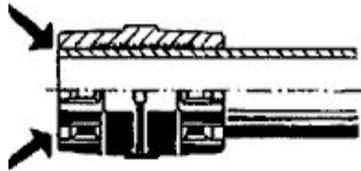
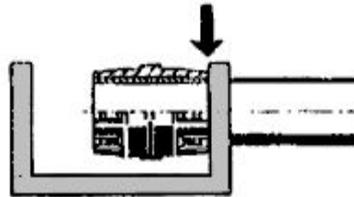




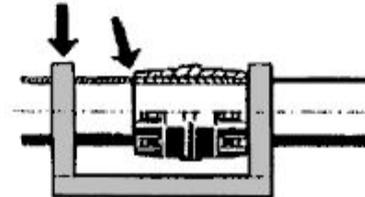
# Процесс электрофузионной сварки



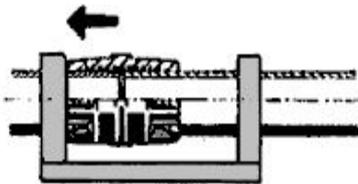
Вставьте трубу в фитинг



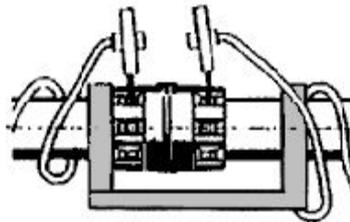
Установите зажимное приспособление



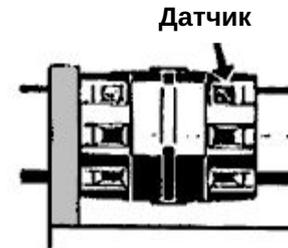
Подсоедините конец другой трубы



Переместите муфту на другую сторону зажимного приспособления

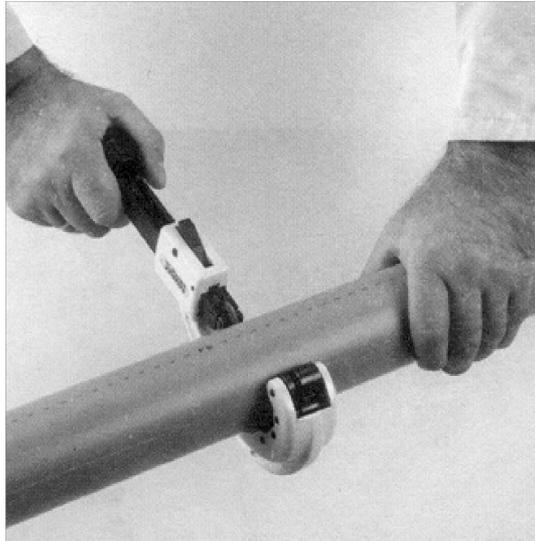


16-220 V



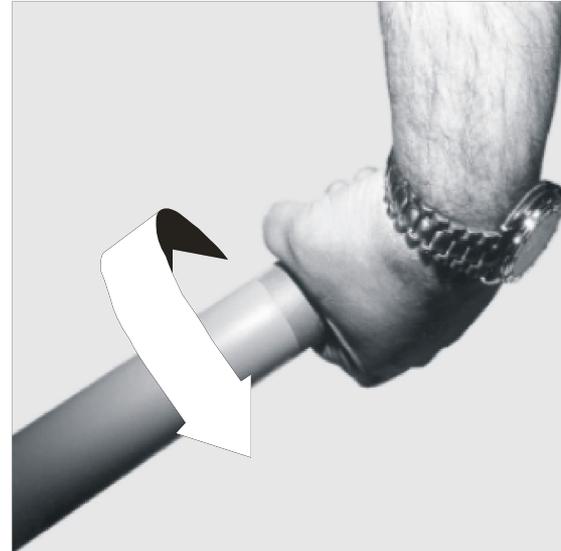
Датчик

## +GF+ электрофузионная сварка (шаг 1)



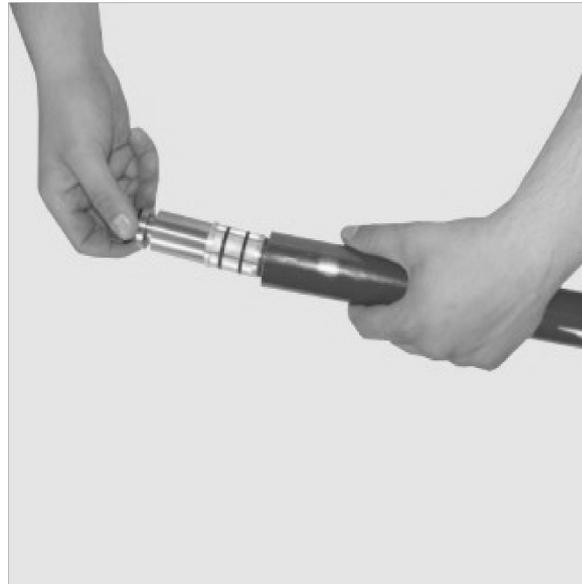
- Разрежьте трубу по длине
- Отрежьте трубу с помощью резака для трубы.
- Используйте только резак для трубы.
- Не стесывайте концы труб.

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 2)



- Очистите внешнюю поверхность концов труб наждачной бумагой (~240, водостойкая) в радиальном направлении.
- Убедитесь в том, что отшлифована поверхность как минимум глубины вставки.
