

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

(I) SALDATURA DI RACCORDI ELETTRISALDABILI (DE) SCHWEISSANLEITUNG FÜR ELEKTROSCHWEISSFITTINGS (ES) SOLDADURA DE RACORES ELECTROSOLDABLES (F) INSTRUCTIONS POUR LA SOUDURE DES RACCORDS ÉLECTROSOUDABLES (EN) WELDING INSTRUCTIONS FOR ELECTROFUSION FITTINGS (SV)(FI)(DA)(NO) SVETSNING AV ELSVETSÖRDELAR (NL) LASINSTRUCTIES VOOR ELEKTRISCH TE LASSEN VERBINDINGSTUKKEN (RU) СВАРКА ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ФИТИНГОВ

- (I)
1. PREDISPORRE GLI ELEMENTI DA SALDARE IN MODO TALE CHE LE ESTREMITA' SIANO PIANE ED ORTOGONALI AL PROPRIO ASSE.
 2. ELIMINARE LA SPORCIZIA E L'OSSIDAZIONE NELLA ZONA DA SALDARE RASCHIANDO CON APPOSITO STRUMENTO TUTTA LA CIRCONFERENZA DEL TUBO, VERIFICANDO CHE IL TRATTO RASCHIATO SIA UGUALE ALLA PROFONDITA' D'INSERIMENTO +1cm.
 3. PULIRE LA SUPERFICIE ESTERNA DEGLI ELEMENTI DA SALDARE E QUELLA INTERNA DEL RACCORDO ELETTRISALDABILE UTILIZZANDO STRACCI PULITI SENZA SFILACCI, IMBEVUTI DI ALCOOL ISOPROPILICO E ATTENDERE CHE LE SUPERFICI SIANO BEN ASCIUTTE QUINDI MARCARE LA PROFONDITA' D'INSERIMENTO.
 4. INSERIRE GLI ELEMENTI DA SALDARE FINO AL RAGGIUNGIMENTO DELLA BATTUTA NEL BICCHIERE ELETTRISALDABILE.
 5. EVITARE OGNI TIPO DI SOLLECITAZIONE NELLA ZONA DI SALDATURA DURANTE LA FUSIONE E IL RAFFREDDAMENTO MEDIANTE L'AUSILIO DI SPECIFICO ALLINEATORE.
 6. CONNETTERE I MORSETTI DEI CAVI DI ALIMENTAZIONE CON IL RACCORDO, LEGGERE CON LO SCANNER IL BAR CODE - FIGURA 1 o INSERIRE I PARAMETRI DI SALDATURA MANUALMENTE.
VERIFICARE SEMPRE I PARAMETRI DI SALDATURA.
 7. A FINE SALDATURA EVITARE OGNI SOLLECITAZIONE FINO AL TERMINE DEL TEMPO DI RAFFREDDAMENTO INDICATO SUL BAR CODE (COOLING TIME - TABELLA 1).
 8. DOPO AVER ATTESO IL TEMPO DI RAFFREDDAMENTO TOGLIERE L'ALLINEATORE.
 9. PRIMA DI INIZIARE LA PRESSURIZZAZIONE RISPETTARE I TEMPI DI ATTESA PER LA MESSA IN PRESSIONE DELL'IMPIANTO (TABELLA 2).

ATTENZIONE: LEGGERE I VALORI DI TEMPO E TENSIONE NECESSARI PER LA SALDATURA COME DA FIGURA 1 SE SI È DOTATI DI SALDATRICE CHE ESEGUE AUTOMATICAMENTE LA COMPENSAZIONE DEL TEMPO DI SALDATURA IN BASE ALLA TEMPERATURA ESTERNA. SE LA SALDATRICE NON ESEGUE LA COMPENSAZIONE DEL TEMPO DI SALDATURA LEGGERE I PARAMETRI RIPORTATI SULL'ETICHETTA APPOSTA SUL SACCHETTO - FIGURA 2.

TENERSI A DEBITA DISTANZA DURANTE LA SALDATURA DEL PARTICOLARE.

L'AZIENDA NON RISPONDE DI EVENTUALI DANNI A PERSONE O A COSE IN CASO DI MANCATA OSSERVANZA DELLE NORME DI SICUREZZA.

