

926000

**MGF**

Professional Plumbing Tools

**Benchtop  
Polyfuse  
POLIFEMO 125**



IT

EN

**REV.3**

**2026.01**

INSTRUKCJA OBSŁUGI  
KONSERWACJI INSTRUKCJA  
OBSŁUGI I KONSERWACJI



# Indeks

Korzystanie z instrukcji obsługi .....	5
Legenda .....	5
Podręcznik użytkownika .....	5
ITALIANO .....	6
<b>MGF</b> Benchtop Polyfuser POLIFEMO 125 .....	6
<b>926000</b> .....	6
Informacje ogólne .....	6
Pierwsze użycie .....	6
Pomoc techniczna .....	7
Przedmowa .....	8
Maszyna podstawowa .....	8
Polyfuser .....	8
Zestaw rękawów .....	8
Walizka transportowa / stół warsztatowy .....	9
Tryby transportu .....	10
Bezpieczeństwo .....	10
Zagrożenia mechaniczne .....	10
Zagrożenia termiczne .....	11
Zagrożenia elektryczne .....	11
Ergonomia i prawidłowe użytkowanie .....	11
Środki ochrony indywidualnej (PPE) .....	12
Miejsce pracy .....	13
Charakterystyka techniczna .....	14
Zaplanowana konserwacja .....	15
Utylizacja .....	16
Ogólne kryteria spawania .....	17
Instrukcje spawania .....	18
Przewodnik wideo .....	19
Deklaracja zgodności .....	20



# Korzystanie z podręcznika

## Legenda



Uwaga!



Ważne



Wskazówka



Odnośnik

## Instrukcja obsługi



Niniejsza instrukcja, dostarczona wraz z maszyną lub narzędziem, zawiera ważne instrukcje użytkowania i środki ostrożności dotyczące tego narzędzia.

Zapoznanie się z niniejszą instrukcją i przestrzeganie zawartych w niej zaleceń stanowi podstawowy warunek ważności gwarancji handlowej i produktowej oraz prawidłowego i bezpiecznego działania systemu.

IT



Uszkodzenia spowodowane nieprzestrzeganiem instrukcji obsługi i przepisów bezpieczeństwa nie są objęte gwarancją. Ani dystrybutor, ani producent nie uznają żadnych roszczeń z tytułu uszkodzenia mienia lub obrażeń ciała, jeśli niniejsze instrukcje nie będą skrupulatnie przestrzegane.

## ITALIANO

# MGF Benchtop Polyfuser POLIFEMO 125

926000

### Informacje ogólne

Dziękujemy za wybór **zgrzewarki stołowej POLIFEMO 125**. Urządzenie zostało przetestowane i sprawdzone przed opuszczeniem fabryki, aby zapewnić jego doskonały stan. Aby utrzymać produkt w dobrym stanie i zapewnić bezpieczeństwo podczas jego użytkowania, konieczne jest przeczytanie, zrozumienie i przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa i obsługi zawartych w niniejszej instrukcji. Informacje te są niezbędne do prawidłowego działania urządzenia i gwarantują maksymalne bezpieczeństwo podczas użytkowania.

### Pierwsze użycie

Podczas pierwszego użycia należy sprawdzić, czy urządzenie nie uległo uszkodzeniu podczas transportu. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń należy skontaktować się ze sprzedawcą lub producentem i nie używać urządzenia, dopóki nie będzie w idealnym stanie.

Informacje zawarte w niniejszej instrukcji mogą ulec zmianie bez powiadomienia i nie stanowią zobowiązania ze strony **MGF**. W żadnym wypadku **MGF** nie ponosi odpowiedzialności za pominięcia techniczne lub redakcyjne, ani za bezpośrednie, pośrednie, przypadkowe lub wtórne szkody wynikające z użytkowania lub wad niniejszej instrukcji. **MGF** nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy, które mogą pojawić się w niniejszej instrukcji.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie nie obejmują wszystkich możliwych warunków, które mogą wystąpić. Użytkownik musi zachować ostrożność i zdrowy rozsądek podczas korzystania z urządzenia. W przypadku wątpliwości lub problemów należy skontaktować się z producentem.

