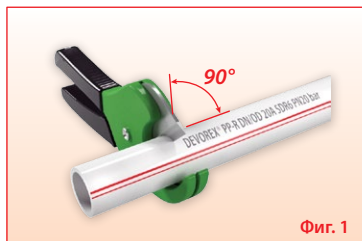


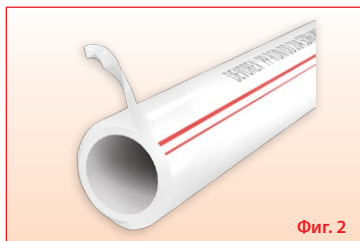
ПОДГОТОВКА НА ТРЪБИ И ФИТИНГИ

ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ: За монтаж следва да се използват само тръби и фитинги в добро състояние, които не са повредени или замърсени. Минималната околна температура на работното помещение, под която е невъзможно надеждно заваряване на тръбите и фитингите е +5°C. Извършвайте заварките единствено в закрити, обезпрашени помещения. Темперирайте материалите при температура над +5°C за поне 1 час преди заваряване. Тръбите не трябва да се огъват и да монтират напрегнати. Максималното препоръчително отстояние между две съседни крепежни скоби за тръба е 50 см.

ВАЖНО! Не е препоръчително заваряване на елементи от система ARCTIC с елементи от други производители.



Фиг. 1



Фиг. 2

1. ОРАЗМЕРЯВАНЕ, РЯЗАНЕ И ИНСПЕКЦИЯ НА ТРЪБИТЕ

Отрежете тръбите с помощта на добре заострени специализирани инструменти - ножица със стъпково рязане или кръгъл нож (фиг.1). Всички срязове трябва да бъдат перпендикулярни на оста на тръбата, чисти, без деформации по външния и вътрешен диаметър. Използвайки остър нож, оформете фаска по външния ръб на тръбата с ъгъл 45° (фиг.2) за да улесните влизането на тръбата в заваръчния инструмент и в нагретия фитинг в последствие. Отбележете дължината на тръбата, която трябва да бъде монтирана във фитинга (респективно загоря от заваръчния инструмент). Препоръчително е да се маркира положението на фитинга спрямо оста на тръбата. За

ориентир може да използвате маркировъчните линии на тръбата и монтажните маркировки на фитингите. Препоръчително е дължината на тръбата, която следва да бъде монтирана във фитинга да е с 1 мм по-къса от дълбочината на гнездото на съответния фитинг.

ВАЖНО! Оставащият 1 мм от гнездото на фитинга се използва за излишния материал при заваряването. При неспазване на това условие и монтаж на тръбата във фитинга до упор не остава свободно място за излишния полимер от заварката, вследствие на което се намаля ефективното вътрешно сечение на фитинга/тръбата.

Местата на заваряване на тръбите и фитингите трябва да бъдат почистени с 95% етилов алкохол или препаратът TANGIT. Проверете овалността на тръби с диаметър по-голям от 40 мм, преди заваряване. Препоръчително е да остържете горния окислен слой - 0.1 мм от повърхността по цялата дължина на тръбата, която ще бъде поставена в заваръчния инструмент за да се осигури най-качествена заварка.

ПОДГОТОВКА ЗА ЗАВАРЯВАНЕ

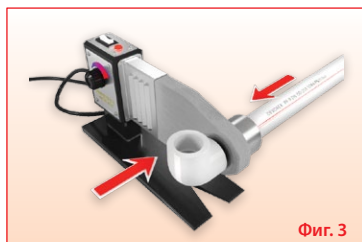
ОБЩИ ПОЛОЖЕНИЯ: Монтирайте вложката към заваръчния инструмент, в зависимост от типа му, с винтове. Настройте контролера за температура на 250-270°C, включете уреда в ел. захранване. Повърхностите на заваръчния инструмент в контакт с полимер трябва да бъдат внимателно почистени от остатъци от предишни заварки с на несинтетично парче плат. Нужната температура на загоряване на машината се индикира от светодиод върху уреда.

2. ПОЛИФУЗНО ЗАВАРЯВАНЕ

Поради по-голямата дебелина на стената на фитинга, която се нуждае от по-дълго нагряване в сравнение с тръбата, започнете загоряването от фитинга като поставите фитинга върху поансона. Фитингът трябва да прилепне плътно към целия диаметър на поансона (фиг.3). При липса на добро сцепление фитингът е повреден или използвайте погрешна вложка - изхвърлете фитинга.

