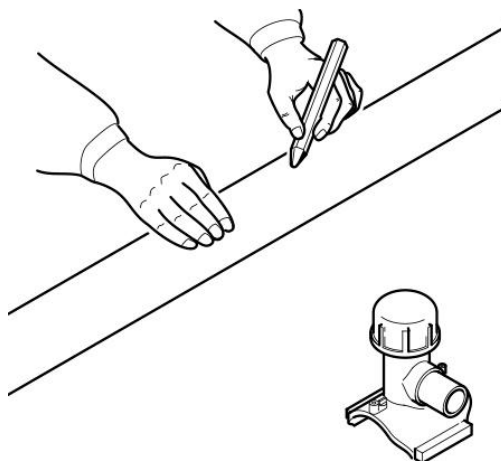


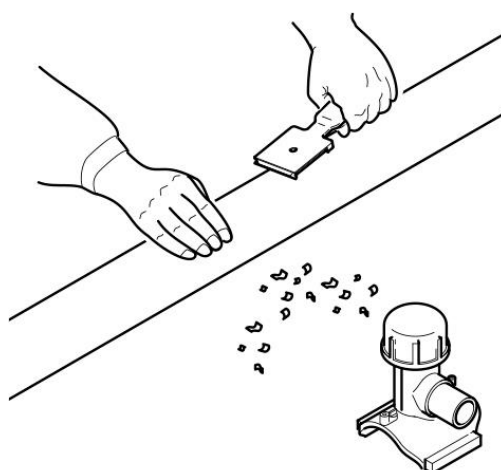
Полиэтиленовые/ПЭ фитинги (соединительные детали)

Инструкция по сборке и врезке седловидного ответвления

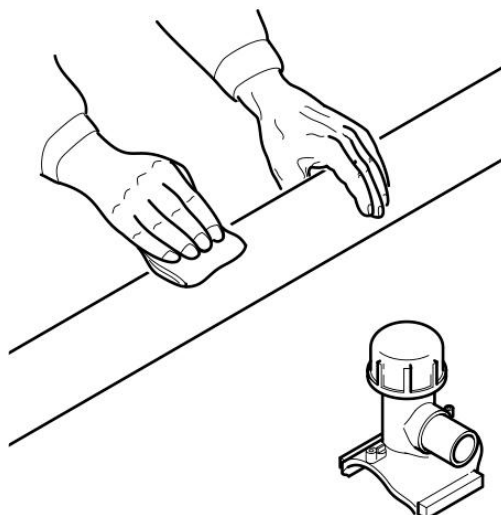
1. Отметить зону сварки восковым карандашом.



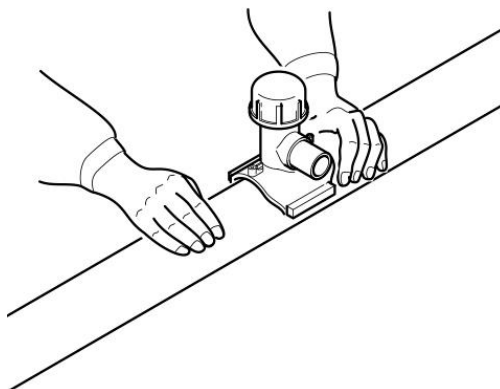
2. Тщательно зачистить поверхность трубы, используя ручной скребок.



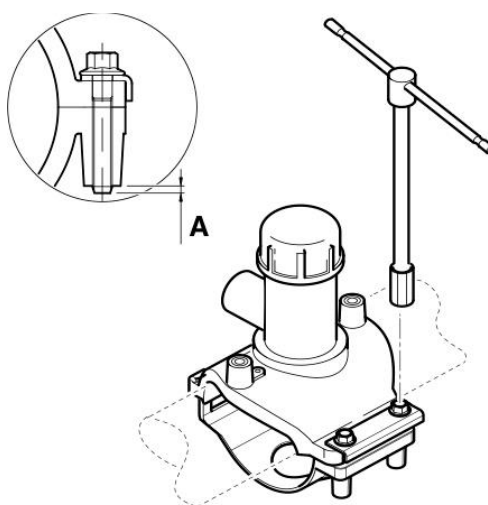
3. После зачистки, необходимо обезжирить зону сварки на трубе и свариваемую поверхность отвода, используя специальные обезжиривающие средства. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПЕРФОРИРОВАТЬ ТРУБЫ ПЕРЕД СВАРКОЙ.**



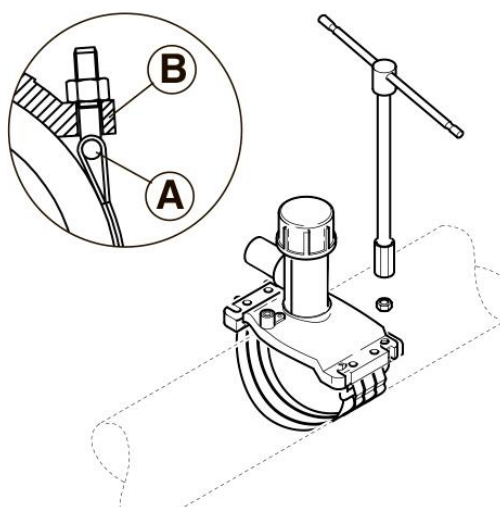
4. Сразу после зачистки и обезжиривания аккуратно установить седловой отвод не допуская попадания пыли и грязи на предварительно обработанные поверхности.