## Pomoc techniczna

W celu uzyskania pomocy technicznej można skontaktować się z nami w jeden z następujących sposobów

**telefon:** +39 0521/818301

**faks:** +39 0521/818202

**e-mail:** [assistenza@mgftools.com](mailto:assistenza@mgftools.com)

Obsłużymy Cię tak szybko, jak to możliwe.

Wysyłka towarów podlegających naprawie musi zostać wcześniej autoryzowana za pomocą formularza RMA (wiążący warunek przyjęcia wszelkich towarów podlegających naprawie).

Nie przyjmujemy produktów do naprawy bez wypełnionego formularza.

Formularz do wypełnienia można znaleźć na ostatnich stronach katalogu **MGF** lub kontaktując się z nami.



## Przedmowa

Zgrzewarka 926000 została zaprojektowana i wyprodukowana do zgrzewania rur i/lub kształtek z tworzyw termoplastycznych przy użyciu zasady polifuzji i dla ściśle określonych wymiarów; każde inne zastosowanie należy uznać za niewłaściwe, a tym samym niebezpieczne, co kategorycznie wyklucza odpowiedzialność producenta.

Ta zgrzewarka składa się z:

- Maszyny podstawowej.
- Polywelder
- Zestaw tulei od Ø20 ÷ Ø125mm.
- Drewniana walizka transportowa / stół warsztatowy.

### Maszyna podstawowa

Składa się z metalowej konstrukcji nośnej; dwóch wałów (odpornych na korozję) biegnących równoległe do siebie, które działają jako elementy prowadzące

na których przesuwają się w przeciwnych kierunkach dwie jednostki ślizgowe; wspornika oscylacyjnego, który umożliwia szybkie i bezpieczne pozycjonowanie zgrzewarki na wszystkich etapach obróbki; oraz selektora, który automatycznie określa "głębokość" wtopienia do zgrzewania między rurą a kształtką w zależności od średnicy zgrzewanych elementów.

Dwie prowadnice są wyposażone w urządzenie, zdolne do przesuwania prostopadle w stosunku do osi ruchu samych prowadnic, zdolne do umieszczenia szczęk zaciskowych, które z kolei są wymienne w zależności od średnicy i rodzaju rury i/lub kształtki, która ma być spawana; możliwe jest zatem spawanie większości krzywych redukcji kształtek rurowych itp. dostępnych na rynku.

Podstawowa maszyna jest również wyposażona w urządzenie sprężynowe, które umożliwia półautomatyczne spawanie bez szczególnego wysiłku ze strony operatora.

### Polywelder

Stała płyta grzewcza z modułem kontroli temperatury w uchwycie.

Zakres temperatur płyty grzewczej wynosi 180-280°C (temperatura ostrzegawcza 295°C).

### Zestaw nasadek

Dostarczony zestaw nasadek jest produkowany w pełnej zgodności z DVS 2208 i dostarczany w skrzyni transportowej wraz z odpowiednimi śrubami i kluczami.

Utrzymanie tulejek w dobrym stanie jest niezbędne do zapewnienia idealnego spawania.

Zawsze przechowuj je w walizce, gdy nie są używane, a po zakończeniu pracy w odpowiednich miejscach, dobrze zapakowane, aby nie zostały uszkodzone podczas transportu, ale nie przed oczyszczeniem ich z wszelkich pozostałości po spawaniu szmatką lub miękkim papierem.



Czyszczenie rękawów należy przeprowadzać w żaroodpornych rękawicach ochronnych, zachowując najwyższą ostrożność. Używanie wody do czyszczenia i/lub chłodzenia jest **ABSOLUTNIE ZABRONIONE**.

### **Walizka transportowa / stół warsztatowy:**

Umożliwia wygodny transport spawarki i służy jako stół warsztatowy podczas faz spawania dla samej spawarki.

Nie wolno używać skrzyni do celów innych niż te, do których została zaprojektowana i skonstruowana, **NIE** wolno obciążać jej ciężarami ani używać jako powierzchni do chodzenia.



## Transport

Maszyna jest dostarczana w stanie zmontowanym i zdolnym do pracy, wewnątrz własnej skrzyni transportowej / stołu warsztatowego, podczas transportu, aby zapobiec uszkodzeniom, maszyna jest chroniona odpowiednim opakowaniem.

Po dostarczeniu maszyny należy ją rozpakować i powiadomić przewoźnika o wszelkich stwierdzonych uszkodzeniach.

