

### ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ

- Трубы должны соответствовать требованиям применимых стандартов.
- Серии легкоплавких труб указаны в маркировке SDR на седелке.
- Специалист по монтажу должен пройти обучение и аттестацию.
- Электросварка с другими трубными материалами (например, ПП, ПВХ и т.д.) невозможна.
- Установка может производиться при температуре окружающей среды от 0°C до +45°C. Если температура окружающей среды выше или ниже указанных предельно допустимых значений, то необходимо использовать сварочную палатку.

### ИНСТРУМЕНТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ



Отвертка



Маркер



Скребок



Т-образный шестигранный  
ключ



Сварочный аппарат



Электроотвертка

- Чистящее средство (например, изопропиловый спирт)
- Безворсовое полотенце/бумага
- Сварочная палатка

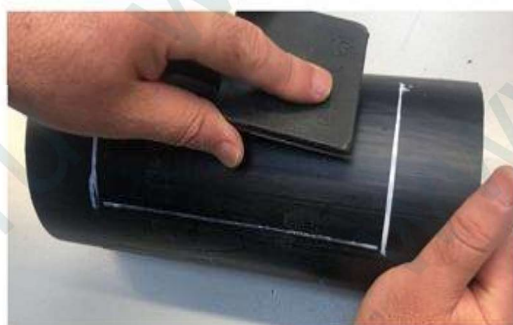
\* Ширина обжимной ленты должна составлять не менее 35 мм. Допустимая нагрузка на ленту должна составлять 2000 даН.



1. Установка электросварного тройника и других монтажных приспособлений.



2. В отличие от муфт, в отводных фитингах зоной сплавления является зона, в которой присутствует провод сопротивления и которая примыкает к верхней стороне фитинга. Перед выполнением зачистки необходимо отметить зону сплавления на трубе с помощью маркера.



3. Для удаления оксидного слоя тщательно зачистите всю окружность зоны сплавления, используя ручной скребок (см. рисунок). Данная операция по зачистке должна производиться непосредственно перед соединением. Подготовленная поверхность должна быть защищена от воздействия неблагоприятных атмосферных условий.



4. Подготовленная труба и внутренняя поверхность фитинга должны быть обезжирены с использованием трихлорэтана или спирта (содержание спирта должно составлять не менее 96% по объему) и белой гигроскопической и неволокнистой ткани.



5. После правильного позиционирования на подготовленной трубе фитинг плотно прижимают к трубе и полностью равномерно зажимают двумя болтами с помощью соответствующего гаечного ключа.



6. Клеммы муфты должны быть легко доступны для оператора. Блок управления электросваркой подсоединяется к фитингу и к источнику питания. Электрический ток подается на фитинг в соответствии с инструкциями завода-изготовителя. Считайте штрих-код, который указан на электросварном фитинге. Если сканер штрих-кода не может считать штрих-код автоматически, то параметры могут быть введены в сварочный аппарат вручную. В качестве меры предосторожности желательно, чтобы люди находились на расстоянии не менее 1 м от зоны сплавления. В случае прерывания процесса сплавления по какой-либо причине (например, в результате отключения электропитания) процесс сплавления можно возобновить после надлежащего охлаждения места соединения. Время охлаждения см. на этикетках со штрих-кодом, наклеенных на фитинги TEGA.



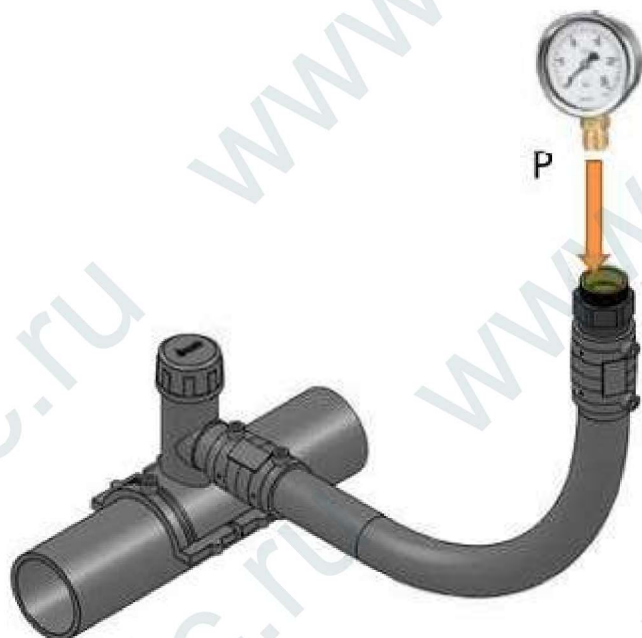
### **ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ**



*Электросварная муфта*

#### **Проверка сварки отводного тройника перед сверлением основной трубы:**

Перед сверлением отверстия в основной трубе необходимо проверить зону сплавления. Перед выполнением проверки отводной тройник должен быть подсоединен к служебному трубопроводу. Создайте испытательное давление и убедитесь в отсутствии утечки. Испытание проводится после истечения времени охлаждения.



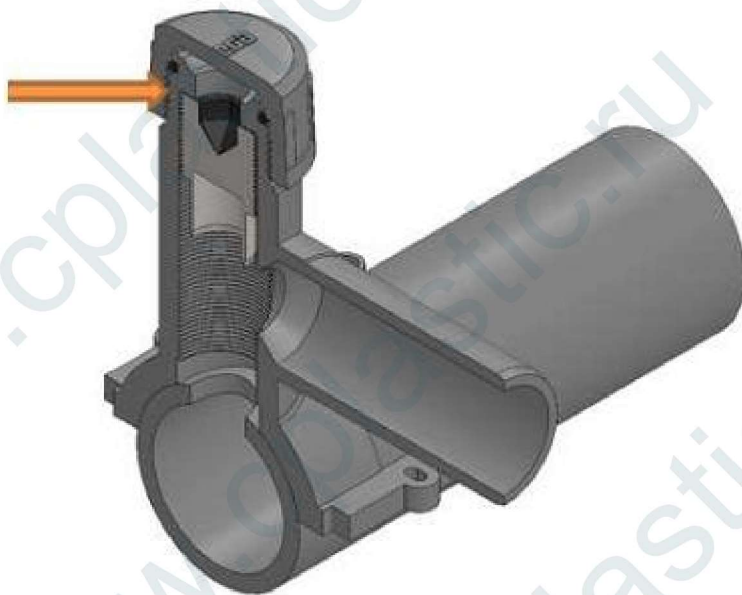
#### **Опрессовка перед сверлением**

1. *PNx1,3 бар/5 минут с водой или*
2. *1-2 бар/3 мин с воздухом. Проверка с использованием пены.*



7. Сначала откручивают заглушку на отводном тройнике и откладывают ее в такое место, где она не получит загрязнений. После этого с помощью подходящего шестигранного ключа ввинчивают встроенную фрезу для труб. После завершения сверления фрезу для труб извлекают и на отвод тройника снова устанавливают заглушку.

*Встроенная фреза для труб должна плотно соприкаться с верхней частью полиэтиленового корпуса после завершения сверления.*



\*\*\* После завершения сверления встроенную фрезу для труб следует поднять вверх. Данная операция обеспечивает **дополнительную герметичность**.



8. Верхнюю заглушку закрывают для обеспечения герметичности.