



INSTRUKCJA OBSŁUGI ODGAŁĘZIEŃ SIODŁOWYCH Z NAWIERTKĄ

I. PRZYGOTOWANIE SODŁA I RURY

1. Zmierz średnicę rury w miejscu wykonywania zgrzewu. Usuń całe błoto, wodę i zanieczyszczenia z rury.
2. Przy pomocy specjalnego markera zaznacz miejsce, w którym odgałęzienie siodłowe będzie przylegać do rury, dodając jeden centymetr po każdej stronie. Biorąc miarę z części siodłowej odgałęzienia, staraj się go nie wyciągać z ochronnego worka.
3. Zeskrob z przygotowanej wcześniej powierzchni rury utlenioną warstwę PE. Powinna być ona zdjeta na całym obszarze powierzchni zgrzewanej, plus jeden centymetr.
4. Oczyszcz zeskrobaną powierzchnię rury odpowiednim środkiem do odtłuszczania, za pomocą miękkiej ściereczki lub sprayu. Poczekaj do całkowitego wyschnięcia. Zrób to samo z częścią siodłową odgałęzienia, jeśli wyciągnąłeś ją wcześniej z worka ochronnego.
5. Przyłóż dolną część odgałęzienia siodłowego do przygotowanej wcześniej powierzchni rury. Załóż na rurę opaskę mocującą odgałęzienia siodłowego. Zapnij klamrę zacisku (w wersji z zaciskiem) lub dokręć naprzemiennie śruby mocujące.

UWAGA: Przed zgrzewaniem nie wolno przewiercać rury ani powiększać otworu w siodle !!!

II. PRZYGOTOWANIE BOSEGO ODEJŚCIA I RURY

6. Upewnij się, że rura, którą będziesz dogrzewać do bosego końca odgałęzienia jest prosta.
7. Zeskrob z powierzchni rury utlenioną warstwę PE. Powinna być ona zdjeta na całej długości powierzchni zgrzewanej, plus jeden centymetr.
8. Oczyszcz zeskrobaną powierzchnię rury i bosi koniec odgałęzienia siodłowego odpowiednim środkiem do odtłuszczania za pomocą miękkiej ściereczki lub sprayu. Poczekaj do całkowitego wyschnięcia.
9. Przygotuj łączącą kształtkę elektrooporową (mufa, redukcja, kolano etc.) Nałóż kształtkę łączącą na przygotowany wcześniej bosi koniec odgałęzienia siodłowego. W drugie gniazdo kształtki łączącej włóż oskrobany i oczyszczony koniec rury.

III. ZGRZEWANIE CZĘŚCI BOSEJ

10. Podłącz kable zgrzewające do gniazd łączącej kształtki elektrooporowej. Zeskanuj za pomocą pióra świetlnego umieszczony na kształtce kod kreskowy, lub wprowadź ręcznie parametry zgrzewu. Sprawdź, czy ustawienia są poprawne.
11. W czasie procesu zgrzewania oraz w czasie chłodzenia unikaj obciążeń działających na zgrzewaną powierzchnię.
12. Po zakończeniu procesu zgrzewania odczekaj pełny czas chłodzenia (c.t.) podany na kodzie kreskowym.

IV. ZGRZEWANIE CZĘŚCI SIODŁOWEJ

13. Upewnij się, że rura, do której będziesz dogrzewać nawiertkę ma odpowiednią temperaturę. Jeśli wewnątrz rury znajduje się woda o bardzo niskiej temperaturze, lub rura pokryta jest szronem, szadzią lub parą wodną, nie wolno jej zgrzewać. Musisz poczekać, aż się ogrzeje.
14. Upewnij się, że termometr zgrzewarki elektrooporowej wskazuje realną temperaturę powietrza. Niedopuszczalne jest okłamywanie urządzenia zgrzewającego, poprzez podgrzewanie termometru, lub umieszczanie go w wyższej temperaturze niż temperatura otoczenia (np. kabina samochodu) !!!
15. Podłącz kable zgrzewające do gniazd odgałęzienia siodłowego. Zeskanuj za pomocą pióra świetlnego umieszczony na odgałęzieniu kod kreskowy, lub wprowadź ręcznie parametry zgrzewu. Sprawdź, czy ustawienia są poprawne.
16. W czasie procesu zgrzewania oraz w czasie chłodzenia unikaj obciążeń działających na zgrzewaną powierzchnię.
17. Po zakończeniu procesu zgrzewania odczekaj pełny czas chłodzenia (c.t.) podany na kodzie kreskowym.
18. Po odczekaniu czasu chłodzenia do próby ciśnieniowej (tabela w dole instrukcji) możesz przeprowadzić próbę ciśnieniową.

V. NAWIERCANIE

19. Odgałęzienia siodłowe z nawiertką posiadają wewnętrzny frez, który umożliwia dokonanie jednorazowego nawiertu przy pomocy odpowiedniej wielkości kluczy imbusowych (nie są dołączone do nawiertki, trzeba je kupić oddzielnie).
20. Upewnij się, że odczekałeś pełny czas chłodzenia do próby ciśnieniowej (tabela w dole instrukcji).
21. Odkręć gwintowaną pokrywę z górnej części odgałęzienia siodłowego.
22. Umieść klucz imbusowy w gnieździe frezu i kręć nim w prawo (zgodnie z ruchem wskazówek zegara) do momentu osiągnięcia jego maksymalnego dolnego położenia. Wycięty fragment rury, wraz z fragmentem siodła zostanie wciśnięty do frezu, dodatkowo go uszczelniając. **UWAGA:** Na tym etapie pojawi się kontrolny wypływ wody lub gazu. Jest to zjawisko całkowicie normalne.
23. Po dokonaniu nawiertu, wycofaj frez do jego pierwotnego górnego położenia.
24. Zakręć gwintowaną pokrywę odgałęzienia. Powinna być dokręcona do końca. Jeśli jest to potrzebne, użyj specjalnego klucza.
25. Po nawierceniu rury, dolna obejma mocująca nie jest już potrzebna. Można ją zarówno zdjąć, jak i zostać na rurze.

Uwaga:

Wprowadzając ręcznie czasy zgrzewania i napięcie dobrze przeczytaj zadane przez producenta wartości. W czasie procesu zgrzewania zachowaj bezpieczną odległość.

Firma Polymedium sp. z o.o. nie bierze odpowiedzialności za ewentualne wypadki związane z nieprzestrzeganiem przepisów BHP.

TABELA CZASÓW CHŁODZENIA

| Czas chłodzenia | | Minuty | Czas do próby ciśnieniowej <6 bar | Czas do próby ciśnieniowej <20 bar |
|-----------------|------------|--------|-----------------------------------|------------------------------------|
| Ø | | | Minuty | |
| mm | gwint | | | |
| 20-50 | 1/2"-11/2" | 10 | 30 | 70 |
| 63-75 | 2"-21/2" | 15 | 45 | 105 |
| 90-200 | 3"-6" | 20 | 60 | 140 |
| 225-400 | 8"-16" | 40 | 100 | 220 |
| 450-630 | 18"-24" | 60 | 140 | 260 |



Biuro handlowe ul. Boczna 8 44-240 Żory
tel. (0-32) 42 46 41, tel./fax. (0-32) 42 46 412
Sąd Rejonowy w Gliwicach X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Kapitał zakładowy 500.000 PLN
Numer KRS 0000298830