

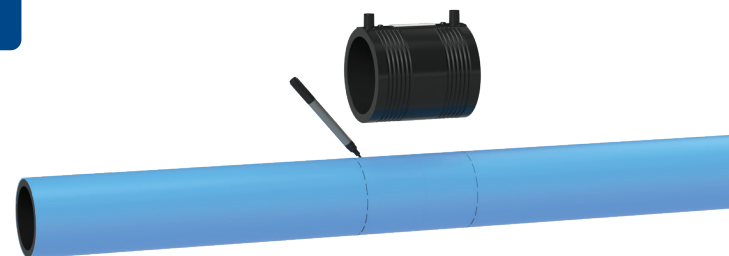


1



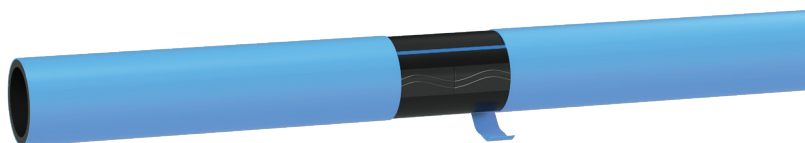
Подготовка к монтажу. Площадка освобождается от мусора. Трубы отрезаются под прямым углом. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

2



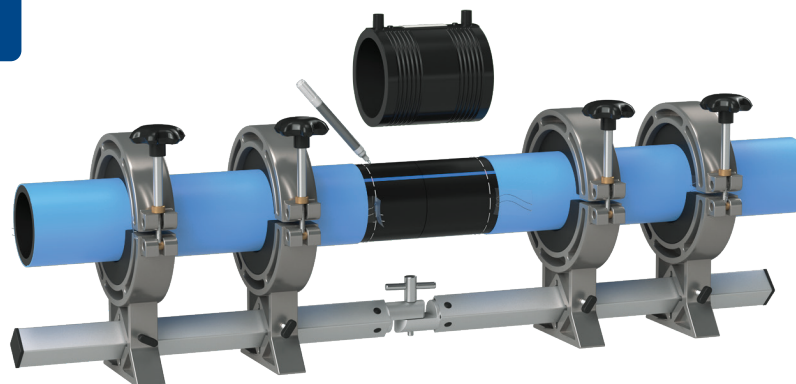
Подготовка к удалению защитной оболочки: производится замер глубины снятия защитной оболочки.

3



Защитная оболочка удаляется на длину, немного превышающую длину соединительной детали.

4



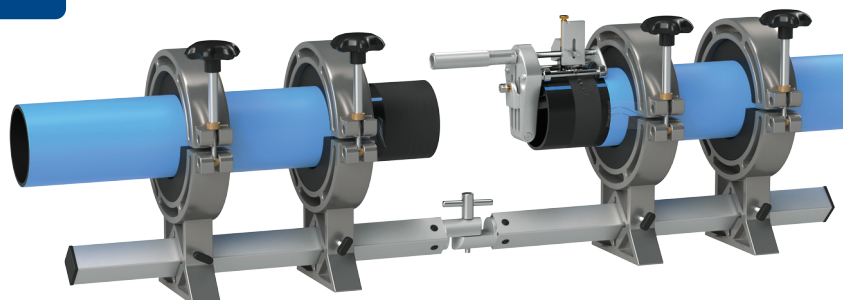
Трубы устанавливаются встык. Трубы фиксируются с помощью позиционера. Ставится метка.

Продолжение на стр. 2

Начало на стр. 1

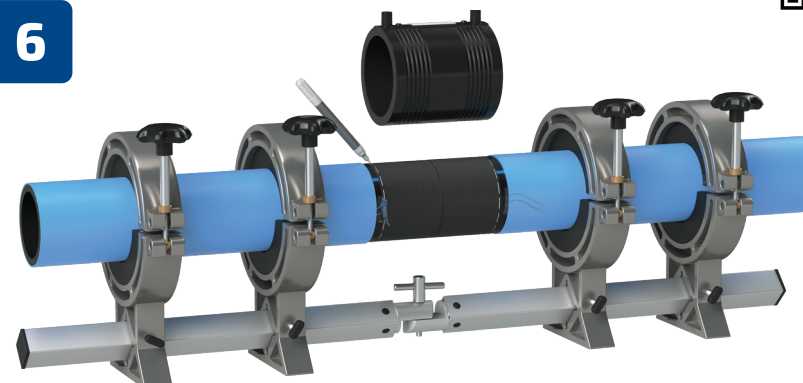


5



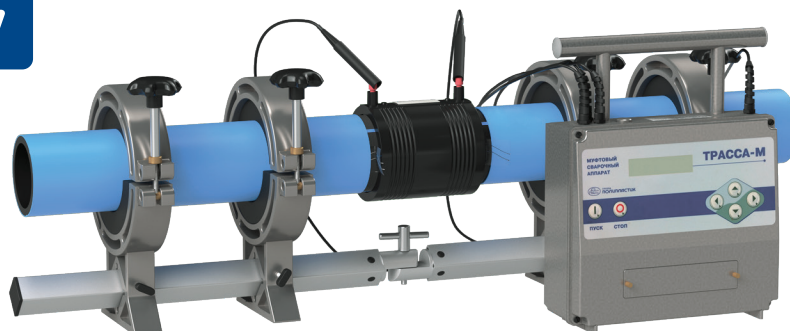
С помощью зачистного инструмента с трубы удаляется оксидный слой, соприкасающиеся поверхности трубы и фитинга (соединительной детали) обрабатываются при помощи специальных салфеток для обезжиривания полимерных труб.

