

Instrukcja montażu i obsługi zaworów i obejm do nawiercania.

1. Oczyszczyć rurę i za pomocą skrobaka zdjąć warstwę wierzchnią (pamiętając o dopuszczalnej grubości zbieranej warstwy).



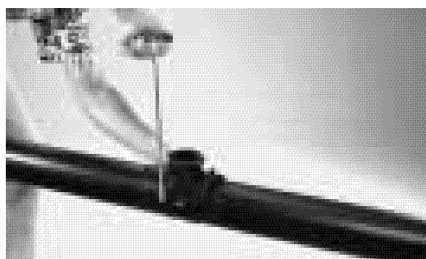
2. Oczyszczyć strefę zgrzewu chusteczkami lub płynem do czyszczenia PE.



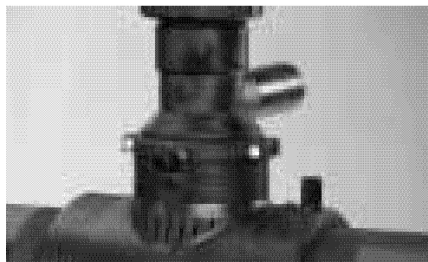
3. Wyjąć obejmę z opakowania, uważając aby nie dotykać powierzchni, która będzie zgrzewana. Połączyć przgubowo dolną i górną część obejmy, uważając aby odpowiednie końcówki części dolnej znajdowały się w odpowiednich zagłębieniach części górnej.



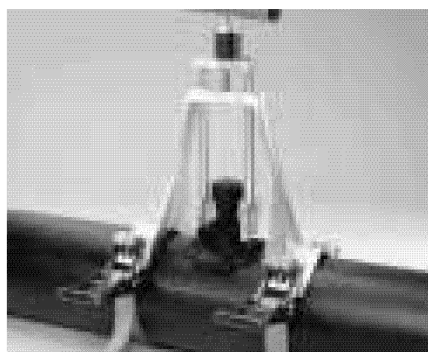
4. Założyć obejmę na rurę i za pomocą wchodzącego w skład obejmy kompletu śrub zamocować.



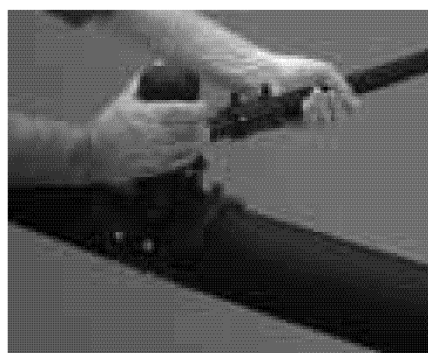
5. Zamontować górny moduł obejmy, uważając aby nie dotykać powierzchni, które będą zgrzewane.



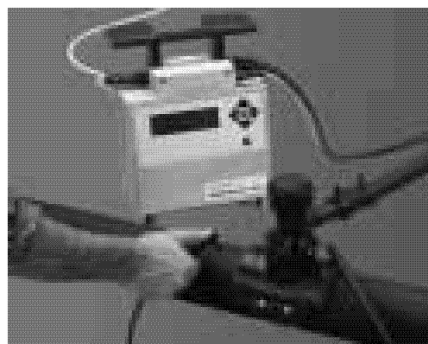
6. Nałożyć obejmę na rurę i przestrzegając szczegółowych kroków podanych w instrukcji dokonać montażu posługując się przeznaczonym do tego celu urządzeniem -dociskiem.