(DE)

1. DIE ZU VERSCHWEISSENDEN ELEMENTE SO ANORDNEN, DASS DIE ENDEN EBENFLÄCHIG UND RECHTWINKLIG ZUR EIGENEN Achse LIEGEN.
2. VERSCHMUTZUNGEN UND ANRÖSTUNGEN IM SCHWEISSBEREICH AM GESAMTEN ROHRUMFANG MIT EINEM ENTSPRECHENDEN SCHABER ENTFERNEN UND DARAUFGAHTEN, DASS DIE ABGESCHABTE FLÄCHE BREITER ALS DIE EINSTECKTIEFE IST +1CM.
3. DIE AUSSENFLÄCHEN DER SCHWEISSELEMENTE UND DIE INNENFLÄCHEN DER ELEKTROSCHWEISSMUFFE MIT EINEM SAUBEREN, FASERFREIEN TUCH REINIGEN, DAS MIT EINEM ISOPROPYLALKOHOL GETRÄNKT IST. ANSCHLIESSEND WARTEN, BIS DIE FLÄCHEN GETROCKNET SIND, UND DIE EINSTECKTIEFE ÜBERPRÜFEN.
4. DAS ROHR BIS ZUM ERREICHEN DES ANSCHLAGS IN DER ELEKTROSCHWEISSMUFFE EINSCHIEBEN.
5. DAFÜR SORGEN, DASS DIE VERBINDUNGSSTELLEN WÄHREND DER VERSCHWEISSUNG UND ABKÜHLZEIT SPANNUNGSFREI SIND, MÖGLICHSIT MIT HILFE EINER SPEZIELLEN ROHRSPANNVORRICHTUNG.
6. DIE KLEMMEN DER STROMKABEL MIT DEM FITTING VERBINDEN UND DEN BAR CODE - ABBILDUNG 1 MIT DEM SCANNER EINLESEN ODER DIE SCHWEISSPARAMETER PER HAND EINGEBEN.
DIE SCHWEISSPARAMETER STETS ÜBERPRÜFEN.
7. NACH BEENDIGUNG DER SCHWEISSUNG VERMEIDEN SIE JEGLICHE BEWEGUNG DER SCHWEISSZONE, BIS DIE AUF DEM BARCODE ANGEGEBENE ABKÜHLZEIT VERSTRICHEN IST. (COOLING TIME - TABLE 1)
8. NACH ENDE DER ABKÜHLZEIT ENTFERNEN SIE BITTE DIE ROHRHALTEVORRICHTUNG
9. BEVOR DIE LEITUNG UNTER DRUCK GESETZT WERDEN KANN, WARTEN SIE BITTE DIE KORREKTE ZEIT HIERFÜR AB. SIEHE TABLE 2!

ACHTUNG: BEI BENUTZUNG EINER SCHWEISSMASCHINE, DIE DIE SCHWEISSZEIT AUTOMATISCH AN DIE UMGEBUNGSTEMPERATUR ANPASST, SIND DIE FÜR DIE VERSCHWEISSUNG NOTWENDIGEN ZEIT- UND SPANNUNGSWERTE GEMÄSS ABBILDUNG 1 ABZULESEN. FALLS DIE SCHWEISSMASCHINE KEINE COMPENSAZIONE DER SCHWEISSZEIT DURCHFÜHRT, MÜSSEN DIE PARAMETER VOM ETIKETT AUF DEM BEUTEL ABGELESEN WERDEN - ABBILDUNG 2.

BEI DER VERSCHWEISSUNG DES TEILS DEN NOTWENDIGEN ABSTAND EINHALTEN.

(DAS UNTERNEHMEN HAFTET NICHT FÜR EVENTUELLE PERSONEN- ODER SACHSCHÄDEN, DIE DURCH NICHTBEACHTUNG DER SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ENTSTEHEN).