**Jak wynika z tabel odnoszących się do charakterystyki technicznej, całkowita waga maszyny i jej komponentów wymaga przenoszenia za pomocą środków mechanicznych.**

## Bezpieczeństwo



Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla personelu odpowiedzialnego za konserwację i użytkowanie urządzenia 926000, dlatego konieczne jest, aby operator przeczytał i zrozumiał zawarte w niej opisy. Dzięki skrupulatnemu przestrzeganiu instrukcji i dogłębnej znajomości poniższych wskazówek możliwe będzie uniknięcie nieprzyjemnych błędów podczas spawania, uniknięcie uszkodzenia maszyny, a przede wszystkim uniknięcie nieprzyjemnych wypadków.

Używanie zgrzewarki stacjonarnej do zgrzewania rur i kształtek z tworzyw sztucznych wiąże się z pewnym typowym ryzykiem związanym zarówno z mechaniczną częścią maszyny podstawowej, jak i z samą zgrzewarką (płyta grzejna i tuleje).

Przestrzeganie ostrzeżeń zawartych w niniejszej instrukcji ma zasadnicze znaczenie dla zapewnienia bezpiecznego i wydajnego użytkowania sprzętu.

### Zagrożenia mechaniczne

Maszyna jest wyposażona w prowadnice równoległe i ruchome prowadnice z wymiennymi szczękami. Podczas operacji ładowania i zaciskania rur istnieje ryzyko **zmiążdżenia lub przytrzaśnięcia** palców między ruchomymi częściami.

Obecność sprężynowego urządzenia ładującego pociąga za sobą również możliwość szybkich i nagłych ruchów prowadnic, co w konsekwencji grozi kolizją lub wysunięciem się części w przypadku nieprawidłowego zaciśnięcia.

**Środki ostrożności:**

- Podczas pracy należy zawsze trzymać ręce z dala od obszarów przesuwania i zaciskania.
- Sprawdzić, czy szczęki są prawidłowo zamocowane i zabezpieczone za pomocą dostarczonych śrub.
- Nie modyfikować ani nie usuwać sprężyn lub prowadnic.
- Urządzenia należy używać wyłącznie na stabilnych i równych powierzchniach, aby uniknąć przypadkowego przewrócenia.

**Zagrożenia termiczne**

Zgrzewarka jest wyposażona w płytę grzejną o temperaturze roboczej od **180 do 280 °C**. Bezpośredni kontakt z rozgrzaną powierzchnią lub rękawami wiąże się z **ryzykiem poważnych oparzeń**. Rękawy pozostają gorące nawet przez kilka minut po wyłączeniu urządzenia.

**Środki ostrożności:**

- Nigdy nie dotykaj gorącej płyty i kompasów podczas pracy urządzenia.
- Podczas montażu i demontażu należy zawsze używać rękawic odpornych na wysoką temperaturę.
- Rękawy należy wkładać z powrotem do obudowy dopiero po ich prawidłowym ostygnięciu.
- Nigdy nie pozostawiać włączonej płyty grzejnej bez nadzoru.
- Nie dopuszczać do kontaktu materiałów łatwopalnych z rozgrzаныmi częściami.

**Zagrożenia elektryczne**

Polyfuser jest zasilany z sieci i zawiera moduł kontroli temperatury. W przypadku uszkodzenia kabla lub izolacji istnieje ryzyko **porażenia prądem elektrycznym**.

**Środki ostrożności:**

- Regularnie sprawdzaj stan kabla zasilającego i wtyczki; nie używaj urządzenia, jeśli są uszkodzone.
- Zawsze podłączać do uziemionych gniazdek.
- Nie używaj urządzenia w wilgotnym otoczeniu lub w kontakcie z wodą.
- Prace konserwacyjne przy instalacji elektrycznej mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.
- Urządzenie jest wyposażone w regulator temperatury z ogranicznikiem bezpieczeństwa przy ok. 295 °C, aby zapobiec przegrzaniu. Nie wolno manipulować przy tym systemie.

**Ergonomia i prawidłowe użytkowanie**

Rury należy ładować kontrolowanymi ruchami i bez użycia siły. Nieprawidłowa obsługa (np. użycie niekompatybilnych tulei lub prowizorycznych mocowań) może prowadzić do uszkodzeń i zagrożenia dla operatora.

