаления пыли рекомендуется снимать металлическую крышку 2 или 3 раза в год. Воспользуйтесь этой возможностью для проверки электрических соединений силами квалифицированного специалиста с помощью изолированного прибора.
- Регулярно осматривайте оборудование, чтобы убедиться, что решетки металлического корпуса не засорены.
- Регулярно проверяйте состояние кабеля питания. Для замены поврежденного кабеля обратитесь к производителю, в его службу послепродажного обслуживания или к квалифицированному специалисту.

ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- Изделие имеет защиту PROTEC 400, т.е. оно защищено от колебаний тока в электросети, а также от случайного подключения к напряжению 400В.
- **Hot Induction Heater 2.4** подключен к заземлению. Выход изделия изолирован с помощью изоляционного трансформатора.
- Если **Hot Induction Heater 2.4** используется часто, индукторы, кабели, электроника и силовой трансформатор нагреваются. Во избежание неполадок в работе из-за перегрева изделие постоянного охлаждается с помощью вентилятора. Контроль температуры осуществляется с помощью терморпары, в случае перегрева нагрев прекращается.
- Индукторы изолированы для защиты пользователя от возможного поражения электрическим током.
- **Hot Induction Heater 2.4** защищен от случайного нагрева. При неправильном нажатии команды нагрева (нажатии пневматической педали или кнопочного выключателя индуктора для стекол), и если индуктор не соприкасается с металлической деталью с течение 1 минуты, изделие автоматически отключается. Чтобы снова начать нагрев сбросьте команду нагрева.

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

- Однофазное электропитание.
 - Входное напряжение: от 100В до 265В, с заземлением.
 - Ниже 230В: рекомендуется защита 16А (минимум 10А).
 - Входная частота: 50 или 60 Гц

Убедитесь, что электропитание и защитные устройства (предохранители и/или автоматические выключатели) совместимы с током, необходимым во время использования. Изделие также имеет защиту для использования с генераторами.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

- Это устройства класса А. Они предназначены для промышленности и профессионального использования. В другой среде будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за наведенных помех и излучения. Не используйте там, где присутствует металлическая пыль.

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Изделие готово к использованию, достаточно правильно подключить его к электросети. **Hot Induction Heater 2.4** состоит из индуктора и инверторного источника питания. Мощное магнитное поле концентрируется в индукторе при срабатывании пускового механизма. Когда индуктор оказывается рядом с железосодержащим металлом, индукционные токи вызывают нагрев металла без фактического контакта с металлической деталью, которую необходимо нагреть. Изделие нагревает сталь, но не предназначено для нагрева алюминия, меди или цинка.

Hot Induction Heater 2.4 можно использовать для:

- Удаления любых наклеек, логотипов, пластиковых полос, наклеенных на корпус машины
- Удаления металлических деталей (ржавых болтов, винтов, свечей зажигания, инжекторов...)
- Удаления цельнопаяных стекол, не повреждая отделки (заднего стекла, задней панели боковины, люка...)
- Удаления антигравийной защиты (BLAXON) и мастики.

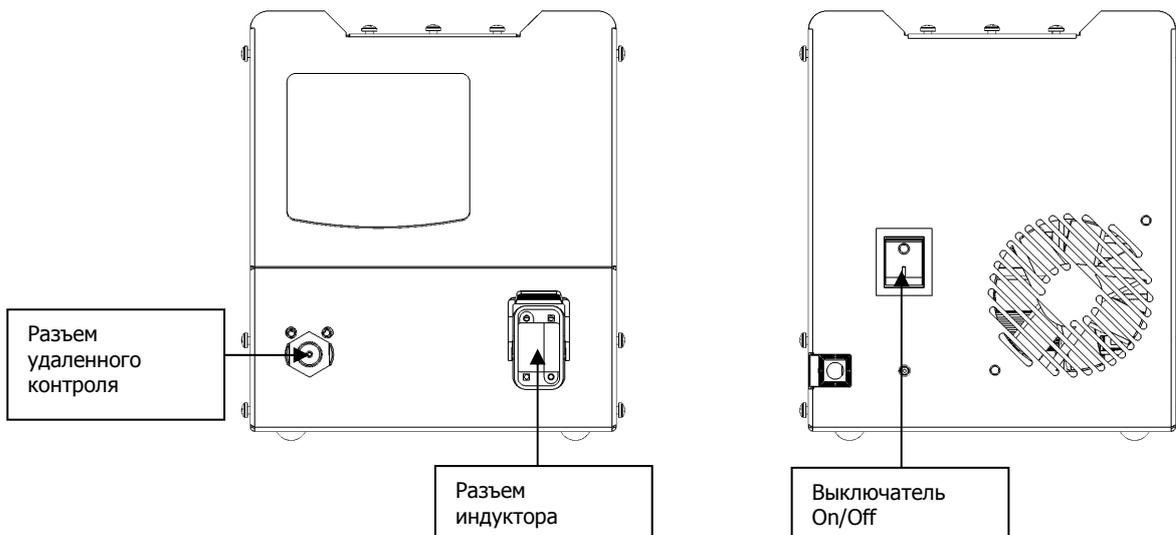
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Подключите изделие к электропитанию.