- Не шлифуйте внешнюю поверхность концов труб наждачной бумагой в продольном направлении.

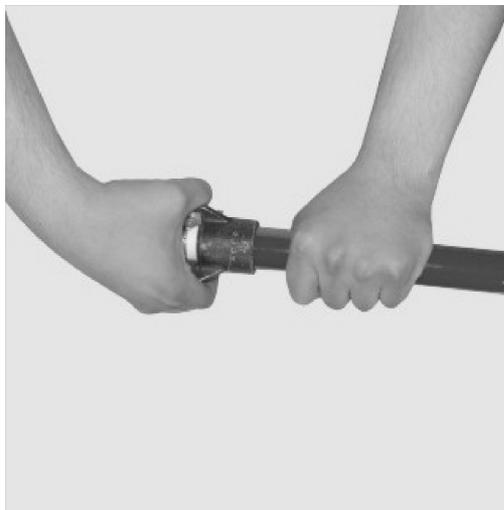
# +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 2А) для труб с кислородной изоляцией.



Вставьте калибратор до упора в конец трубы.

- Зафиксируйте калибратор, аккуратно поворачивая насечную гайку.
- **ВНИМАНИЕ!** Не растягивайте трубу слишком сильно!

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 2В) для труб с кислородной изоляцией



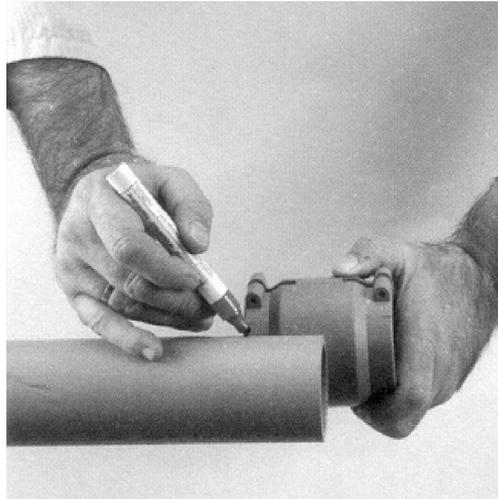
- Зачистите конец трубы с помощью зачистного инструмента метки.
- Красный O<sub>2</sub>-барьер должен быть полностью снят, если некоторое количество кислородной изоляции остается, то проверните насечную гайку (можно сделать 1-максимум 2 проворота).
- Снова зачистите.
- Отверните (ослабьте) насечную гайку.
- Ослабьте калибратор щелчком руки по насечной гайке.
- Выньте калибратор из трубы.
- Если на сварной поверхности конца трубы остается кислородная изоляция, то удалите ее с помощью щетки для труб PE.

