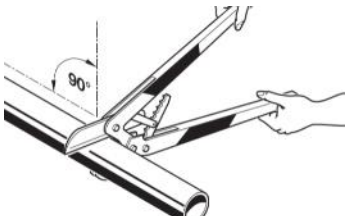




Руководство по сварке полиэтиленовых труб электросварными фитингами компании «Наружные трубопроводы»



Ровно отрежьте трубу перпендикулярно продольной оси специальным инструментом (труборез, ножовка, пила).



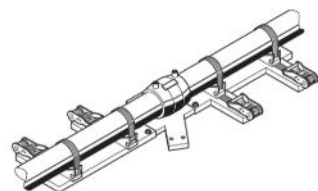
Снимите оксидный слой с трубы с помощью зачистного устройства. **(НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ)**



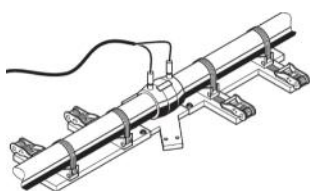
Обезжирьте зачищенное место и внутреннюю поверхность фитинга раствором с $>70\%$ содержанием спирта.



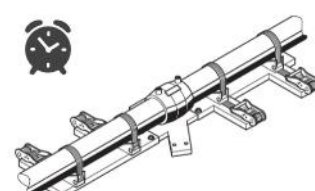
Маркером сделайте отметку для контроля положения трубы в фитинге.



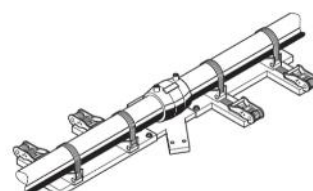
Жестко зафиксируйте трубы в фитинге с соблюдением соосности.



Подключите электромуфтовый аппарат, считайте штрих-код с фитинга. Ожидайте окончания операции.



После окончания цикла сварки разъедините провода и выждите время остывания, которое отображено на фитинге.



Снимите фиксирующее приспособление и можете приступить к испытаниям соединения.

Руководство по сварке электросварных седелок компании «Наружные трубопроводы».



Снимите оксидный слой с трубы в месте прилегания. **(НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ)**



Обезжирьте трубу и внутреннюю поверхность седелки раствором с $>70\%$ содержанием спирта.



Зафиксируйте седелку на трубе специальным болтовым креплением.



Установите наконечники электромуфтового аппарата на клеммы седелки.



Включите аппарат для сварки, считайте штрих-код с седла, ждите окончания операции.



После окончания цикла сварки снимите наконечники и выждите время остывания, которое отображено на фитинге.



Прорежьте трубу с помощью специального шестигранного ключа через отверстие в верхней части седла.



Затяните крышку на верхней части седла от руки.