Подключите шланг к пневматической педали к передней панели изделия.

Подключите выбранный индуктор к передней панели изделия. Плотно зафиксируйте соединение пластиковым зажимом.

Чтобы включить устройство (ON), установите выключатель на задней панели устройства в положение (« I »). Нагрев начнется, если подвести индуктор к железосодержащей детали и нажать на пневматическую ножную педаль или на кнопку на индукторе, если используется индуктор для стекол.





RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Отсутствие нагрузки: если ни одна металлическая деталь, подлежащая нагреву, не обнаружена, или при попытке использовать индуктор с металлом, не содержащим железа, загорается индикатор отсутствия нагрузки.

Ручной режим: в этом режиме пользователь вручную выбирает мощность нагрева в диапазоне от минимального до максимального значения. Для входа в этот режим нажимайте кнопку "MODE" [РЕЖИМ], пока напротив "MANUAL" [РУЧНОЙ] не загорится светодиод. Цифровой дисплей показывает процент от максимальной мощности нагрева (2400 Вт), которую индуктор может передать металлической детали. Мощность нагрева будет выше, если поднести индуктор ближе к металлической детали. Будьте осторожны: на максимальной мощности металлические детали нагреваются очень быстро!

Автоматический режим: в этом режиме устройство автоматически регулирует мощность нагрева в соответствии с используемым типом индуктора, металлической деталью, которую необходимо нагреть, и расстоянием между индуктором и металлической деталью для поддержания постоянного нагрева. Устройство всегда сообщает одинаковую мощность нагрева независимо от расстояния между индуктором и металлической деталью, которую необходимо нагреть. Для входа в этот режим нажимайте кнопку "MODE" [РЕЖИМ], пока напротив "AUTO" [АВТО] не загорится светодиод. Этот режим особенно рекомендуется для демонтажа стекол. В этом режиме мощность нагрева ограничена зоной "OK" на передней панели, и устройство не нагревается до максимальной мощности. Цифровой дисплей показывает последнее значение в %, использованное устройством для поддержания постоянной мощности нагрева, сообщаемой металлической детали. Это значение соответствует настройке, которую можно использовать в Ручном режиме для получения таких же результатов нагрева в точно таких же условиях. Таким образом, если пользователю потребуется несколько большая или несколько меньшая мощность по сравнению с Автоматическим режимом, он будет знать, какую настройку следует использовать в Ручном режиме, и сможет немного регулировать мощность нагрева.