(EN)

1. MAKE SURE THAT THE PIPE OR SPIGOT ENDS TO BE WELDED ARE LINED UP AND PLAIN.
2. SCRAPE THE SURFACE OF THE PIPE OR THE SPIGOT ENDS TO REMOVE THE OXIDIZED LAYER. SCRAPE THE LENGTH EQUAL TO THE DEPTH OF THE ELECTROFUSION FITTING PLUS 1CM.
3. CLEAN THE EXTERNAL SURFACE OF THE PIPE OR SPIGOT ENDS AND THE INTERNAL SURFACE OF THE FITTING WITH THE ISOPROPYL ALCOHOL AND A SOFT WIPING CLOTH. WAIT UNTIL THE CLEAN PARTS ARE COMPLETELY DRY AND MARK THE INSERTION DEPTH OF BOTH.

4. INSERT THE PIPE IN THE ELECTROFUSION SOCKETS UNTIL THEY REACH A COMPLETE STOP.
5. AVOID ANY STRESS IN THE WELDING AREA DURING THE WELDING OPERATIONS AND THE COOLING TIME. USE THE ALIGNERS.
6. CONNECT THE WELDING CABLES TO THE FITTING CONNECTORS, READ THE BAR CODE (FIGURE 1) WITH THE BAR CODE SCANNER OR ENTER THE WELDING PARAMETERS MANUALLY.
ALWAYS CHECK THE WELDING PARAMETERS.
7. AT THE END OF WELDING OPERATIONS, AVOID ALL STRESS UP UNTIL REACHING THE COOLING TIME INDICATED ON THE BARCODE (COOLING TIME - TABLE 1).
8. AFTER WAITING FOR THE COOLING TIME, REMOVE THE ALIGNER.
9. BEFORE YOU START PRESSURIZING THE NETWORK, WAIT FOR THE CORRECT WAITING TIME (TABLE 2).

ATTENTION: FOR MANUAL WELDING PLEASE READ THE TIME AND VOLTAGE INDICATED IN THE BARCODE. KEEP A MINIMUM SAFETY DISTANCE DURING WELDING.

(THE COMPANY DOES NOT TAKE THE RESPONSIBILITY FOR ACCIDENTS WHEN SAFETY NORMS ARE NOT RESPECTED).

CHECK TIME AND VOLTAGE VALUES REQUIRED FOR WELDING AS PER FIGURE 1 IF YOU ARE USING A WELDING UNIT WHICH AUTOMATICALLY PERFORMS WELDING TIME COMPENSATION ACCORDING TO THE OUTDOOR TEMPERATURE. IF THE WELDING UNIT DOES NOT PERFORM WELDING TIME COMPENSATION, READ THE PARAMETERS LISTED ON THE LABEL AFFIXED TO THE BAG - FIGURE 2.

KEEP A PROPER DISTANCE DURING THE WELDING OF THE FITTING DETAIL.

(THE COMPANY IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY DAMAGE TO PERSONS OR PROPERTY OCCURED WHEN NOT OBSERVING SAFETY RULES).

(ES)

1. ASEGURARSE DE QUE LOS EXTREMOS DE LOS ELEMENTOS ESTÁN PERFECTAMENTE ALINEADOS.
2. RASCAR LA SUPERFICIE DE LOS TUBOS O DE LOS ACCESORIOS INYECTADOS PARA ELIMINAR EL ÓXIDO SUPERFICIAL. RASCAR TOTALMENTE, VERIFICANDO QUE LA SUPERFICIE RASPADA SUPERE LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN DE LOS ACCESORIOS EN 1 CM.
3. LIMPIAR LA SUPERFICIE EXTERNA DE LOS ELEMENTOS A SOLDAR Y LA SUPERFICIE INTERNA DE LOS ELEMENTOS DE ELECTROFUSIÓN UTILIZANDO PAÑOS LIMPIOS SIN DEHILACHAR, IMPREGNADOS EN ISOPROPILICO ALCOHOL Y ESPERAR A QUE LAS SUPERFICIES ESTÉN BIEN SECAS, DESPUÉS MARCAR LA PROFUNDIDAD DE PENETRACIÓN.
4. INSERTAR LOS EXTREMOS HASTA LOS TOPES INTERNOS DE LOS ACCESORIOS DE ELECTROFUSION.
5. EVITAR TODO TIPO DE PRESIÓN EN LA ZONA DE SOLDADURA DURANTE LA FUSIÓN Y EL ENFRIAMIENTO MEDIANTE LA AYUDA DE UN ALINEADOR.
6. CONECTAR LOS CABLES DE ALIMENTACIÓN CON LA JUNTURA, LEER EL CÓDIGO DE BARRAS (FIGURA 1) CON LECTOR ÓPTICO O INTRODUCIR LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA MANUALMENTE.
VERIFICAR SIEMPRE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA.
7. AL TÉRMINO DE LA SOLDADURA EVITAR TODA PRESIÓN HASTA LA FINALIZACIÓN DEL TIEMPO DE ENFRIAMIENTO INDICADO EN EL CÓDIGO DE BARRAS (TIEMPO DE ENFRIAMIENTO - TABLA 1).
8. DESPUÉS DE ESPERAR EL TIEMPO DE REFRIGERACIÓN, RETIRAR EL ALINEADOR.
9. ANTES DE COMENZAR LA PRESURIZACIÓN, CUMPLIR CON LOS TIEMPOS DE ESPERA ANTES DE PONER EL SISTEMA BAJO PRESIÓN (TABLA 2).