Повторете същата процедура с тръбата, която трябва да бъде поставена до маркираната позиция във втулката на вложката на заваръчния инструмент (фиг.3). Проверете за плътно прилепване по същия начин, както при фитинга.

Периодът на загоряване на тръбите и фитингите е посочен в Таблица 1. Времето за загоряване се измерва от момента, в който фитинга и тръбата са поставени в заваръчния инструмент. Забранено е завъртане по време на загоряването, защото може да причини деформация на някои от елементите. В случай, че поставянето на тръба или фитинг в/върху загорялата втулка или поансон е затруднено, завъртете компонента с не повече от 10°, до приплъзване върху инструмента по цялата заваръчна дължина.



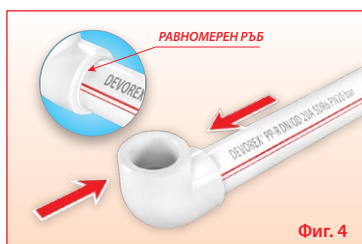
Фиг. 3

3. СВЪРЗВАНЕ

След изтичане на времето за загоряване, тръбата и фитинга се снемат от заваръчния инструмент и се свързват с равномерно усилие, поставяйки цялата маркирана дължина на тръбата във фитинга (фиг.4). По време на тази процедура е забранено завъртане на тръбата спрямо фитинга. Едновременно със свързването трябва да се осигури съосие на тръбата с гнездото на фитинга.

Моля спазвайте максималното допустимото време (виж Таблица 1) от снемане на елементите от заваръчния инструмент до свързването им. В противен случай части от тръбата и/или фитинга могат да се охладят и получената спойка да не бъде хомогенна и надеждна.

Фиксирайте току що направеното съединение за период от 20-30 секунди, така че да се охладят достатъчно за да не се наруши спойката и материала да премине под точката на размекване. За този период, придържайте тръбата към фитинга със същото усилие, както при свързването, осигурявайки съосие на тръбата с гнездото на фитинга.



Фиг. 4

Таблица 1

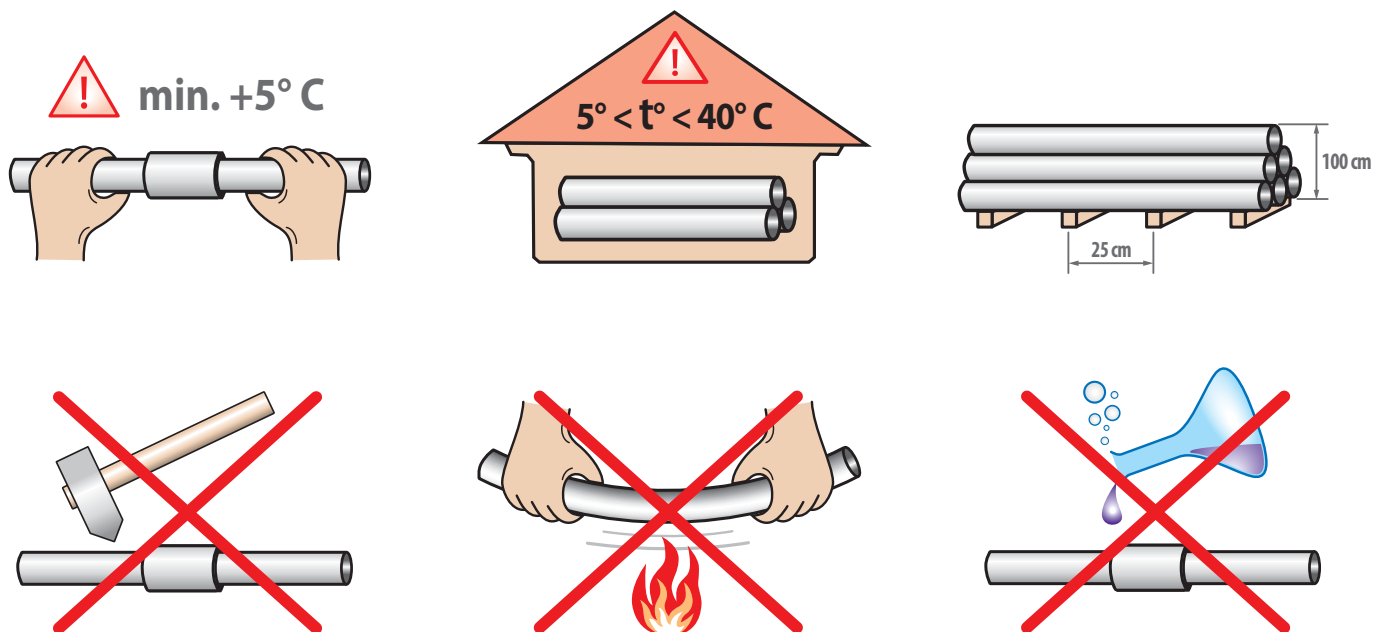
Диаметър на тръбата (мм)	Време за загоряване (sec)	Време от снемане до свързване (sec)	Време за охлаждане (sec)
16	5	4	2
20	5	4	2
25	7	4	2
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	6	4
63	24	8	6

4. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ТЕСТОВЕ И ИНСПЕКЦИЯ НА ИНСТАЛАЦИЯТА

Водопроводната система може да бъде напълнена с вода НЕ по-рано от 1 час след приключване на последната заварка. След завършване на монтажа на системата трябва да се извърши тест за херметичност, както следва:

- Оставете отворени всички вентили
- Напълнете системата с вода, обезвъздушете и затворете вентилите.
- След цялостно напълване на системата с вода, тя трябва да бъде поставена при най-високото допустимо, работно налягане за период от минимум 12 часа
- След 12-те часа, налягането трябва да бъде повишено до 15 бара (тестово налягане). Времетраенето на теста е 60 минути. При забелязване на спад в налягането в системата с повече от 0.2 бара, теста трябва да бъде прекратен, източника на теча да бъде идентифициран и ремонтиран
- Повторете теста до постигане на положителен резултат без течове.

Целият тест трябва да бъде подробно документиран в протокол, подписан от монтажника и проектанта на системата. Протоколът трябва да се съхранява и е един от необходимите документи за доказване надлежното монтиране на системата за целите на гаранцията на системата.



СЪХРАНЕНИЕ

Продуктите от система ARCTIC се използват за пренос на питейна вода и следователно трябва да се съхраняват при подходящи, хигиенични условия в сухи, закрити, обезпрашени помещения като не се допускат органични и неорганични замърсявания, контакт с органични разтворители, бои, лепила и др. Препоръчва се да се съхранява в оригиналната полиетиленова опаковка.

С цел запазване на механичните качества и удължаване на полезния живот на водопроводната инсталация, моля спазвайте следните правила:

Съхранявайте всички продукти на закрито, извън обсега на пряка слънчева светлина, на поне 1 метър разстояние от източници на топлина при околна температура непревишаваща 40°C.

При съхранение под 0°C съществува опасност от напукване или счупване при удар.

Не натоварвайте, който и да е от елементите едностранно, не огъвайте и не опирайте в остри предмети, както при съхранение така и при експлоатация. Тръбите, се съхраняват в хоризонтално положение по цялата им дължина, минимум 10 см. над нивото на пода като сноп тръби не трябва да бъде по-висок от 100 см. Съхранявайте върху дървени плоски подпори на всеки 25 см. Пазете всички продукти от надраскване, удари и други механични повреди. Не влачете тръбите по пода или каросериите на камиони.

ВАЖНО! Проектирането и производството на продуктите от система DEVOREX® ARCTIC се извършва при строго спазване на изискванията на Европейските стандарти: EN ISO 15874-1,2,3 и 7 за да се осигури надеждна експлоатация за период от над 50 години.

НУЖНИ ИНСТРУМЕНТИ

- ✓ Електричен полифузионен заваръчен инструмент, снабден с подходящ набор от вложки и кабелен адаптор
- ✓ Специализирана ножица или нож
- ✓ Остър нож с късо острие
- ✓ 95% етилов алкохол или TANGIT
- ✓ Ролетка, шублер и маркер
- ✓ Плат от естествена материя
- ✓ Машина за заваряване фитинги и тръби при диаметри от над 50 мм