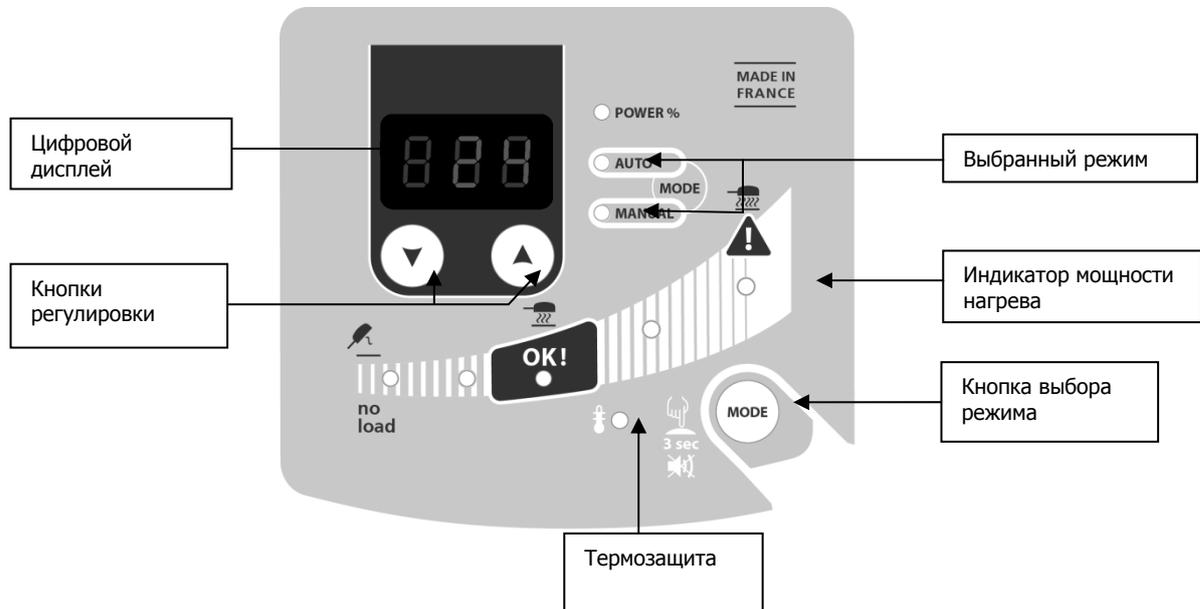
Предупреждающий звуковой сигнал при нагревании: можно активировать предупреждающий ЗВУКОВОЙ СИГНАЛ, чтобы слышать, когда устройство начинает нагрев. При активации ЗВУКОВОГО СИГНАЛА его частота будет увеличиваться по мере приближения к металлической детали, и когда фактически происходит нагрев. Для активации и/или отключения ЗВУКОВОГО СИГНАЛА удерживайте кнопку "MODE" [РЕЖИМ] нажатой в течение 3 секунд.

Защита от тепловой перегрузки: этот светодиод включается при срабатывании защиты от тепловой перегрузки в результате перегрева внутри устройства для сохранения его компонентов. Устройство отключается и не включится до тех пор, пока этот светодиод не погаснет. Дайте устройству остыть, чтобы этот светодиод погас, а затем снова начните нагрев.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW



ОПИСАНИЕ ИНДУКТОРОВ

Индуктор для наклеек:



Индуктор для наклеек в виде гибкой панели используется для нагрева листов металла при выполнении самых различных операций. Если вы впервые используете панель для нагрева окрашенного металла, начните с низкого уровня мощности. Двигайте панель над зоной, которую необходимо нагреть, круговыми движениями или вверх-вниз и раз в несколько секунд проверяйте температуру под панелью, пока вы не будете знать, насколько быстро нагреваются разные поверхности под действием индуктора. Помните, что необходимо соблюдать осторожность, чтобы не сжечь краску. Как и с любым новым инструментом,

терпение и опыт позволят вам постепенно увеличивать мощность и скорость, с которой индуктор помогает вам выполнять свою работу.

Удаление наклеек, виниловых рисунков или полос: с помощью **Hot Induction Heater 2.4** установите низкую мощность, медленно перемещайте панель над элементом, который вы хотите удалить, круговыми движениями или движениями туда-обратно. Через несколько секунд попробуйте поднять край элемента. Если он поднимается легко, значит, тепла достаточно, если нет – продолжайте нагревать еще несколько секунд, а затем попробуйте снова. Для нагрева более старых наклеек, рисунков и полос обычно требуется больше времени. Если винил перегреть, он часто превращается в кашу или пузырится. В этом случае дайте элементам остыть, а затем попробуйте поднять и снять наклейку. Будьте осторожны, не сожгите краску! При достаточном нагреве полосы легко снимаются, а весь клей удаляется вместе с полосой.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

Удаление молдинга на боковине кузова: молдинги с боковин кузова удаляют почти так же, как наклейки и рисунки. Но для молдингов большой толщины требуется более высокая мощность нагрева или больше времени, поскольку металл под молдингом находится на большем расстоянии от панели. Для лучшего распределения тепла держите панель параллельно рабочей поверхности. Вместо круговых движений используйте движение вперед-назад вдоль молдинга. Начните с одного конца молдинга и медленно перемещайте панель вперед-назад на несколько дюймов, пока вам не удастся поддеть и отклеить край молдинга. Затем медленно перемещайте панель вдоль молдинга, постепенно отклеивая его. Потренируйтесь на использованных молдингах, как это делается в начале работы с любым новым ручным инструментом. Лента и клей должны удаляться вместе с молдингом. Если клей или лента остались на корпусе, перемещайте панель медленнее или увеличьте нагрев.

