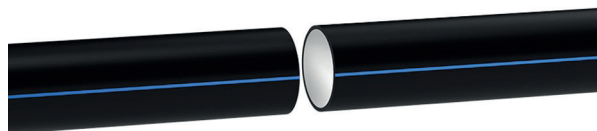




Обязательно обустройство защитного песчаного основания и защитного слоя песка.

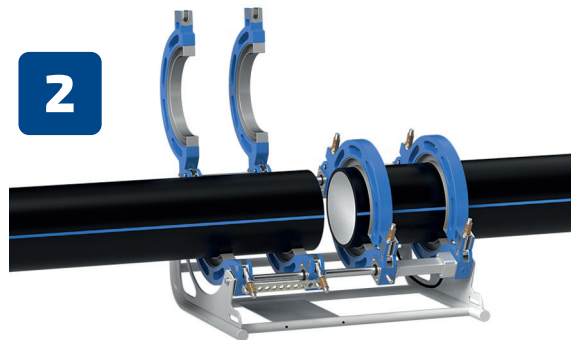


1



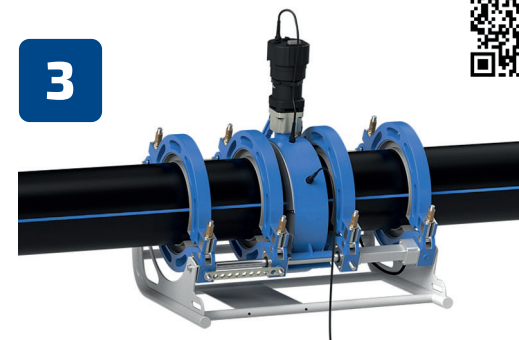
Площадка расчищается от мусора. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

2



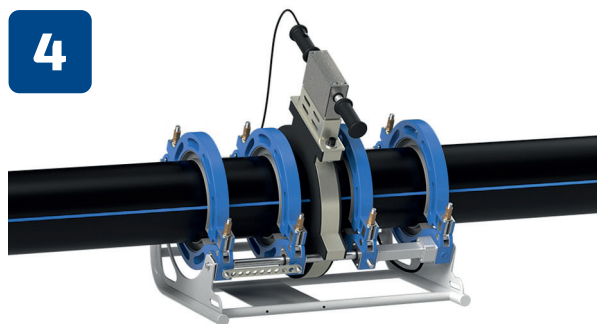
Концы труб, устанавливаемые в центратор, очищаются от грязи, трубы выставляются по оси и закрепляются в сварочном аппарате.

3



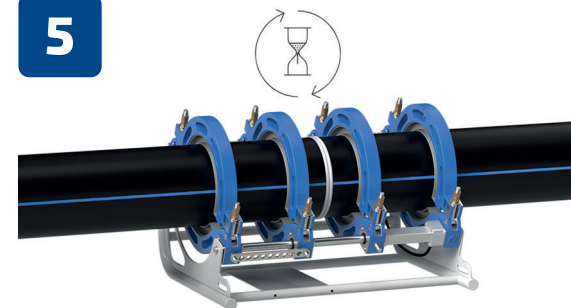
В аппарат устанавливается торцеватель, соприкасающиеся поверхности труб обрабатываются, торцеватель убирается и производится регулировка смещения кромок труб (норма - меньше 10% толщины стенки). После регулировки смещения при необходимости производится дополнительное торцевание.

4



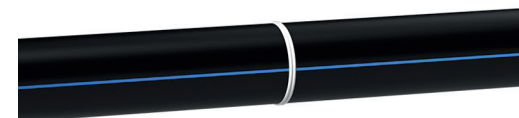
Устанавливается нагреватель, трубы сводятся и оплавляются, нагреватель удаляется.

5



Торцы труб сводятся и выдерживаются под давлением до охлаждения.

6



Сварка завершена.