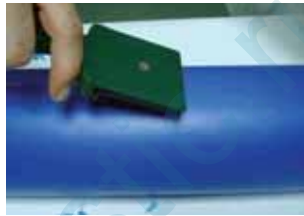


Процедура электрофузионной сварки с помощью Т-образного переходника (седла)

1 Отметить расстояние трубы для установки и вставки внутрь Т-образного переходника для удаления окислительного слоя.



2 Удалить окислительный слой на трубе, очистить поверхность трубы, внутреннюю поверхность Т-переходника, поверхность сварки поворотной головки и выходные концы с помощью промышленного спирта.



3 Установить Т-переходник нижней стороной на нижнюю часть трубы.



4 Установить Т-переходник на нижнюю часть посредством выравнивания канавок для вставки.



5 Закрепить перекрестно винты, имеющиеся в упаковке.



6 Установить кабели сварочного аппарата к торцам полюсов на Т-переходнике.



7 Считать маркировку на фитинге с помощью устройства для считывания штрихкодов сварочного аппарата. На аппарате появляется сигнал START (ПУСК) для запуска процесса сварки. Нельзя изменять положение сварки на протяжении всего процесса сварки.



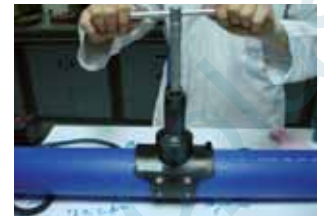
8 Повернуть верхнюю крышку Т-переходника против часовой стрелки после завершения времени остывания места сварки.



9 Режущий механизм, расположенный в верхней точке Т-переходника, вращается по часовой стрелке с помощью 14 мм шестигранного ключа для разрезания трубы.



10 По завершении процесса резки трубы повернуть шестигранный ключ против часовой стрелки, чтобы полностью закрепить режущий механизм в верхней точке.



11 До конца закрепить верхнюю крышку Т-переходника поворотом по часовой стрелке. После этого установка завершена.