7. Ustawić ruchome odejście w dogodnym położeniu po czym, solidnie dokręcając górną jego część - zablokować.



8. Rozpocząć zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi zgrzewarki.

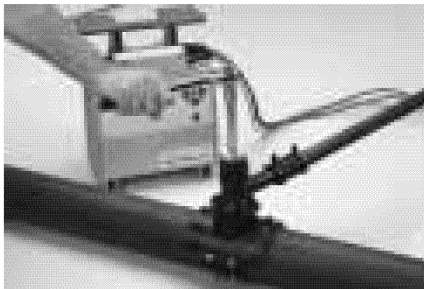


9. Po zakończeniu zgrzewania:

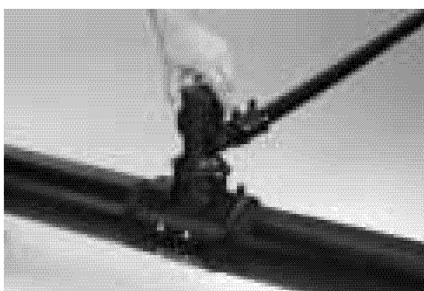
- sprawdzić wskaźniki poprawności zgrzewu na objemie,
- sprawdzić komunikaty na wyświetlaczu zgrzewarki,
- odłączyć przewody,
- odczekać okres czasu równy co najmniej 10 minimalnym okresom czasu chłodzenia,
- przeprowadzić próbę ciśnienia.



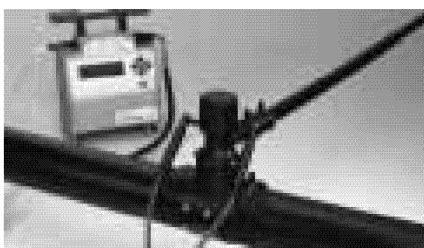
10. Odkręcić uchwyt (lub końcówkę kołpaka do zgrzewania). Nawiercać zgodnie z kierunkiem obrotu wskazówek zegara do momentu osiągnięcia górnego stopu powodującego blokadę dalszego ruchu.



11. Mocno dokręcić uchwyt (lub końcówkę kołpaka do zgrzewania).



12. Rozpocząć zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi zgrzewarki.

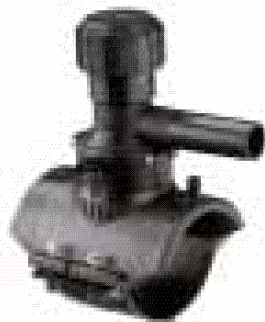


Minimalny czas chłodzenia dla obejm.

Średnica d	Próba ciśnienia / Nawiercanie	
	p ≤ 6 bar	p ≤ 24 bar
[mm]	[min]	[min]
40	10	30
63 - 315	20	60

p – ciśnienie kontrolne,

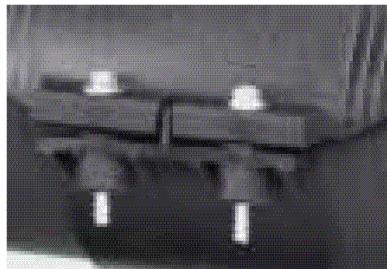
Obejma nawiercająca z nastawnym (obrotowym) odejściem.



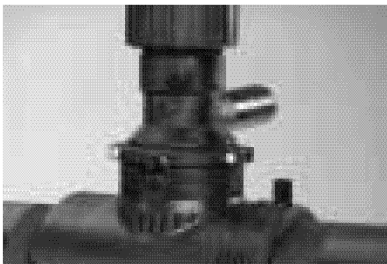
Informacje ogólne.

Montaż obejm zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Obejmy w zakresie średnic od d63 do d160mm – w skład obejm wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet dwóch śrub. Wskaźnik dolnej części obejm musi znajdować się pomiędzy elementami mocującymi górnej części obejm.



Obejmy w zakresie średnic od d180 do d250mm - w skład obejm wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet czterech śrub.



Po założeniu obejm i dokręceniu śrub mocujących - zmontować siódło z trójnikiem-nawiertką. Ustawić w dogodnym położeniu obrotowe odejście po czym przeprowadzić operację ustalenia dokręcając śrubami przyrząd ustalający.

Obejmy odcinające.

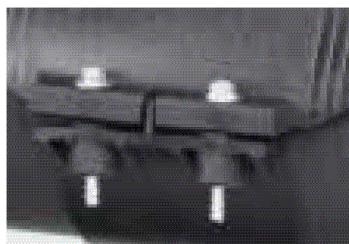


Informacje ogólne.

