

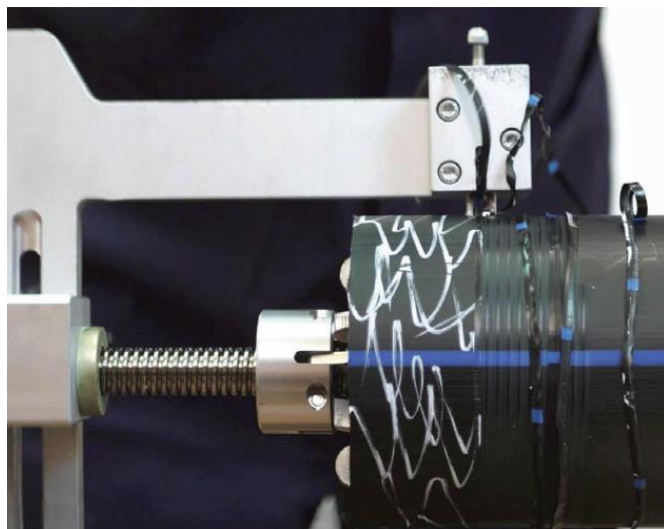
ZŁĄCZKI/KSZTAŁTKI ELEKTROOPOROWE – INSTRUKCJA MONTAŻU

1.



- a. Rury muszą być ucięte pod kątem prostym.
- b. Upewnij się, że końcówki rur (co najmniej 500 mm) są bez jakichkolwiek zanieczyszczeń.
- c. Każda owalizacja większa niż wskazana w normie UNI 10521 musi zostać dostosowana do wartości granicznych za pomocą odpowiednich narzędzi do zaokrąglania.
- d. Określ długość wprowadzenia za pomocą białego markera, przykładając zapakowaną złączkę do rury i zaznacz powierzchnię, która ma zostać usunięta. Należy usunąć jej więcej niż zaznaczona długość.
- e. **Nie wyjmuj złączki z woreczka.**

2.



- a. Za pomocą skrobaka ręcznego lub mechanicznego usuń całą oznaczoną warstwę z powierzchni rury. Całą zewnętrzną warstwę rury należy zeszkrobać równomiernie na głębokość ok. 0,1 mm dla $dn \leq 63$ mm i 0,2 mm dla $dn > 63$ mm.
- b. Upewnij się, że wszystkie skrawki polietylenu zostały usunięte.
- c. **Nie dotykaj powierzchni po jej zeszkrobianiu.**

3.



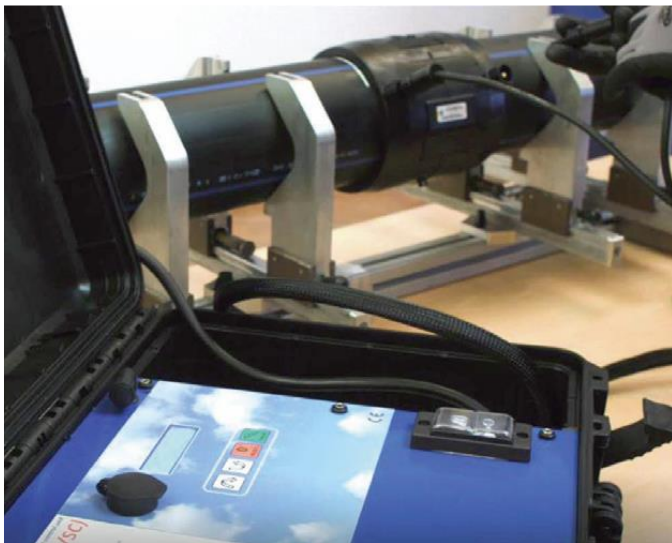
- a. Wyjmij złączkę z woreczka, nie dotykając wewnętrznej powierzchni.
- b. Za pomocą zwilżonego ręcznika papierowego detergentem do PE, wyczyść oba końce rury oraz wewnętrzną powierzchnię złączki. Poczekaj aż wszystko wyschnie.
- c. Wsuń złączkę do oporu na pierwszy koniec (ułożonej) rury i zaznacz głębokość niezmywalnym pisakiem.
- d. Zdejmij złączkę i powtórz wszystko na drugim końcu rury.

4.



- a. Zamocuj rury na przyrządzie do pozycjonowania i wyrównywania bez zamykania szczęk.
- b. Zamontuj złączkę, upewniając się, że jest wyśrodkowana, a końce rur są wsunięte aż do oznaczenia.
- c. Dokręć szczęki przyrządu do pozycjonowania i wyrównania.
- d. Obróć lekko złączkę i sprawdź, czy rury są wyrównane.

5.



- a. Sprawdź czy zgrzewarka jest gotowa do pracy i czy nie wyświetla żadnych błędów.
- b. Wepnij wtyczki od zgrzewarki w zaciski złączki, w razie potrzeby użyj adapterów.
- c. Wprowadź parametry złączki do zgrzewarki z kodu kreskowego za pomocą skanera lub wpisz je ręcznie.
- d. Naciśnij przycisk start i upewnij się, że cykl zgrzewania został zakończony.

6.



- a. Po zakończonym procesie zgrzewania należy sprawdzić: czy nie jest wyświetlany żaden błąd na zgrzewarce, czy nie ma wycieku stopionego materiału, czy położenie wskaźników zgrzewania jest prawidłowe.
- b. Należy odczekać czas chłodzenia, który wskazany jest na złączce.
- c. Odłącz wtyczki, zdemontuj przyrząd do pozycjonowania i wyrównywania.