Нагрев холодных панелей корпуса: зимой или в холодном климате наклейки, виниловые рисунки и полосы нужно нагреть в мастерской, чтобы клей держался. С помощью панели **Hot Induction Heater 2.4** вы можете быстро нагреть часть кузова, с которой вы работаете, для наклейки этих элементов. Это позволит сэкономить время и не ждать, пока кузов нагреется, как при использовании обычных методов.

Индуктор для болтов:



Индуктор для болтов используется для интенсивного нагрева ржавых или застрявших деталей, таких как болты и гайки. При использовании Индуктора для болтов для вывинчивания застрявших болтов и гаек можно сразу начинать с полной мощности. Другие виды использования включают удаление уплотнений с платформ грузовиков и задних частей седанов, а также пайку больших электрических соединений и формовку металла.

Удаление застрявших или ржавых болтов: Индуктор для болтов особенно полезен для извлечения застрявших или ржавых гаек и болтов. Он более эффективен, чем ацетиленокислородная горелка по нескольким причинам:

1. Он нагревает только металлические детали, находящиеся в зазоре индуктора, без использования пламени, от которого могут загореться многие пластиковые детали современных машин. Таким образом, он снижает опасность пожаров.
2. В отличие от горелки, которая обычно нагревает и гайку, и болт, с помощью индуктора для болтов можно нагреть только гайку, расширение которой будет больше расширения болта, за счет чего ее будет легче снять.
3. Индуктор для болтов подключается в разъем **Hot Induction Heater 2.4**; он легкий, портативный и сразу же готов к использованию.
4. Не нужно нагревать крепежные детали докрасна. В большинстве случаев для освобождения заблокированного крепежного элемента достаточно слабого нагрева. Длительное воздействие сильного нагрева на индуктор для болтов сокращает срок службы индуктора и может вызвать повреждения, не подпадающие под гарантию.

Загибание металлических деталей: индуктор для болтов также можно использовать для быстрого загибания коротких круглых или плоских стальных элементов различного назначения.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

Индуктор для стекол:



Индуктор для стекол активируется либо кнопочным выключателем на индукторе, либо нажатием ножной педали. Первый активированный выключатель приобретает приоритет. Для демонтажа окон особенно рекомендуется использовать АВТОМАТИЧЕСКИЙ режим.

Демонтаж стекла:

