

ИНСТРУКЦИЯ ПО СВАРКЕ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ МУФТ PE100 ДЛЯ ТРУБ МАЛОГО ДИАМЕТРА $20 < d \leq 355$

ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ

- Приведенные ниже инструкции должны выполняться в строгом порядке.
- Рекомендуем использовать трубы, соответствующие требованиям применимых стандартов.
- Серии легкоплавких труб указаны в маркировке SDR на муфте.
- Для монтажа муфт TEGA большого диаметра 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.
- В соответствии с общими правилами техники безопасности в процессе сплавления необходимо находиться на расстоянии не менее 1 м от места электросварки.
- Убедитесь в том, что оборудование, для которого требуется калибровка, откалибровано.
- Перед установкой проверьте фитинг на наличие возможных повреждений.



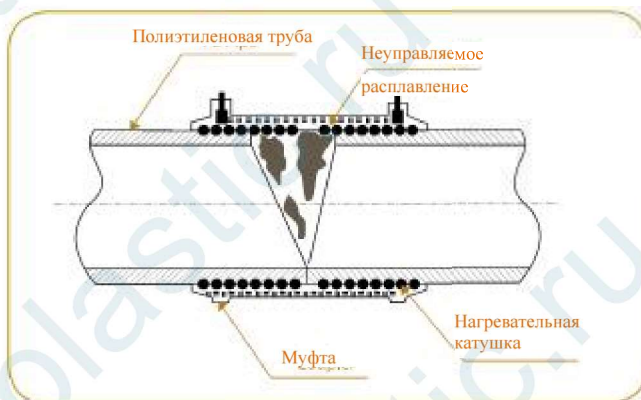
- Зажим для восстановления первоначальной конфигурации трубы.
- Средство для чистки поверхности полиэтиленовой трубы и ткань.
- Сварочная палатка.

УСТАНОВКА



1. Резка труб:

Для резки трубы следует использовать подходящий нож для пластика. Резка труб должна производиться под прямым углом. Резка под другим углом может привести к контакту между нагревательными катушками и трубой и к возникновению неуправляемого потока расплавленной пластмассы в результате перегрева (Рис. 1).



(Рис. 1)

2. Обозначение и зачистка зоны сплавления:

Зона сплавления, соответствующая глубине вставки фитинга, должна быть обозначена маркером на конце трубы. Измерьте общую длину муфты и вычислите половину длины (Рис.2). Отметьте измеренную длину на поверхности трубы с помощью маркера (Рис. 3).



(Рис. 2)



(Рис. 3)

Для удаления оксидного слоя с поверхности трубы тщательно зачистите зону сплавления с помощью скребка (Рис. 4).



(Рис. 4)

УСТАНОВКА

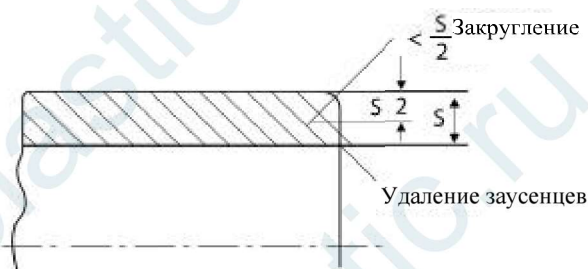


Внимание

Для полного удаления оксидного слоя необходимо выполнять зачистку трубы до момента образования стружки и удаления линии разметки. Данная операция обеспечивает удаление оксидного слоя, который может препятствовать качественному соединению.

Подготовленная поверхность должна быть защищена от воздействия неблагоприятных атмосферных условий.

После этого внутренняя кромка должна быть очищена от заусенцев, а внешняя кромка закруглена, как показано на рис. 4.



3. Устранение овальности сечения трубы:

Овальность труб в зоне сплавления не должна превышать 1,5% наружного диаметра трубы. При необходимости используйте зажимы для восстановления первоначальной конфигурации трубы.



(Рис. 5)

4. Обезжиривание зоны сплавления:

Извлеките фитинг из упаковки, не касаясь зоны сплавления. Проведите визуальный осмотр для подтверждения целостности фитинга. Подготовленный конец трубы и внутренняя поверхность муфты должны быть обезжирены с использованием чистящего средства и белой гигроскопической и неволокнистой ткани (Рис. 5-6).

В качестве чистящего средства может использоваться изопропиловый спирт (содержание спирта должно составлять не менее 96% по объему).



(Рис. 6)



Внимание

Обезжиренные поверхности должны быть защищены от загрязнения и воздействия неблагоприятных атмосферных условий.

5. Вставка конца трубы в муфту:

Вставка конца трубы в муфту должна выполняться без какого-либо наклона относительно друг друга (Рис. 7-8-9-10).



(Рис. 7)



(Рис. 8)



(Рис. 9)



(Рис. 10)



Внимание

Клеммы муфты должны быть легко доступны для оператора.

УСТАНОВКА



Во избежание нагрузки на изгиб убедитесь в том, что трубы свободно вращаются в муфте и что трубы свободно выдерживают собственный вес в фитинге.

В процессе вставки убедитесь, что конец трубы плотно прилегает к ограничителям муфты.



(Рис. 11)

6. Электросварка:

При условии пошагового выполнения инструкций и при отсутствии проблем процесс электросварки можно начинать после ввода данных муфты в блок управления электросваркой вручную или с использованием сканера штрих-кода (Рис. 11).



УСТАНОВКА



Внимание

Используйте только универсальный блок управления электросваркой.

Завершение процесса электросварки указывается с помощью индикаторов сварки. Уровень расплавления, отображаемый индикаторами, может быть чуть меньше или чуть больше.

Причиной это является зазор между муфтой и концом трубы. В качестве меры предосторожности рекомендуется находиться 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 муфты TEGA.