ATENCIÓN: LEER LOS VALORES DE TIEMPO Y VOLTAJE REQUERIDOS PARA LA FUSION (FIGURA 1) SI SE UTILIZA UNA SOLDADORA QUE EFECTÚA AUTOMÁTICAMENTE LA COMPENSAZIONE DEL TIEMPO DE SOLDADURA SEGÚN LA TEMPERATURA EXTERIOR. EN CASO DE QUELA SOLDADORA NO EFECTÚA AUTOMÁTICAMENTE LA COMPENSAZIONE DEL TIEMPO DE SOLDADURA, LEER LOS PARÁMETROS INDICADOS EN LA ETIQUETA PEGADA EN LA BOLSA (FIGURA 2).

DEBEN MANTENER LA DEBITA DISTANCIA DURANTE LA SOLDADURA DEL DETALLE DEL ACCESORIO.

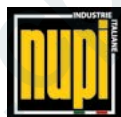
(EN EL CASO DE QUE NO SE RESPETEN LAS NORMAS DE SEGURIDAD, LA EMPRESA NO SE HARÁ RESPONSABLE POR LOS DAÑOS OCASIONADOS A PERSONAS O COSAS).

(F)

1. PRÉPARER LES ÉLÉMENTS À SOUDER DE FAÇON À CE QUE LES EXTRÉMITÉS SOIENT COUPÉES À ANGLE DROIT.
2. ELIMINER LES SALETÉS ET L'OXYDATION SUR LES ZONES À SOUDER EN RACLANT AVEC UN INSTRUMENT APPROPRIÉ SUR TOUTE LA CIRCONFÉRENCE DU TUBE, VÉRIFIER QUE LA PARTIE RACLÉE EST ÉGALE À LA PROFONDEUR D'INSERTION PLUS 1CM.
3. NETTOYER LES SURFACES EXTERNES DES ÉLÉMENTS À SOUDER ET LA PARTIE INTERNE DU RACCORD ÉLECTROSOUDABLE EN UTILISANT UN CHIFFON PROPRE NON EFFILOCHÉ, IMPRÉGNÉ DU ALCOOL ISO-PROPYLIQUE, ATTENDRE QUE LES SURFACES SOIENT BIEN SÈCHES.
4. INSÉRER LES ÉLÉMENTS À SOUDER ET MARQUER LA PROFONDEUR D'INSERTION DANS LE RACCORD ÉLECTROSOUDABLE JUSQU'À LA BUTÉE.
5. DANS LA MESURE DU POSSIBLE UTILISER UN ALIGNEUR POUR ÉVITER TOUTE TENSION DANS LA ZONE DE SOUDURE AUSSI BIEN PENDANT LA FUSION QUE PENDANT LE REFROIDISSEMENT.
6. BRANCHER LES CONNECTEURS DES CÂBLES D'ALIMENTATION SUR LE RACCORD, LIRE LE CODE BARRES (ILLUSTRATION 1) AVEC LA DOUCHETTE OU INSÉRER MANUELLEMENT LES PARAMÈTRES DE SOUDURE.
VEILLER À TOUJOURS VÉRIFIER LES PARAMÈTRES DE SOUDURE.