1. Удалите молдинг откоса оконного проема, если применимо. У некоторых окон инкапсулированные молдинги, которые невозможно удалить. Инкапсулированные стекла также можно удалить без повреждений, поскольку **Hot Induction Heater 2.4** нагревает только металл. У некоторых стекол металлические молдинги, которые необходимо удалить до начала использования индукционного нагревателя. **Hot Induction Heater 2.4** нагреет металл, расположенный ближе всего к Индуктору для стекол или к другим нагревательным элементам. Если металлическую накладку удалить невозможно, нужно будет нагреть сварной шов изнутри автомобиля.
2. Хотя это не всегда бывает необходимо, рекомендуется демонтировать внутреннюю отделку автомобиля, чтобы свести к минимуму возможность сжечь отделку. Удаление внутренней отделки также открывает дополнительные приспособления – зажимы или штыри, которые могут держать стекло. Эти приспособления нужно удалить до начала процедуры демонтажа стекла. Если снять внутреннюю отделку, легче определить положение уретановой кромки.
3. Отключите антенны и решетки обогрева стекол.
4. Чтобы не поцарапать окрашенные поверхности деревянными или пластиковыми кромками, оклейте окрашенную поверхность по периметру малярной лентой как можно ближе к стеклу или к молдингу.
5. Наклейте чистый слой малярной ленты на концы индуктора для стекол, чтобы не поцарапать стекло при перемещении Индуктора для стекол вперед-назад над ним. Меняйте малярную ленту перед началом демонтажа каждого очередного стекла.
6. Перед началом демонтажа тщательно очистите стекло.
7. Всегда начинайте демонтаж стекла рядом с частью автомобиля, требующей ремонта. Наибольшая опасность повреждения краски существует именно в том месте, откуда начинается демонтаж, поскольку первый клин установить сложнее всего. Лучше начать с угла, если это возможно, и двигаться по кругу в направлении неповрежденной части автомобиля.
8. Для более эффективного удаления стекла лучше всего расположить Индуктор для стекол прямо над уретаном. Однако у некоторых автомобилей есть узкие участки точечной сварки, из-за чего Индуктор для стекол оказывается слишком близко к окрашенной поверхности, участок нагревается слишком сильно, и краска может сгореть. В некоторых случаях для поглощения тепла, поступающего на окрашенную поверхность можно использовать влажное полотенце или компанд радиатора (см. иллюстрации). Если это возможно, держите нагреватель на расстоянии не менее 1" (2.5 см) от края окрашенной поверхности.
9. Обычно уретановый клей расположен на внутренней стороне края точечной сварки. Чтобы найти место точечной сварки установите Индуктор для стекол с внутренней стороны стекла на расстоянии около 4" (11 см) параллельно краю или фланца проема окна.
10. Как было сказано ранее, лучше начать с угла с той же стороны автомобиля, где будет производиться ремонт. Начните перемещать нагреватель вперед-назад на расстоянии около 12" (30 см) с каждой стороны угла со скоростью примерно 1/2" (1.25 см)/сек. Слишком сильный нагрев будет неэффективным, поскольку это снижает нагрев точечной сварки. Сделайте около



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

4 проходов по углу. В это время должен быть виден небольшой дымок/пар. Густой дым – плохой признак, прекратите процедуру и осмотрите автомобиль, чтобы найти причину появления дыма. Не вдыхайте пары. Рекомендуется использовать респиратор с принудительной подачей воздуха. Горячий полиуретан выделяет циановодород (синильную кислоту), который может вызвать отравление.

11. Легкий дым указывает на то, что достигнута оптимальная температура для удаления уретана. Немного надавите для разрушения стыка. Первичное разрушение уретанового стыка может занять несколько минут. После разрушения стыка уретан не склеивается с металлом повторно. Для вытягивания стекла по мере нагревания точечной сварки можно установить в углу чашечную присоску. После того, как вам удастся поднять угол, за стекло можно вставить пластмассовый клин, например, пластиковые клинья для стекол **Hot Induction Heater 2.4**. Клинья выталкивают стекло во время нагрева, что позволяет оператору выполнять эту работу в одиночку. Не давите на стекло слишком сильно, оно может лопнуть. Лобовое стекло многослойное и легко трескается. Боковые и задние стекла закаленные и намного прочнее. Начните с заднего или бокового стекла и, набравшись опыта, переходите к ветровому стеклу. Чтобы освоить технологию, сначала лучше потренироваться на автомобилях, сданных в утиль.
12. Двигаясь по периметру стекла, добавляйте новые клинья или переставляйте уже имеющиеся. Закаленные стекла могут выдерживать давление, не лопаясь. Если давление необходимо, во избежание повреждения краски, которое может произойти из-за того, что клин давит на краску, лучше выполнять эту процедуру в стороне от автомобиля. Постоянное давление выталкивания необходимо для демонтажа стекла при как можно более низкой температуре. Дополнительную информацию вы найдете на иллюстрациях и в примечаниях на последующих страницах.
13. Обычно удаление бокового стекла в задней части кузова занимает 10 - 15 минут. Среднее время демонтажа заднего стекла и боковых стекол внедорожника составляет 10 - 20 минут. Для демонтажа лобового стекла нужно не менее 15 минут, но у некоторых больших автомобилей эта операция может занять до часа.

Расходные материалы для индукторов:

Индукторы для болтов и для стекол покрыты защитной стеклотканью, чтобы их можно было ставить непосредственно на детали, которые необходимо нагреть. Эта защитная ткань является расходным материалом, который изнашивается и повреждается в процессе эксплуатации. Ее можно заменить. Предлагаются ремкомплекты, позволяющие пользователям произвести замену.