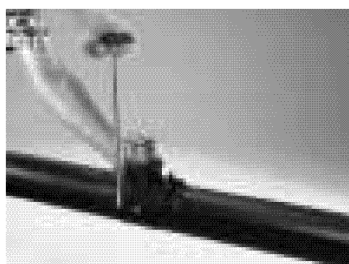
Montaż obejmy zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Należy przy tym zdjąć kołpak ochronny i zatyczki.

Obejmy w zakresie średnic od d63 do d160mm – w skład obejmy wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet dwóch śrub. Wskaźnik dolnej części obejmy musi znajdować się pomiędzy elementami mocującymi górnej części obejmy.



Obejmy w zakresie średnic od d180 do d250mm - w skład obejmy wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet czterech śrub. Po zamontowaniu adaptora odcinającego unieruchomić go dokręcając śrubami.



Zalecane urządzenia nawiercające.

Nawiercać i osadzać pecherze odcinające za pomocą standardowych urządzeń.

Przestawiać instrukcji obsługi producenta stosowanego urządzenia.

Przebieg nawiercania

Po przeprowadzonym procesie zgrzewania odczekać minimalny okres czasu określony jako czas chłodzenia. Dopiero po jego upływie można przystępować do nawiercania.

Nawiercanie i osadzanie pecherzy odcinających zgodnie z wymogami producenta zastosowanych urządzeń.

Obejma reparacyjna ELGEF Plus®.

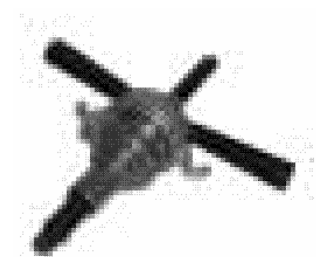
Informacje ogólne.

Niewielkie uszkodzenia rur polietylenowych PE mogą zostać usunięte dzięki zastosowaniu obejm reparacyjnych i urządzeń nawiercających.

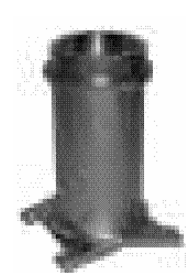
Montaż obejm zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Wymagane urządzenia naprawcze.

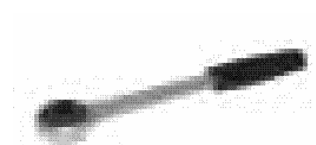
Przyrząd do nawiercania z taśmą naprężającą. (kod 799 150 015).



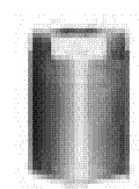
Pryzma mocująca (kod 799 150 352).



Klucz zapadkowy – grzechotka (kod 799 150 032).



Frez (kod 799 198 013 i 012)/



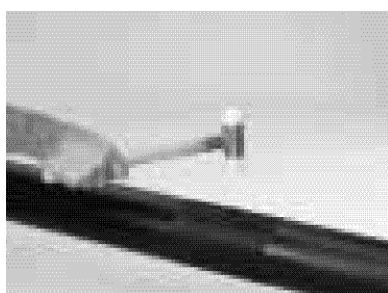
Klemy zaokrąglające d30 do d39mm (kod 799 199 033 do 089).

Przebieg procesu naprawy.

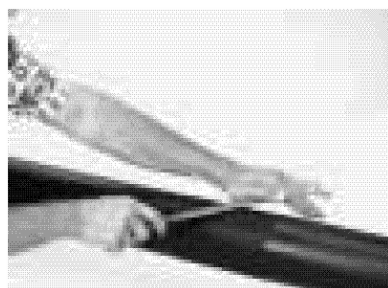
Oczyścić powierzchnię rury w miejscu uszkodzenia (powierzchnia zgrzewu).



Zamocować na rurze urządzenie nawiercające.
Rozwiercić rurę w miejscu uszkodzenia po czym usunąć urządzenie nawiercające.
Rury o średnicy do 63mm – frez Ø30 mm
Rury o średnicy powyżej 75 mm – frez Ø39 mm



Uderzając młotkiem wbić korki z polietylenu do momentu pokrycia się górnej płaszczyzny korka z krzywizną rury.

