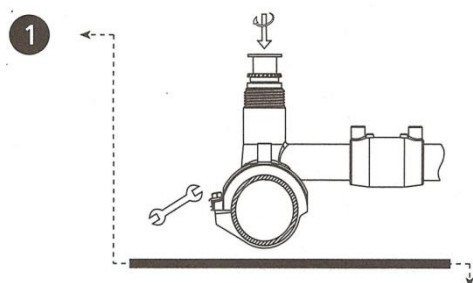


Trójnik siodłowy z nawiertką



1. Wykonanie zgrzewu trójnika z rurą i przyłączeniem

Prace montażowe należy przeprowadzić zgodnie z procedurami Plasson zawartymi w „Ogólnych warunkach montażu kształtek elektrooporowych” oraz „Instrukcji montażu” dla muf i odgałęzień siodłowych. Proces zgrzewania przeprowadzać ściśle wg instrukcji zgrzewarki. Temperatura otoczenia podczas zgrzewania: -10° $+45^{\circ}\text{C}$

1.1 Montaż trójnika na rurze

Usunąć warstwę utlenioną (grubość ok. 0,3mm) z powierzchni rury powiększonej o ok. 2cm poza siodło, oczyścić powierzchnię chusteczką nasączoną substancją do odtłuszczenia powierzchni PE. Wyjąć trójnik z opakowania. Nie dotykać wewnętrznej strony siodła. Jeśli nie jest czysta i wolna od tłuszczu, przetrzeć wewnętrzną powierzchnię siodła chusteczką do czyszczenia PE. Trójnik zamocować na rurze za pomocą obejmy. Dokonać zgrzewu siodła z rurą przewodową.

1.2 Połączenie odejścia trójnika z przyłączeniem

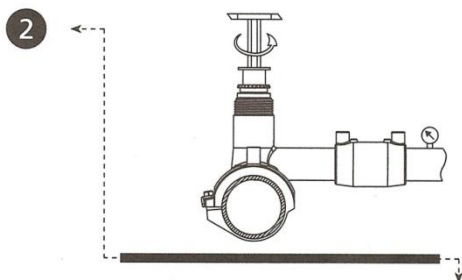
Przyciąć koniec rury przyłączeniowej za pomocą narzędzi tnących, tak aby był prostopadły do osi rury. Powierzchnia po przecięciu musi być gładka. Usunąć warstwę utlenioną za pomocą skrobaka na końcu rury, oczyścić powierzchnię rury oraz powierzchnię odejścia trójnika nasączoną chusteczką do czyszczenia PE. Wyjąć mufę z opakowania. Jeśli konieczne, przetrzeć ją chusteczką wewnątrz. Zamocować na końcach rur. Wykonać zgrzew mufy z odcinkami rur.

1.3 Czas chłodzenia

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

Obciążanie połączenia, nawiercanie, montaż kolejnych kształtek czy też test ciśnieniowy można wykonać dopiero dodając do czasu chłodzenia na kształtce następujący czas:

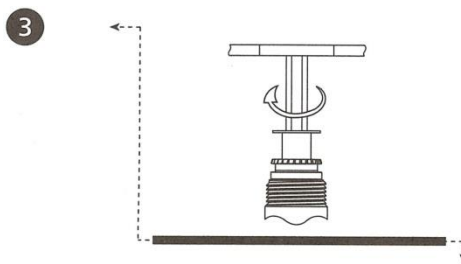
Średnica:	czas chłodzenia:
d 40 – 180	20min
d 200 – 250	30min



2. Sprawdzenie szczelności połączeń

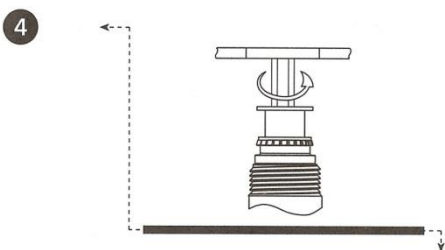
(przed nawierceniem rury)

Klucz sześciokątny ($\varnothing 12\text{mm}$) wprowadzić do noża poprzez tulejkę uszczelniającą (poślizgową) w kominku trójnika. **Obracać kluczem w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara do momentu aż górna powierzchnia noża dojdzie do stopera na górze kominka trójnika.** Następnie wykonać jeszcze pół obrotu kluczem. Wyjąć klucz i przeprowadzić próbę ciśnieniową.

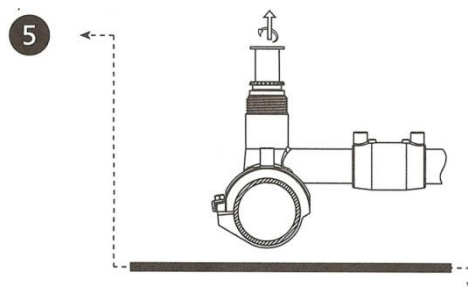


3. Wykonanie wcnki / nawiertu

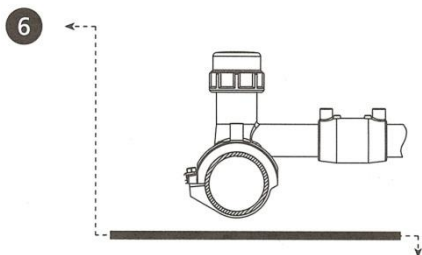
Wprowadzić klucz do noża poprzez tulejkę uszczelniającą (poślizgową) w kominku trójnika. Obracać kluczem w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara do momentu aż kołnierz tulejki poślizgowej /uszczelniającej zrówna się z powierzchnią kominka trójnika.



4. Obracać kluczem w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara do momentu, aż górna powierzchnia noża dojdzie do stopera na górze kominka trójnika. Następnie wykonać jeszcze pół obrotu kluczem.



5. Wyjąć klucz a następnie tulejkę uszczelniającą.



6. Założyć nakrętkę i obracać do momentu aż zamknie się zapadka ząbkowana (dźwięk).

Uwagi:

1. Nakrętka może być usunięta tylko za pomocą klucza nasadowego.

2012-07-02