RECOMMENDATIONS FOR WASTE DISPOSAL: POLYAMIDE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES. DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

NUPI Industrie Italiane S.p.A. Via Stefano Ferrario 8 - Z.I. Sud Ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - P.IVA - VAT IT 03039640127
Tel. + 39 0331 344211 Fax + 39 0331 351860 - Web Site: www.nupiindustriaitaliane.com - Email: info@nupinet.com



ASSEMBLY INSTRUCTIONS

(I) SALDATURA DI RACCORDI ELETROSOLDABILI (DE)SCHWEISSANLEITUNG FÜR ELEKTROSCHWEISSFITTINGS (ES) SOLDADURA DE RACORES ELECTROSOLDABLES (F) INSTRUCTIONS POUR LA SOUDURE DES RACCORDS ÉLECTROSOUDABLES (EN) WELDING INSTRUCTIONS FOR ELECTROFUSION FITTINGS (SV)(FI)(DA)(NO) SVETSNING AV ELSVETS RÖRDELAR (NL)LASINSTRUCTIES VOOR ELEKTRISCH TE LASSEN VERBINDINGSTUKKEN (RU)СВАРКА ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ФИТИНГОВ

RACC MODA VERT3 EF

- EN FIN DE SOUDURE, ÉVITEZ TOUT TENSION JUSQU'À LA FIN DU TEMPS DE REFROIDISSEMENT INDIQUÉ SUR LE CODE À BARRES (TEMPS DE REFROIDISSEMENT - TABLEAU 1).
- APRÈS AVOIR ATTENDU LE TEMPS DE REFROIDISSEMENT, RETIREZ L'ALIGNEUR.
- AVANT DE COMMENCER LA PRESSURIZATION, RESPECTEZ LES TEMPS D'ATTENTE POUR LA MISE SOUS PRESSION DU SYSTÈME (TABLEAU 2).

ATTENTION: LIRE LES VALEURS DE TEMPS ET TENSION NÉCESSAIRES POUR LA SOUDURE (FIGURE 1) SI VOUS UTILISEZ UNE MACHINE À SOUDER QUI EFFECTUE AUTOMATIQUÉMENT LA COMPENSATION DU TEMPS DE SOUDURE SELON LA TEMPÉRATURE EXTÉRIEURE. SI LA MACHINE À SOUDER N'EFFECTUE AUTOMATIQUÉMENT LA COMPENSATION DU TEMPS DE SOUDURE, LIRE LES PARAMÈTRES LISTÉS SUR L'ÉTIQUETTE APPOSÉE SUR LE SAC (FIGURE 2).

GARDER UNE DISTANCE DE SECURITE APPROPRIÉE PENDANT LE SOUDAGE DU DÉTAIL DU RACCORD. (LE FABRICANT N'EST PAS RESPONSABLE D'ACCIDENTS QUI SE PRODUISENT PAR NON-RESPECT DES REGLES DE SECURITÉ).

(SV) (FI) (DA) (NO)