053847	КОМПЛЕКТ ИЗ 10 ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ ИНДУКТОРА ДЛЯ БОЛТОВ + КЛЕЙ
053854	КОМПЛЕКТ ИЗ 5 ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ ИНДУКТОРА ДЛЯ СТЕКОЛ + КЛЕЙ

КОДЫ ОШИБОК

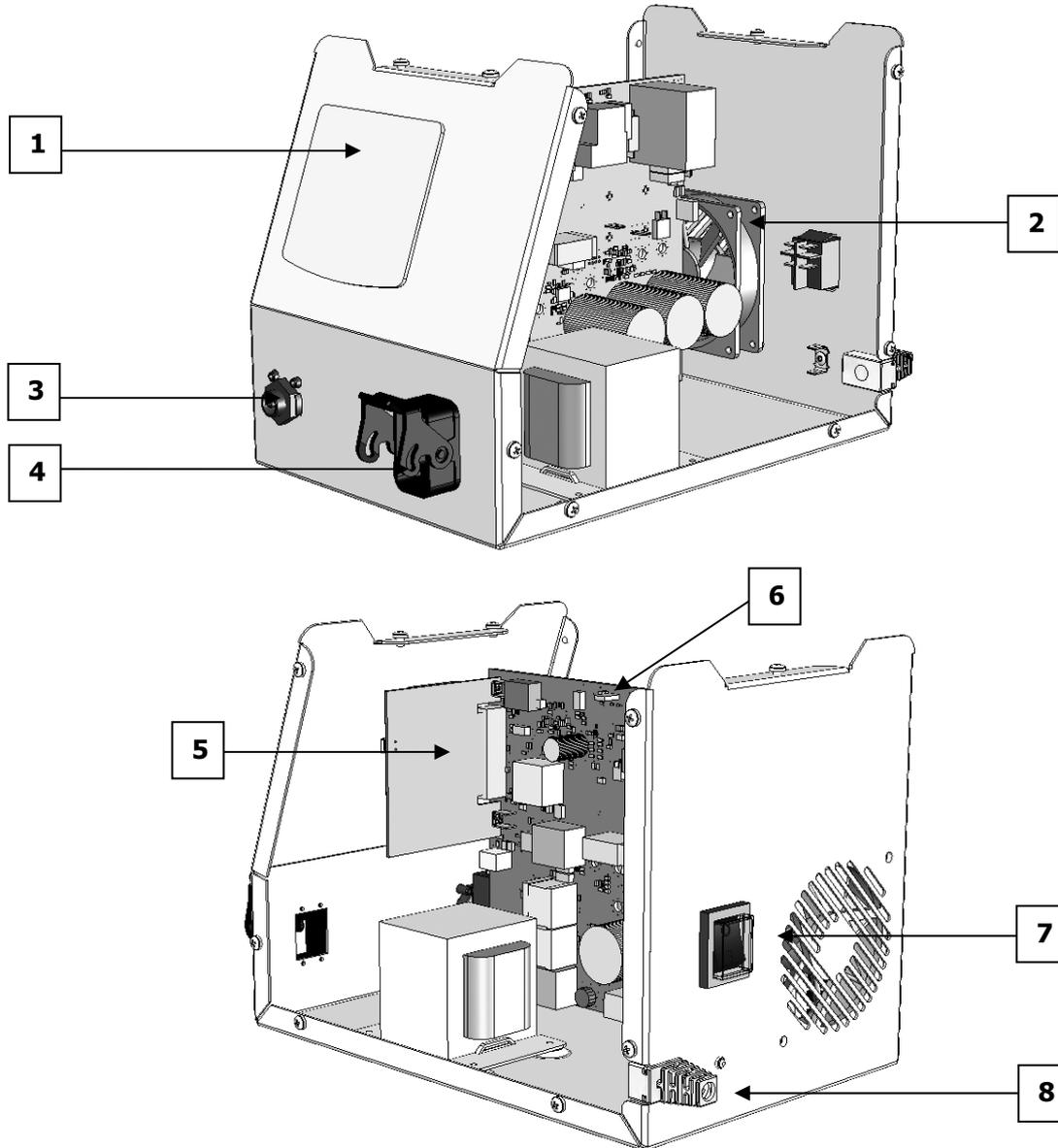
КОД ОШИБКИ	ЗНАЧЕНИЕ
E - 1	Пневматическая педаль активирована, когда устройство включено
E - 2	Активирован кнопочный выключатель индуктора для стекол, когда устройство включено
E - 3	Кнопка на передней панели активирована, когда устройство включено
E - 4	Избыточная мощность в индукторе (из-за слишком большого нагрева или из-за короткого замыкания)
E - 5	Индуктор неисправен (кабель порван или отсоединен)
NO-ACC	Аксессуар не подключен
AC -	Аксессуар не опознан



