

Návod pro svařování elektrospojek a elektrotvarovek do d315 mm
1.

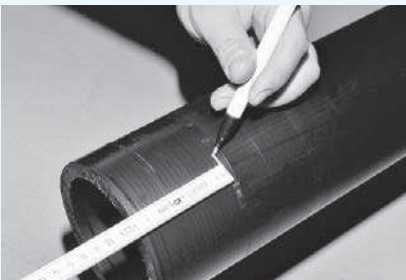

Tvarovku nechte zabalenou v ochranném obalu až do okamžiku, kdy půjdete svařovat. Z trubky nejprve odstraňte hrubé nečistoty, poté uřízněte kolmo k ose.

2.


Odstraňte zoxidovanou vrstvu pomocí rotační škrabky (min. na délku tvarovky +1 cm na každou stranu). Dodržujte předepsanou minimální tloušťku škrabkou odstraněné vrstvy a zároveň nepřekročte maximální povolenou redukci tloušťky trubky.

3.

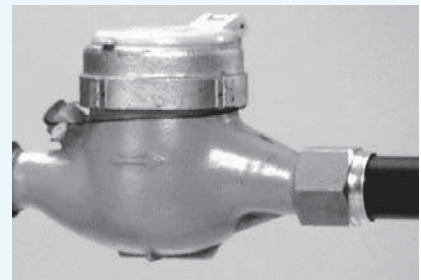

Očistěte svařovací plochu od mastnot pomocí odmašťovacího ubrousku nebo vhodného čisticího prostředku, např. savým papírem. Trubku odmastěte v odškrábaném úseku po celém jejím obvodu.

4.


Označte hloubku nasazení elektrotvarovky na trubku. U elektrospojek je to polovina délky tvarovky. Tvarovku změřte metrem ještě v obalu. Nepostupujte tak, že nasadíte tvarovku po středový doraz a obkreslíte její konec na trubku.

5.

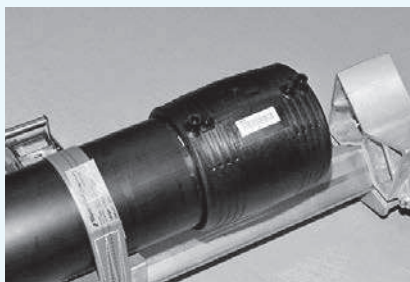

Vyjměte tvarovku z ochranného obalu, aniž byste se dotkli svařovací zóny. Pokud jste se dotkli nebo jinak znečistili vnitřní část tvarovky, očistěte ji.

6.


Pokud je součástí, našroubujte přechodku PE-mosaz.

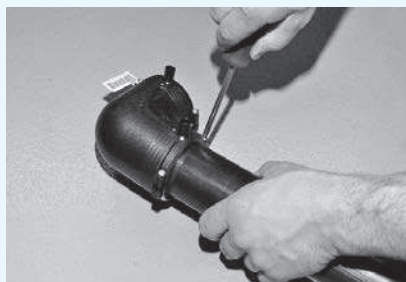
Spojování elektrotvarovky

7.



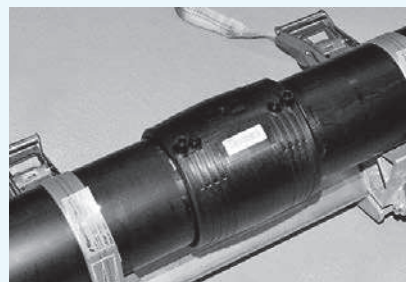
Nasadte tvarovku na trubku až po značce. Upevněte trubku do fixačního přípravku.

8.



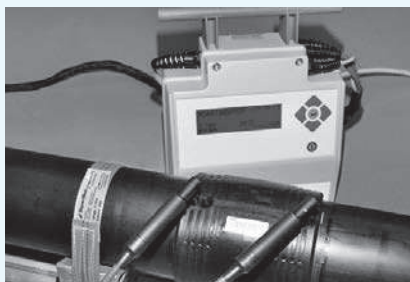
Pro elektrotvarovky do $d63$ mm pevně utáhněte uchycení pomocí šroubů.

9.



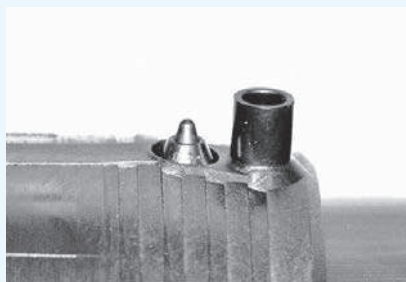
Obdobně pokračujte s druhou trubkou.

10.



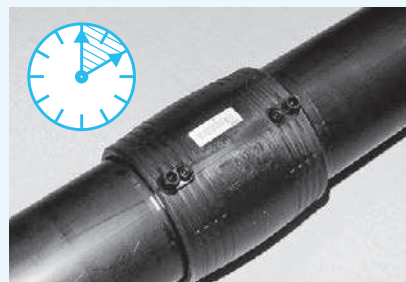
Nyní můžete svařovat pomocí vhodných svařovacích přístrojů. Věnujte pozornost návodu k obsluze. Sledujte proces svařování.

11.



Po ukončení svařování zkontrolujte, zda indikátory svařování vystoupaly nahoru, a poté odpojte kabely. Indikátory signalizují, že byla použita potřebná energie ke svařování, ale nezaručují kvalitu svařu, která závisí na více faktorech.

12.



Po uplynutí doby určené pro ochlazení odstraňte fixační přípravky. Neprováďte tlakovou zkoušku dokud neuběhne minimální doba určená pro ochlazení.