- SE TILL ATT RÖRDELARNA SOM SKA SVETSAS LÄGGS NED SÅ ATT ÄNDARNA LIGGER PLANT OCH I RÅT VINKEL MED RÖRDELENS AXEL.
- TA BORT SMUTS OCH OXIDSKIKT FRÅN SVETSOMRÅDET GENOM ATT SKRAPA MED ETT LÄMPLIGT VERKTYG OMRINGR HELA RÖRET. KONTROLLERA ATT DET SKRAPADE OMRÅDET ÖVERSTIGER RÖRDELENS INSTICKSDJUP MED ÅTMINSTONE 1CM.
- RENGÖR DEN UTVÄNDIGA YTAN PÅ RÖRET SOM SKA SVETSAS OCH DEN INVÄNDIGA YTAN PÅ ELSVETS RÖRDELEN MED LÄMPLIGT FLYTANDE RENGÖRINGSMEDEL OCH EN MJUK, LUDDFRI TRASA. VÄNTA TILLS YTORNA HAR TORKAT ORDENTLIGT OCH KONTROLLERA DÄREFTER INSTICKSDJUPET.
- FÖR IN RÖRET TILLS DEN KOMMER NED TILL BOTTEN PÅ ELSVETSMUFFEN.
- UNDVIK PÅFRESTNINGAR PÅ SVETSOMRÅDET UNDER SVETSNING OCH KYLNING. ANVÄND SÄRSKILD FIXTUR VID BEHOV.
- ANSLUT SVETSKABLARNA TILL RÖRDELENS KONTAKTER. LÄS AV STRECKKODEN (FIG.1) MED STRECKKODSPENNAN, ELLER ANGE SVETSPARANETRARNAS MANUELLT. KONTROLLERA ALLTID SVETSPARANETRARNAS.
- EFTER AVSLUTAD SVETSNING MÅSTE ALLA TYPER AV PÅFRESTNINGAR UNDVIKAS TILLS KYLTIDEN SOM ANGES PÅ STRECKKODEN HAR LÖPT UT (KYLTID - TABELL 1).
- EFTER KYLTIDEN KAN MAN TA BORT FIXTUREN.
- INVÄNTA KORREKT KYLTID FÖRE TRYCKSÄTTNING AV SYSTEMET (TABELL 2).

VARNING: SE NÖDVÄNDIGA TIDS- OCH SPÄNNINGSVÄRDEN FÖR SVETSNING I FIG.1 VID ANVÄNDNING AV SVETSMASKIN SOM AUTOMATISKT KOMPENSERAR SVETSTIDEN BERÖENDE PÅ DEN YTTRE TEMPERATUREN. IFALL SVETSMASKINEN INTE KOMPENSERAR SVETSTIDEN, SE PÅPARAMETRARNAS SOM ÅTERGES PÅ PÅSENS ETIKETT - FIG.2.

HÅLL LÄMPLIGT AVSTÅND UNDER SVETSNING AV DETALJEN. (FÖRETAGET ANSVARAR INTE FÖR EVENTUELLA SKADOR PÅ PERSONER ELLER SAKER NÅR SÄKERHETSSTANDARDERNA INTE HAR UPPFYLLTS).

(NL)

- DE TE LASSEN ELEMENTEN ZO LEGGEN DAT DE UIEINDEN PLAT EN ORTHOGONAAL ZIJN T.O.V. HUN AS.
- HET VUIL EN DE OXIDATIE VERWIJDEREN IN DE TE LASSEN ZONE DOOR MET SPECIAAL INSTRUMENT DE HELE OMTREK VAN DE BUIS AF TE SCHRAPEN, NAGAAND DAT HET GESCHRAAPTE GEDEELTE GROTER IS DAN DE INZETDIEPTE PLUS 1 CM.
- HET EXTERNE OPPELVAK VAN DE TE LASSEN ELEMENTEN EN HET INTERNE OPPELVAK VAN HET ELEKTRISCH TE LASSEN VERBINDINGSTUK SCHOONMAKEN M.B.V. SCHONE DOEKEN ZONDER RAFELS, DIE GEDOMPELD ZIJN IN EEN SPECIFIEKE SCHOONMAAKVOELSTOF EN WACHTEN TOTDAT DE OPPELVAKKEN GOED DROOG ZIJN, VERVOLGENS DE INZETDIEPTE NAGAAN.
- DE BUIS TOT HET BEREIKEN VAN DE SLAG IN HET ELEKTRISCH TE LASSEN GLAS INZETTEN.
- VERMIJD ELKE SOORT STOTEN IN DE LASZONE TIJDENS DE FUSIE EN DE AFKOELING M.B.V. SPECIFIEK UITLIJNAPPARAAT.
- VERBIND DE VOEDINGSKABELS MET HET VERBINDINGSTUK, LEES MET DE SCANNER DE STREEPJESCODE - FIGUUR 1 OF ZET DE LASPARAMETERS HANDMATIG ERIN. GA ALTIJD DE LASPARAMETERS NA.
- BIJ HET EINDE VAN HET LASSEN, ELK SOORT STOOT VERMIJDEN TOTDAT DE AFKOELINGSTIJD AFGELOPEN IS, AANGEGEVEN OP DE STREEPJESCODE (COOLING TIME - TABEL 1).
- NADAT U GEWACHT HEBT, NA DE AFKOELINGSTIJD, HET UITLIJNAPPARAAT WEGNEMEN
- VOORALEEER TE BEGINNEN MET HET ONDER DRUK ZETTEN, DE WACHTTIJD VOOR HET ONDERDRUK ZETTEN RESPECTEREN (TABEL 2).