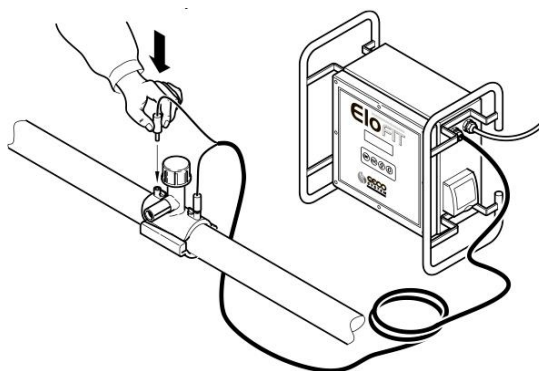
5а. При врезке отвода с быстрой фиксацией на трубе, седло обхватывает трубу частью с болтами сверху и резьбовыми отверстиями для них снизу. Необходимо установить отвод и затянуть два болта так, чтобы их концы выступали в нижней части (А) (см. рис. 1).



5б. Для отводов с ремненным хомутом (см. рис. 2) используйте ключ, чтобы затянуть четыре гайки до тех пор, пока резьба (В) не будет касаться ремennого зажима (А).



6. Подключить аппарат кабелем к двум клеммам седлового отвода. После сварки необходимо проверить, что расплавленный материал не вытек из соединения между трубой и деталью, и дождаться окончания времени охлаждения (20 минут).

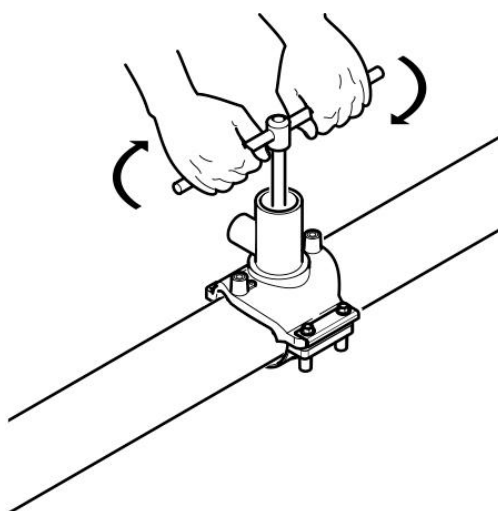


ВНИМАНИЕ: ДЛЯ РУЧНОГО ВВОДА ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ, НАПРЯЖЕНИЕ И ВРЕМЯ СВАРКИ СМОТРЕТЬ НА ШТРИХ-КОДЕ. СОХРАНЯЙТЕ МИНИМАЛЬНОЕ БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ В ПРОЦЕССЕ СВАРКИ. (КОМПАНИЯ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПРОИСШЕСТВИЯ, ЕСЛИ НЕ СОБЛЮДАЮТСЯ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ).

7. После окончания времени охлаждения можно производить гидравлические испытания с помощью датчика давления. В данной таблице можно найти минимальное требуемое время в МИНУТАХ, для реализации испытаний.

Дн, мм	При P ≤ 6 бар	При P ≤ 24 бар
40 - 63	вр. охл. + 20 мин.	вр. охл. + 30 мин.
75 - 315	вр. охл. + 20 мин.	вр. охл. + 60 мин.

8. После полного охлаждения, просверлить основную трубу встроенной в отвод фрезой. НЕ СНИМАТЬ ОГРАНИЧИТЕЛЬНУЮ КРЫШКУ. Крышка фиксирует фрезу и не пропускает остатки материала в трубу. Прорезать трубу, ввинчивая фрезу до упора. Следует следить за тем, чтобы не повредить трубу с противоположной стороны. После того, как отверстие готово, необходимо вывернуть фрезу до верхнего упора, избегая ее возможного вывинчивания и вынуть ключ из детали.



9. Необходимо выбрать крышку:

1. Крышка с резьбой заворачивают на корпусе обратно до упора, предварительно убедившись в наличии внутри нее кольцевого уплотнения. Сильная затяжка может обеспечить герметичность. (Заворачивать можно вручную, либо использовать ключ) (Рис.6).
2. Несъемная крышка с ЗН приваривается на корпус отвода после завершения сварочных работ (Рис. 7).

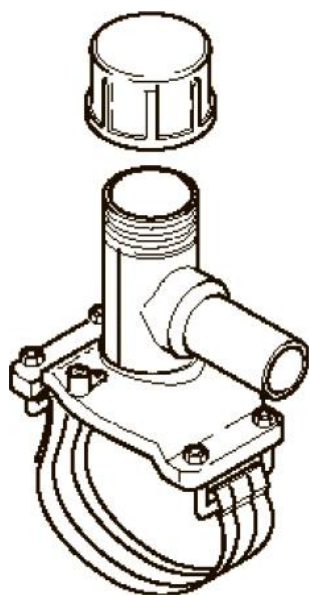


Рис. 6

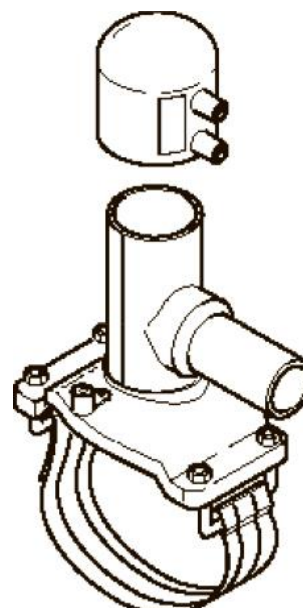


Рис.7

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

РЕЗЬБОВЫЕ ЗАГЛУШКИ	МОР 5
ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ЗАГЛУШКИ	МОР 10*
РАЗМЕРНОСТЬ	Ø40 - Ø315 SDR 17,6 - SDR 7,4
РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА	-10°C / + 45° C
МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМАЯ ОВАЛЬНОСТЬ ТРУБЫ В СООТВЕСТВИИ С	EN1555-2 / EN12201-2
* только для трубы из PE80/PE100 SDR11	