

Полная инструкция по монтажу
ИМ.ГПП.21-19-2



1



Площадка расчищается от мусора. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

2



Концы труб, устанавливаемые в центратор, очищаются от грязи, трубы выставляются по оси и закрепляются в сварочном аппарате.

3



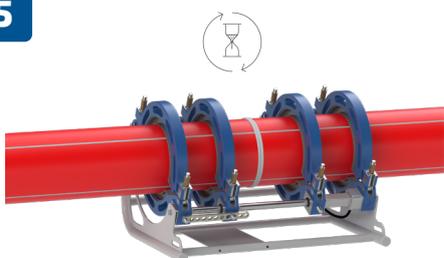
В аппарат устанавливается торцеватель, соприкасающиеся поверхности труб обрабатываются, торцеватель убирается и производится регулировка смещения кромок труб (норма – меньше 10% толщины стенки). После регулировки смещения при необходимости производится дополнительное торцевание.

4



Устанавливается нагреватель, трубы сводятся и оплавляются, нагреватель удаляется.

5



Торцы труб сводятся и выдерживаются под давлением до охлаждения.

6



Сварка завершена.

Полная инструкция по монтажу
ИМ.ГПП.21-19-2



1



Подготовка к монтажу. Площадка расчищается от мусора. Трубы отрезаются под прямым углом. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

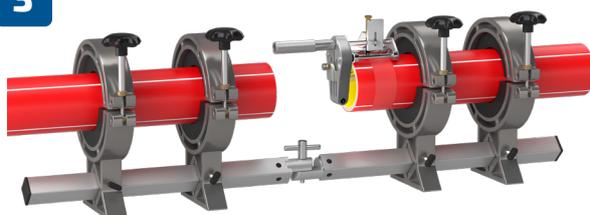
2



Трубы устанавливаются встык. Трубы фиксируются с помощью позиционера. Ставится метка.

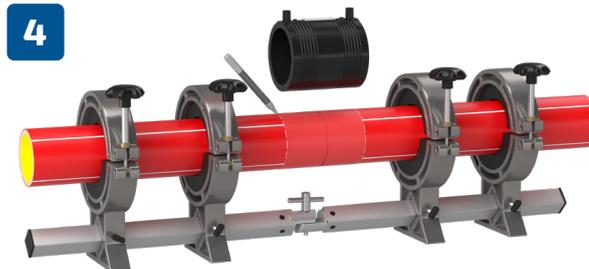
Необходимо убедиться в том, что параметры напряжения (В/У) и силы тока (А) сварочного аппарата подходят для используемых муфт.

3



С помощью зачистного инструмента с трубы удаляется поверхностный слой, соприкасающиеся поверхности трубы и соединительной детали (фитинга) обрабатываются при помощи специальных салфеток для обезжиривания полимерных труб.

4



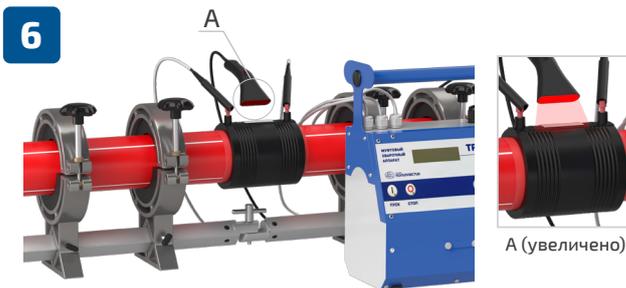
Метка возобновляется.

5



Трубы устанавливаются внутрь детали (фитинга) по меткам. Соединение фиксируется с помощью позиционера. Подключается сварочный аппарат.

6



А (увеличено)

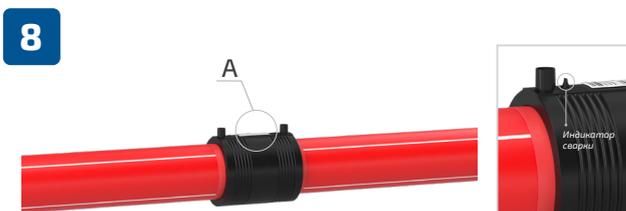
Параметры сварки вводятся в аппарат с помощью сканера штрих-кодов или вручную. Производится сварка.

7



Соединение выдерживается требуемое для охлаждения время.

8



А (увеличено)

Сварка завершена.