LET OP! LEES DE WAARDEN VAN TIJD EN SPANNING, DIE NODIG ZIJN VOOR HET LASSEN, AF IN FIGUUR 1 ALS U OVER EEN LASAPPARAAT BESCHIKT DAT AUTOMATISCH DE COMPENSATIE UITVOERT VAN DE LASTIJD OP BASIS VAN DE BUITENTEMPERATUUR. ALS HET LASAPPARAAT DE COMPENSATIE VAN DE LASTIJD NIET AUTOMATISCH UITVOERT LEES DAN DE PARAMETERS DIE GEGEVEN WORDEN OP DE SPECIALE LABEL OP DE ZAK - FIGUUR 2.

BLIJF OP REDELIJKE AFSTAND TIJDENS HET LASSEN VAN HET STUK. (HET BEDRIJF IS NIET AANSPRAKELIJK VOOR EVENTUELE SCHADE AAN PERSONEN OF AAN MATERIALEN IN GEVAL DE VEILIGHEIDSNORMEN NIET IN ACHT GENOMEN WORDEN).

(RU)

- ПОДГОТОВИТЬ ТРУБУ ИЛИ ДЕТАЛЬ К СВАРКЕ ТАКИМ ОБРАЗОМ, ЧТОБЫ ЕЕ ТОРЦЫ БЫЛИ РОВНЫМИ И ПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫМИ ЕЕ ОСИ.
- УДАЛИТЬ ЗАГРЯЗНЕНИЯ И ОКИСЛЕНИЕ В ОБЛАСТИ СВАРКИ ПУТЕМ ЗАЧИСТКИ ВСЕЙ ОКРУЖНОСТИ ТРУБЫ СПЕЦИАЛЬНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ. УБЕДИТЬСЯ, ЧТО ШИРИНА ЗАЧИЩЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ БОЛЬШЕ ГЛУБИНЫ ВВЕДЕНИЯ ТРУБЫ В ФИТИНГ (>1 CM).
- ОЧИСТИТЬ ВНЕШНЮЮ ПОВЕРХНОСТЬ ТРУБЫ ИЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ДЕТАЛИ И ВНУТРЕННЮЮ ПОВЕРХНОСТЬ ЭЛЕКТРОСВАРНОГО ФИТИНГА ПРИ ПОМОЩИ ЧИСТОГО НЕИЗНОШЕННОГО ЛОСКУТА, СМОЧЕННОГО В ОЧИЩАЮЩЕМ СРЕДСТВЕ, И ДОЖДАТЬСЯ ВЫСЫХАНИЯ ПОВЕРХНОСТИ. ЗАТЕМ ПРОВЕРИТЬ ГЛУБИНУ ВВЕДЕНИЯ ТРУБЫ ИЛИ ДЕТАЛИ.
- ВВЕСТИ ТРУБУ ИЛИ ДЕТАЛИ В ФИТИНГ ДО УПОРА.
- ВО ВРЕМЯ СВАРКИ И ОХЛАЖДЕНИЯ ИЗБЕГАТЬ ЛЮБЫХ ВОЗДЕЙСТВИЙ НА ЗОНУ СВАРКИ И ИСПОЛЬЗОВАТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ПОЗИЦИОНЕР, КОГДА ЭТО ВОЗМОЖНО.
- ПОДКЛЮЧИТЬ КЛЕММЫ КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ К СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ДЕТАЛИ, СЧИТАТЬ ШТРИХ-КОД (РИС.1) ПРИ ПОМОЩИ СКАНЕРА ШТРИХ-КОДА ИЛИ ВВЕСТИ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ ВРУЧНУЮ, ЕСЛИ ВОЗМОЖНО. УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ ВВЕДЕНЫ ВЕРНО.
- ПО ОКОНЧАНИИ СВАРКИ ИЗБЕГАТЬ ЛЮБЫХ ВОЗДЕЙСТВИЙ НА ПРОТЯЖЕНИИ ВСЕГО ВРЕМЕНИ ОХЛАЖДЕНИЯ (COOLING TIME - ТАБЛИЦА 1), УКАЗАННОМ НА ШТРИХ-КОДЕ.
- ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ПРОЦЕССА СВАРКИ ВОЗМОЖНА ПОДАЧА СРЕДЫ ПОД ДАВЛЕНИЕМ
- ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ ВРЕМЕНИ ОХЛАЖДЕНИЯ (COOLING TIME, ТАБЛИЦА 1) СНЯТЬ ПОЗИЦИОНЕР И НАЧАТЬ ИСПЫТАНИЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ (ВРЕМЯ ЗАПУСКА СИСТЕМЫ В ТАБЛИЦЕ 2).