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



1	Панель управления	51952
2	Вентилятор	51032
3	Разъем удаленного контроля	71179
4	Разъем индуктора	53031
5	Электронная панель управления	97251C
6	Главная электронная плата	97239C
7	Выключатель ON/OFF	52460
8	Кабель питания	21491



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ЗНАЧЕНИЯ ПИКТОГРАММ

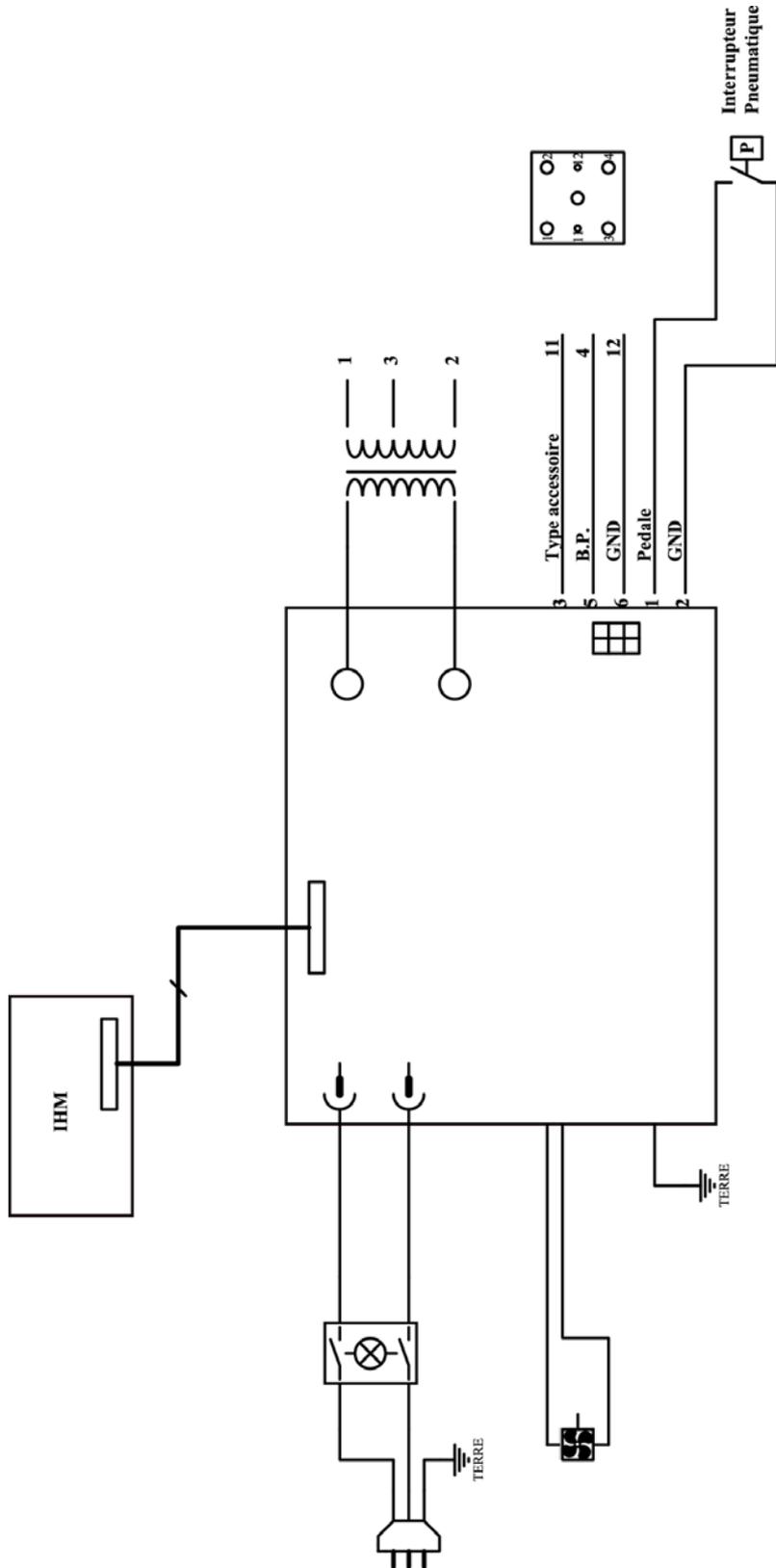
	Дуга производит излучение, опасное для глаз и кожи. (Используйте средства защиты!)
	Людам с кардиостимуляторами не рекомендуется находиться в непосредственной близости от оборудования, поскольку магнитные поля могут вызвать повреждение кардиостимулятора
	Предупреждение! Мощные магнитные поля
	Предупреждение! Горячая поверхность
	Предупреждение! Опасность жара и пламени
	Предупреждение! Взрывоопасный газ
	Предупреждение! Опасность поражения электрическим током
	Устройство соответствует Европейским директивам
	Соответствует стандарту ГОСТ (Россия)
	Предупреждение! Перед началом эксплуатации прочитайте руководство
	Изделие подлежит специальной утилизации. Не выбрасывайте вместе с бытовым мусором