6



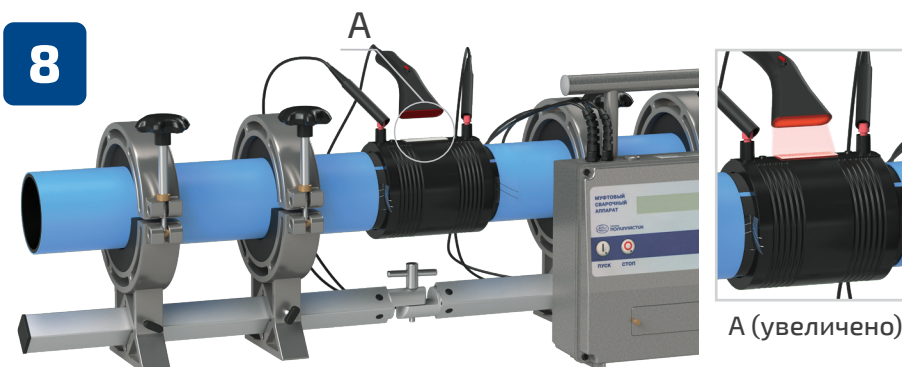
Метка возобновляется.

7



Трубы устанавливаются внутрь фитинга (детали) по меткам. Соединение фиксируется с помощью позиционера. Подключается сварочный аппарат.

8



A (увеличено)

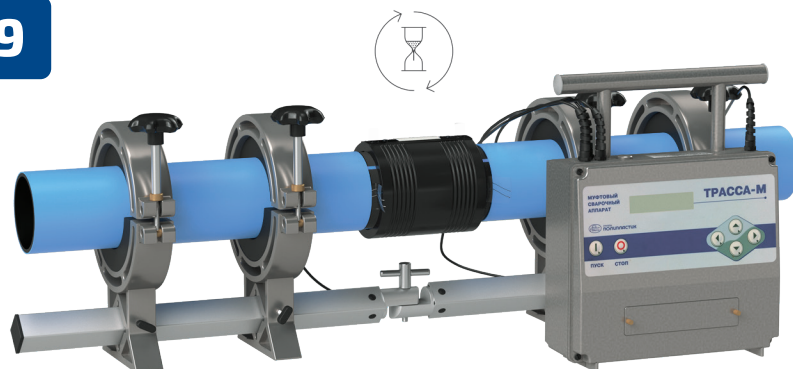
Параметры сварки вводятся в аппарат с помощью сканера штрих-кодов или вручную. Производится сварка.

Окончание на стр. 3

Начало на стр. 1-2



9



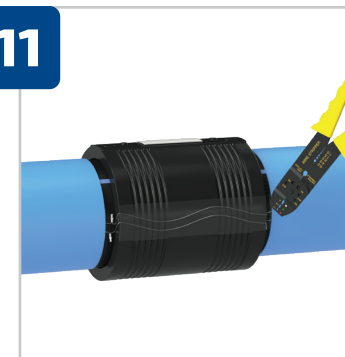
Соединение выдерживается требуемое для охлаждения время.

10



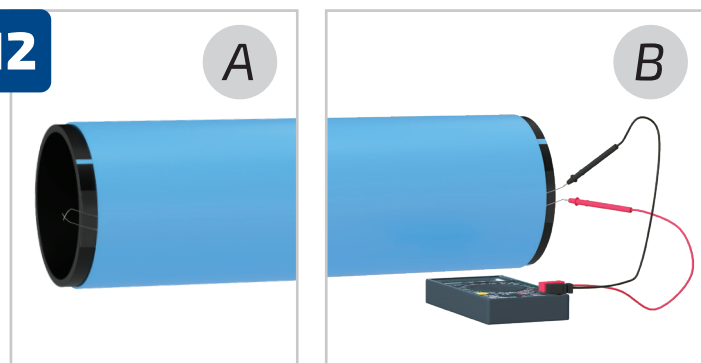
Удаление контактов фитинга специальным инструментом.

11



Соединение проводов токопроводящей ленты с помощью обжимного инструмента (установка клемм).

12



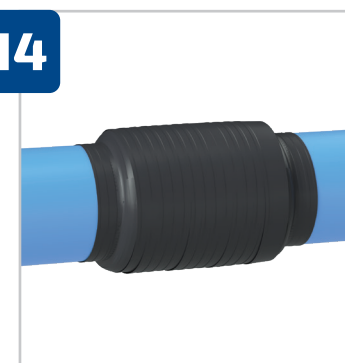
Проверка качества соединения проводов токопроводящей ленты:
а) замыкаем провода с одного конца трубы,
б) подключаем мультиметр к проводам с другого конца трубы.
В случае качественного соединения прозвучит сигнал мультиметра, и/или показания прибора будут равны 0 или укажут на значение сопротивления. Если на дисплее будет отображена 1 и не будет звукового сигнала, это означает, что соединение не правильное.

13



Герметизация соединения самовулканизирующей лентой.

14



Соединение завершено.