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 3)



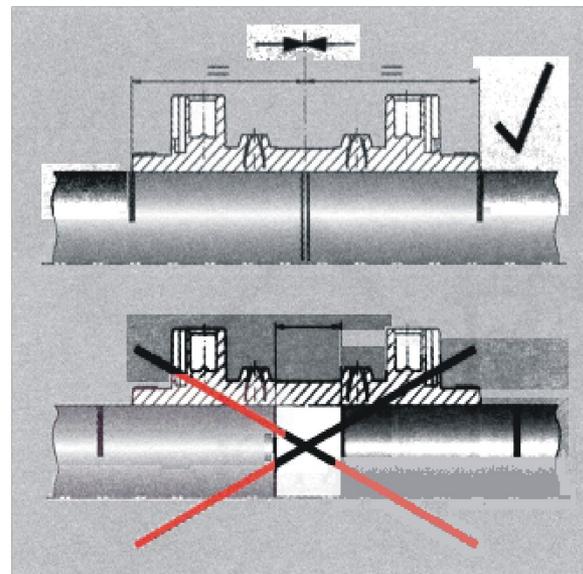
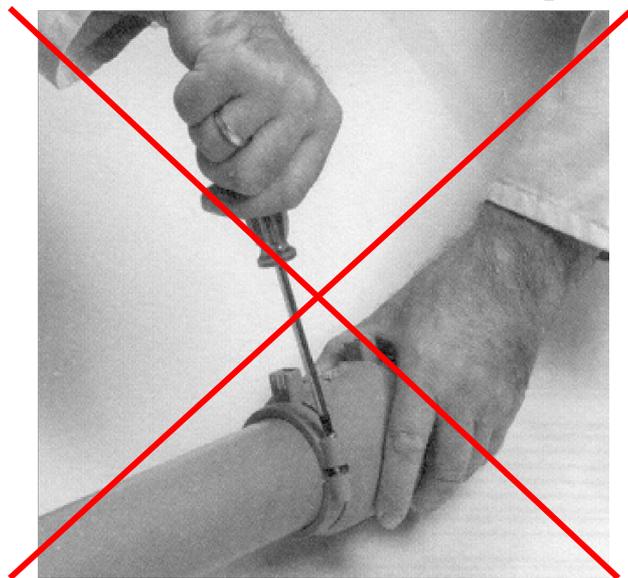
- Концы труб и внутренние сварные поверхности фитинга должны быть очищены от жира и масла.
- Мы рекомендуем жидкостный очиститель Tangit или чистящие салфетки Tangit для РВ.

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 4)



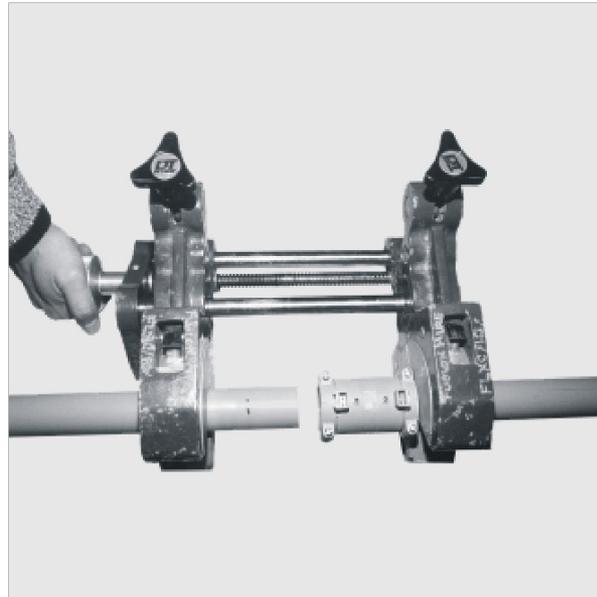
- Пометьте глубину вставки на трубе.  
Метки глубины вставки наносятся на фитинг.  
**Не пользуйтесь восковым карандашом!**

