

Руководство по сварке полиэтиленовых труб электросварными фитингами



Ровно отрезаем трубу специальным инструментом (труборез, ножовка, пила).



Снимаем оксидный слой с трубы (НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ).



Обезжириваем зачищенное место раствором с >70% содержанием спирта.



Обезжириваем поверхность прилегания фитинга к трубе.



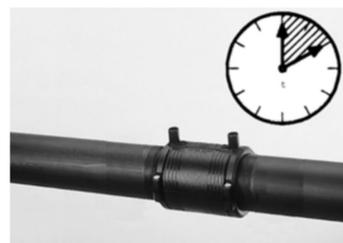
Фиксируем соединение с помощью позиционера или другого специального приспособления.



Устанавливаем наконечники, включаем аппарат для сварки, считываем штрих-код с фитинга, ждем окончания операции.



Выключаем аппарат, снимаем наконечники. Выжидаем время остывания, которое отображено на фитинге.



Снимаем фиксирующее приспособление, можно приступать к испытаниям соединения.

Руководство по сварке электросварных седелок



Снимаем оксидный слой с трубы (НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ).



Обезжириваем зачищенное место раствором с >70% содержанием спирта.



Обезжириваем поверхность прилегания фитинга к трубе.



Аккуратно резиновым молотком выставляем седелку на очищенную поверхность.



При наличии болтового крепления, необходимо затянуть болты до специальной отметки на седелке.



Устанавливаем наконечники, включаем аппарат для сварки, считываем штрих-код с фитинга, ждем окончания операции.



Выключаем аппарат, снимаем наконечники. Выжидаем время остывания, которое отображено на фитинге.



Прорезаем трубу с помощью специального прорезного устройства. (ТОЛЬКО ДЛЯ СЕДЕЛКИ С ФРЕЗОЙ).