ВНИМАНИЕ: СЧИТАТЬ ЗНАЧЕНИЯ ВРЕМЕНИ И НАПРЯЖЕНИЯ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ СВАРКИ, КАК НА РИС.1. В СЛУЧАЕ ПРИМЕНЕНИЯ СВАРОЧНОГО АППАРАТА С АВТОМАТИЧЕСКОЙ КОРРЕКТИРОВКОЙ ВРЕМЕНИ СВАРКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТЕМПЕРАТУРЫ СРЕДЫ. ЕСЛИ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ НЕ КОРРЕКТИРУЕТ ВРЕМЯ СВАРКИ, ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПАРАМЕТРЫ, УКАЗАННЫЕ НА ЭТИКЕТКЕ НА УПАКОВКЕ (РИС.2) СОБЛЮДАТЬ ДИСТАНЦИЮ ПО ВРЕМЯ СВАРКИ ДЕТАЛЕЙ. (ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ ОТВЕЧАЕТ ЗА УЩЕРБ, НАНЕСЕННЫЙ ЛЮДЯМ ИЛИ ВЕЩАМ, В СЛУЧАЕ НЕСОБЛЮДЕНИЯ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ).

ВНИМАНИЕ! МОНТАЖ СЕДЛОВЫХ ОТВОДОВ > Ø400 ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПОЗИЦИОНЕРА TOP LOAD, ПОСТАВЛЯЕМОГО NUPI INDUSTRIE ITALIANE

FIG.1 PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

XXX000 - 00v - 000s - c.t. 00 min

Traceability code
A 035662

XXX00: CODICE RACCORDO / KODE / FITTING CODE

00v: VOLTAGGIO / SPANNUNG / TENSION

00s: TEMPO DI SALDATURA / SCHWEISSZEIT / TIEMPO DE SOLDADURA

c.t. 00 m: RAFFREDDAMENTO/ ABKÜHLZEIT / COOLING TIME

FIG.2 PARAMETRI DI SALDATURA IN MANUALE
MANUAL WELDING PARAMETERS

EIOFIT MADE IN ITALY 21/10/2011

12.....

00 V - 000s
Cooling time 00 min

Branch Saddle

U-00000

TABLE 1

RAFFREDDAMENTO COOLING TIME	
Ø	MINUTES
mm	
20÷50	10
63÷75	20
90÷200	30

TABLE 2

TEMPO DI ATTESA PRIMA DELLA PROVA IN PRESSIONE WAITING TIME BEFORE PRESSURE TEST START		
Ø	MINUTES	
mm	P < 6 BAR	P < 27 BAR
20÷50	20+COOLING TIME	60+COOLING TIME
63÷75	30+COOLING TIME	90+COOLING TIME
90÷200	40+COOLING TIME	120+COOLING TIME

RECOMMENDATIONS FOR WASTE DISPOSAL: POLYAMIDE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES. DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

NUPI Industrie Italiane S.p.A. Via Stefano Ferrario 8 - Z.I. Sud Ovest - 21052 Busto Arsizio (VA) Italy - P.IVA - VAT IT 03039640127
Tel. + 39 0331 344211 Fax + 39 0331 351860 - Web Site: www.nupiindustriaitaliane.com - Email: info@nupinet.com