**Środki ostrożności:**

- Należy używać wyłącznie oryginalnych nasadek zgodnych z DVS 2208.
- Należy upewnić się, że rozmiar tulei odpowiada rozmiarowi rury i złączki.
- Tuleje należy czyścić po użyciu miękką szmatką, unikając metalowych narzędzi, które mogłyby uszkodzić powłokę.

### Środki ochrony osobistej (PPE)

Operator musi zawsze nosić

- **Rękawice odporne na wysoką temperaturę** podczas kontaktu z mufami i polifuzorami.
- **Okulary ochronne** w celu ochrony przed ewentualnym wyrzuceniem materiału lub przypadkowym pęknięciem.
- **Odpowiednią odzież roboczą**, która nie posiada trzepoczących lub łatwopalnych elementów.

## Miejsce pracy

Podczas korzystania z jakiegokolwiek sprzętu mechanicznego należy przestrzegać pewnych podstawowych zasad:

- Utrzymywać miejsce pracy i sprzęt w należytej czystości.
- Nie używaj maszyny w pobliżu łatwopalnych cieczy, gazów, środków chemicznych i/lub żrących.
- Podczas korzystania z urządzenia należy zawsze zachować szczególną ostrożność.
- Maszyna musi być obsługiwana przez wykwalifikowany personel i nie może być pozostawiana bez nadzoru.
- Odpowiednia odzież: długie spodnie, rękawice ochronne i obuwie ochronne, kask, jeśli maszyna jest używana na placu budowy.
- Nie nosić szalików, naszyjników, zegarków, pierścionków ani żadnych "przedmiotów", o które można się zaczepić.
- Nie należy wystawiać urządzenia na działanie czynników atmosferycznych. Nie używaj urządzenia w niekorzystnych warunkach (mgła, śnieg, deszcz, wysoka wilgotność itp.). W warunkach słabego oświetlenia używaj sztucznego oświetlenia.
- Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa pracy obowiązujących w każdym kraju, w którym maszyna będzie użytkowana.
- Należy zapewnić odpowiednie środki mechaniczne do przenoszenia urządzenia.

Niniejsza spawarka została zaprojektowana i wyprodukowana w pełnej zgodności z obowiązującymi przepisami europejskimi.



## Dane techniczne

<b>Model</b>	<b>926000</b>
<b>Zasilanie (termoelement)</b>	230V
Moc nominalna	1400W
<b>Kompatybilny materiał</b>	<b>PP-R - HDPE - PB - PVDF</b>
<b>Średnice spawania</b>	<b>20-125 mm</b>
<b>Tuleje w zestawie</b>	<b>20-25-35-40-50-63-75-90-110-125</b>
<b>Zakres temperatur roboczych</b>	<b>180-280°C</b>

## Zaplanowana konserwacja

- Po zakończeniu każdej pracy należy dokładnie wyczyścić maszynę, zwłaszcza jeśli jest ona zatrzymana na dłuższy czas.
- Sprawdź, czy wałki ślizgowe są zawsze czyste i lekko nasmarowane olejem, nie używaj smaru.
- Sprawdź działanie systemu blokowania szczęk.
- Sprawdź stan powłoki antyadhezyjnej na tulejach; powierzchnia musi być równa, bez zadrapań, nacięć lub nacięć; w takim przypadku wymień tuleje, aby zapewnić prawidłowe uszczelnienie.
- Po zakończeniu każdego zadania (gdy gniazda są stosunkowo gorące), wyczyść gniazda szmatką lub miękkim papierem i całkowicie usuń wszelkie pozostałości materiału spawalniczego.
- Czynność tę należy wykonywać z najwyższą ostrożnością, w rękawicach ochronnych odpornych na wysoką temperaturę.
- Używanie wody do czyszczenia i/lub chłodzenia jest **ABSOLUTNIE ZABRONIONE**.



## Utylizacja

Ponieważ maszyna jest wykonana ze zwykłych materiałów metalowych, w przypadku rozbiórki wystarczy przekazać ją do autoryzowanych punktów zbiórki, segregacji komponentów i złomowania.

## Ogólne kryteria spawania

Niniejsza zgrzewarka jest przeznaczona wyłącznie do zgrzewania rur i kształtek z tworzyw termoplastycznych; każde inne zastosowanie należy uznać za niewłaściwe, a tym samym niebezpieczne, co kategorycznie wyklucza odpowiedzialność producenta.