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА





RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Red Hot Dot подтверждает, что изделие **Hot Induction Heater 2.4** соответствует требованиям следующих директив и стандартов:

Директива об электромагнитной совместимости 2004/108/ЕС

Директива о низковольтном оборудовании 2006/95/ЕС

EN 55011

EN 60335-1

Изменения, отражающиеся на технических характеристиках изделия и не позволяющие использовать его в соответствии с руководством по эксплуатации, влекут за собой аннулирование данной декларации соответствия!

10/07/2014

RHD

134 BD des Loges

53941 Saint Berthevin

Президент, Генеральный директор / CEO

M. S. S. S. S. S.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

ГАРАНТИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

- Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия показателям, указанным в настоящем паспорте, при условии, соблюдения потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования.
- Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня продажи изделия с отметкой в паспорте.
- Срок службы изделия 5 лет.
- Производитель имеет право вносить изменения в конструкцию изделия без уведомления покупателя.
- Гарантийное обслуживание не осуществляется в следующих случаях:
 - при наличии механических повреждений, являющихся результатом неправильной или небрежной эксплуатации, транспортировки, хранения (трещины, сколы, деформация корпуса, сетевого шнура и т.д.)
 - при нарушении сохранности заводских гарантийных пломб (если таковые имеются)
 - в случае изменения конструкции или внутреннего устройства оборудования
 - в случае загрязнения как внутри, так и снаружи
 - гарантия не распространяется на расходные материалы и детали, вышедшие из строя в результате естественного износа (электроды, посадки, расходные материалы и т.п.).
- Гарантия не распространяется также на изделия, вышедшие из строя в случае стихийного бедствия или аварии.
- Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки или ремонта.
- Транспортные расходы не покрываются данной гарантией.



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Индукционный нагреватель _____ зав № _____ Марки _____

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Печать и реквизиты продавца _____



RedHotDot

HOT INDUCTION HEATER 2.4 kW

Корешок отрывного талона №2 на
техническое обслуживание в период
гарантийного срока изделия

Корешок отрывного талона №1 на
техническое обслуживание в период
гарантийного срока изделия

Изъят « ____ » _____ 201__ г.

Изъят « ____ » _____ 201__ г.

(наименование ремонтного
предприятия)

(наименование ремонтного
предприятия)

Механик предприятия _____

Механик предприятия _____

Отрывной талон №2 на техническое
обслуживание в период гарантийного
срока изделия

Отрывной талон №1 на техническое
обслуживание в период гарантийного
срока изделия

Зав.№ _____

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 201__ г.

Дата продажи « ____ » _____ 201__ г.

Печать продавца _____

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 201__ г.

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 201__ г.

Штамп ремонтного предприятия с
указанием города

Штамп ремонтного предприятия с
указанием города

(подпись механика производившего ремонт)

(подпись механика производившего ремонт)