# +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 5)



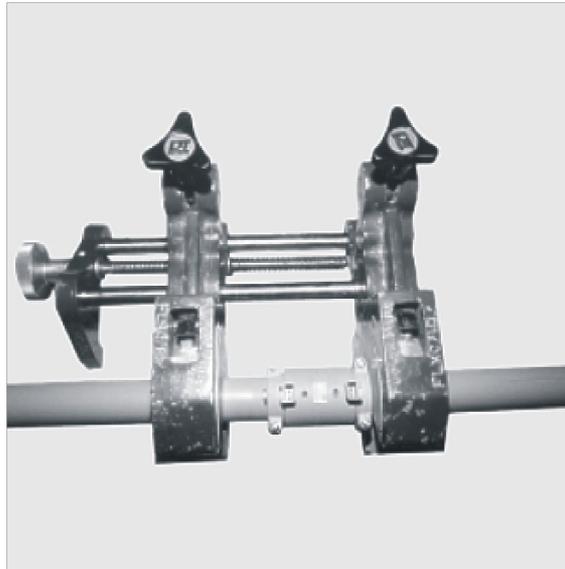
- Вставьте трубу в фитинг по метке.
- **НЕ ЗАТЯГИВАЙТЕ БОЛТЫ НА ФИТИНГЕ!!!!!**

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 6)



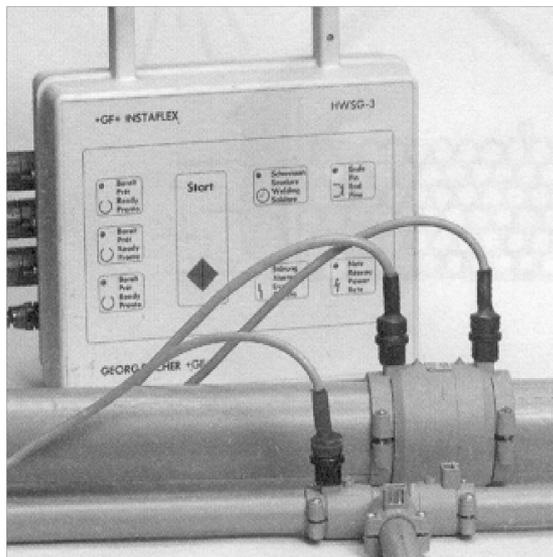
- Зафиксируйте и затяните центрирующие зажимы.
- Убедитесь в том, что фитинг плотно зафиксирован в зажиме.

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 7)



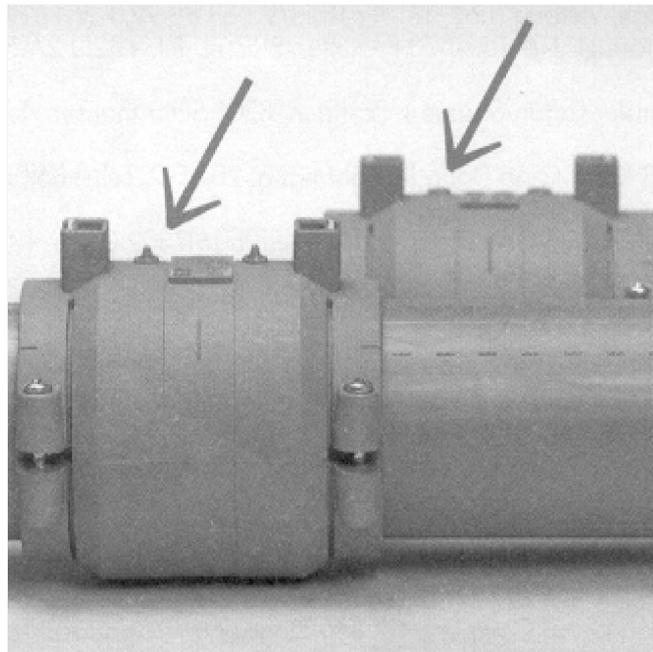
- Затяните зажимы, вводя открытый конец трубы в фитинг на глубину метки.
- **НЕ ЗАТЯГИВАЙТЕ ОСТАВШИЕСЯ фиксирующие болты!!!!**

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 8)



- Подсоедините сварной аппарат к основному источнику питания.
- Вставьте фузионный кабель в фитинг или фитинги.
- Начинайте сварку, нажав на кнопку START.
- Процесс электрофузионной сварки запускается автоматически.

## +GF+ Электрофузионная сварка (шаг 9).



- Визуальный контроль за сваркой осуществляется с помощью датчиков.