Procedura zgrzewania wykonywana przy użyciu zgrzewarki 926000 polega na włożeniu rury do kształtki, po podgrzaniu zewnętrznej strony rury i wewnętrznej strony kształtki przez określony czas, przy użyciu polifuzji połączonej z tulejami.

Dobłą praktyką jest sprawdzenie pewnych aspektów przed spawaniem:

- Dokładnie sprawdzić sprawność i idealne działanie urządzeń zabezpieczających.
- Sprawdzić działanie ruchomych części, czy nie są zablokowane.
- Sprawdź, czy wszystkie części urządzenia zostały prawidłowo zmontowane.
- Upewnić się, że wszystkie warunki, które mogą mieć wpływ na płynne działanie urządzenia, są optymalne.

Zgrzewarka została skalibrowana do użytku WYŁĄCZNIE z wymiennym polifuzorem w połączeniu z dostarczonymi tulejami; użycie jakiegokolwiek innego typu polifuzora i/lub tulei NIE gwarantuje prawidłowego zgrzewania i kategorycznie wyklucza odpowiedzialność producenta.

Zaleca się rozmieszczenie sprzętu w taki sposób, aby mógł on działać tak swobodnie, jak to możliwe i w wymaganym czasie, w celu uniknięcia nieprawidłowych procedur, które mogłyby zagrozić powodzeniu spawania; dobrą praktyką jest przeprowadzenie testów przed przystąpieniem do pracy.



## Instrukcje spawania

Przygotować, w zależności od średnicy zgrzewanych elementów, polifuse i odpowiednią tuleję.

### głębokości stapiania

Obrócić pokrętko tak, aby czytelna liczba na górze odpowiadała zewnętrznej średnicy zgrzewanej rury.

### Przygotowanie rury i złączki do spawania w szczękach

Włóż złączkę do prawej szczęki, zaciskając ją tak, aby nie mogła się poruszyć, użyj dwóch prętów blokujących złączkę na redukcjach, aby ułatwić tę operację; rura włożona do lewej szczęki musi mieć możliwość przesuwania się wzdłuż osi maszyny, gdy wejdzie w kontakt ze złączką w następnym kroku.

### Spawanie

Zdejmij prowadnice i umieść wcześniej przygotowaną zdejmowaną poliwęglan, przechylając ją w dół, powoli zbliż prowadnice, wyrównując tuleje z dwoma elementami, które mają zostać zgrzane, kontynuuj obracanie pokrętki, aż usłyszysz kliknięcie; dopiero w tym momencie rozpoczyna się faza nagrzewania.

Po upływie czasu nagrzewania odsunąć prowadnice od siebie, przechylić wyjmowany bezpiecznik polifuzyjny do góry i ponownie zbliżyć prowadnice do siebie, aż do osiągnięcia wcześniej ustawionego sworznia wyboru. Przed wyjęciem zgrzanej jednostki należy odczekać, aż upłynie czas chłodzenia, nie obracać pokrętki do tyłu i w żaden sposób nie obciążać nowo zgrzanej jednostki.

**UWAGA!**

Zgrzewarka podczas testów wewnętrznych jest skalibrowana tak, aby głębokość zgrzewania była zgodna z wytycznymi DVS 2207.

Przed rozpoczęciem zgrzewania należy jednak sprawdzić, czy głębokość zgrzewania jest zgodna z wymaganiami.

Jest to konieczne ze względu na różne typy złączek dostępnych na rynku, dla których głębokości zgrzewania mogą się różnić.

Przed przeniesieniem urządzenia do następnego zadania spawalniczego należy odłączyć zasilanie od sieci.

Dobłą praktyką jest użycie statywu do podpierania i wyrównywania długich rur. Powtórz wszystkie powyższe kroki dla kolejnych spawów.

## Przewodnik wideo



## Deklaracja zgodności

**MGF** srl - Via Mendes, 8 - 43058 Sorbolo Mezzani (PR) - Włochy

Deklaruje na własną odpowiedzialność, że maszyny: **Kod**

**artykułu:** 926000

**Numer seryjny:** 010125999

Są one zgodne z następującymi dyrektywami i przepisami

- 2006/42/WE (dyrektywa maszynowa).
- UNI EN ISO 12100:2010

**MGF** Ing. Francesco  
Maioli 