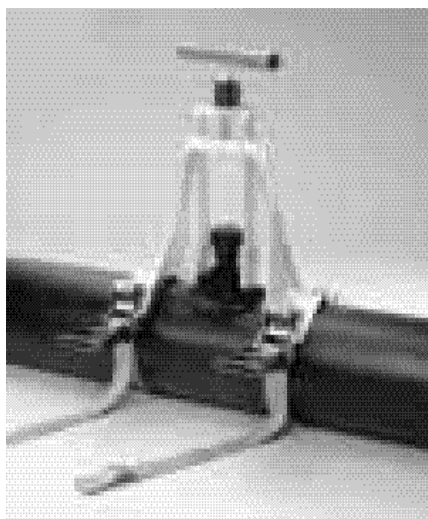


Miejsce gdzie zostały wbite korki obrobić skrobakiem ręcznym (cykliną), tak aby osiągnąć odpowiednią krzywiznę.

Przygotowanie powierzchni zgrzewu i montaż obejmy zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Obejmy nawiercające.

Docisk Top-Load do średnic d280 mm – d315 mm



Informacje ogólne.

Wszystkie obejmy przyłączeniowe i nawiercające o średnicach od d280mm do d315 mm montowane są w systemie Top-Load (za pomocą docisku).

Przygotowanie powierzchni zgrzewu i montaż obejm (zebranie warstwy wierzchniej, oczyszczanie itd.) zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

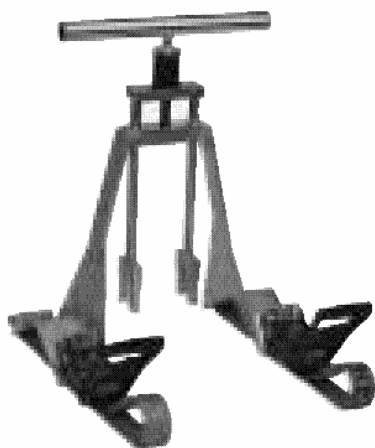
Montaż obejm zgodnie z przedstawioną poniżej szczegółową instrukcją.

Zgrzewanie zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Nawiercanie zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

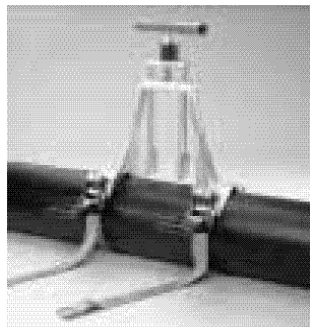
Wymagane do montażu oprzyrządowanie.

Docisk Top-Load (kod 799 350 368).

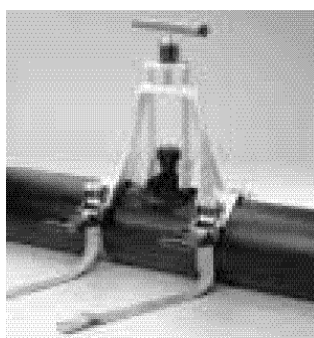


Przebieg procesu montażu.

Przygotowanie obejmy do montażu (zebranie warstwy wierzchniej, oczyszczenie itd.) zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.



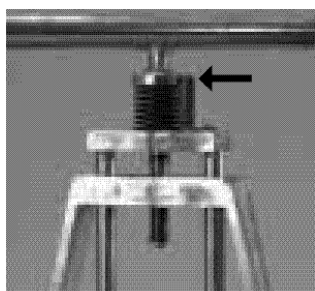
Po przygotowaniu obejmy zamocować docisk Top-Load (z pasami naprężającymi).



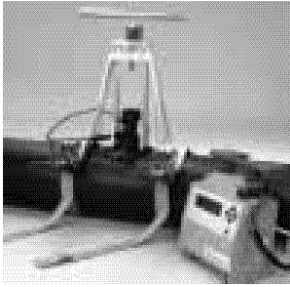
Zamontować obejmę.



Docisnąć obejmę tak aby zrównała się (była w linii) z średnicą zewnętrzną rury.



Wskaźnik (zapadka) powinien znajdować się na równi z górną częścią płytki sprężyny.



Zgrzewanie zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.
Po udanym zakończeniu procesu zgrzewania odczekać wymagany okres czsu (czas chłodzenia) po czym zdeinstalować docisk Top-Load.