

## Odgałęzienia siodłowe

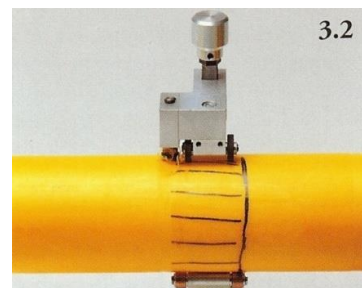
### 1. Przygotowanie

Zaznaczyć miejsce wcinki na długości co najmniej 15cm. Oczyszczyć wstępnie powierzchnię rury. Przyłożyć kształtkę i zaznaczyć markerem powierzchnię powiększoną o ok. 2cm poza siodło. (Narysować markerem linie prostopadłe do kierunku skrobania).

### 2. Obróbka powierzchni rury (zdj.3.2). Czyszczenie.

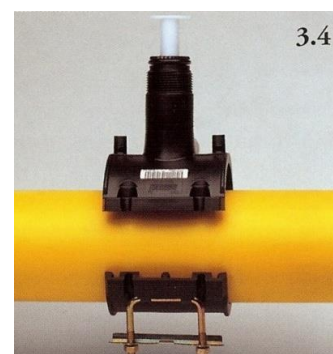
Na zaznaczonej powierzchni usunąć dokładnie warstwę zewnętrzną, utlenioną o grubości ok. 0,3mm za pomocą skrobaków.

Wyjąć kształtkę z opakowania. Nie dotykać wewnętrznej strony siodła. Jeśli nie jest czysta i wolna od tłuszczu, wewnętrzną powierzchnię siodła oraz powierzchnię zgrzewanych rur przetrzeć czystą, bezbarwną, nie pozostawiającą włókien tkaniną lub ręcznikiem papierowym nasączonym substancją do odtłuszczenia powierzchni PE. (Nie dotykać przygotowanych powierzchni!)



### 3. Pozycjonowanie (zdj.3.4)

Kształtkę nałożyć na rurę w miejscu wcinki i przykręcić dokładnie obejmę kluczem nasadkowym (metalową podkładkę pod śruby umieścić na listwie siodła!). Śruby należy przykręcać na przemian, aż do momentu zetknięcia się obejmmy górnej z dolną.



### 4. Zgrzewanie (zdj.2.5.2)

Proces zgrzewania przeprowadzać ściśle wg instrukcji zgrzewarki. Zgrzewanie kształtek elektrooporowych możliwe jest przy temperaturze otoczenia -10° C do +45° C

#### A. Zgrzewanie w systemie Fusamatic

Ustawienie zgrzewarki pracującej w systemie Fusamatic następuje automatycznie po jej włączeniu. Połączyć kable zgrzewające z odpowiednimi pinami kształtki (czerwoną końcówkę kabla włożyć do czerwonego pinu). Wszystkie wymagane parametry zgrzewu zostaną automatycznie odczytane przez zgrzewarkę. Wyświetlony na ekranie czas zgrzewania porównać z czasem podanym na kształtce. Rozpocząć proces zgrzewania.

#### B. Zgrzewanie przy wykorzystaniu kodu kreskowego

Włożyć końcówki kabli zgrzewających do pinów na kształtce. Odczytać parametry zgrzewania z kodu kreskowego za pomocą pióra świetlnego. Po prawidłowym odczycie (sygnał dźwiękowy) zgrzewarka automatycznie ustawia parametry zgrzewania. Rozpocząć proces zgrzewania.



(Po zakończonym procesie zgrzewania umieszczony na kształtce wskaźnik zgrzewu „rośnie”).

### 5. Czas chłodzenia

W podanym na kształtce czasie chłodzenia nie wolno poruszać wykonanym połączeniem.

Obciążanie połączenia, nawiercanie, montaż kolejnych kształtek, czy też test ciśnieniowy połączenia można wykonać dopiero po dodanym do czasu chłodzenia na kształtce, poniższym czasie:

a/ trójniki siodłowe, odgałęzienia siodłowe, trójniki siodłowe z zaworami

Średnica:	min.czas chłodzenia:
d 40 – 180	20min
d 200 – 250	30min

b/ obejmmy siodłowe do balonowania, odgałęzienia siodłowe z odejściem d1≥90mm

Średnica:	min. czas chłodzenia:
d 90 – 160	25min
d 180 – 250	30min

**(nawiercanie rury należy wykonywać dopiero po wykonaniu zgrzewu!)**

2012-07-02