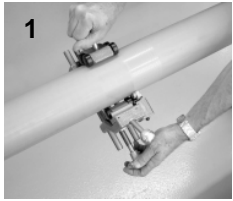


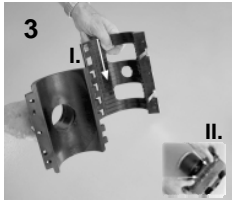
1. Lépés – Hegesztés a gerinc vezetékre



1. Tisztítsa meg a csövet a durva szennyeződésektől a leendő hegesztés területén egy száraz kendővel. Rotációs hántoló szerszámmal távolítsa el az oxidréteget a cső palástjáról, legalább a nyeregidom szélességének megfelelő csőhosszon. A művelet során vegye figyelembe a minimális hántolási mélységet (0.2mm) és a cső-falvastagság csökkentésének maximális mértékét.



2. Tisztítsa meg a csövet a hegesztés (hántolás) tartományában egy alkohollal (pl. Tangit KS PE tisztító folyadékkal) átitatott fehér papirkendővel.



3. Távolítsa el az idomot a csomagolásból úgy, hogy nem érinti az idom hegesztési felületét. Szerelje a nyeregidomra a csomagolásban található alsó rögzítő kengyelt, melyet oldalról beletolhat (I.) a nyeregidom zsanérjába, vagy bepattintatja (II.) azt. *(Figyelem! A d250mm feletti átmérőjű idomok top-load kivételűek, ezekhez a csomagolásban nincsen rögzítő kengyel, csőre való rögzítésük a top-load szerszám kezelési útmutatójában leírtak alapján történik.)* Amennyiben az idom hegesztési felületet kézzel érintette, vagy az bármilyen módon bepiszkolódott, akkor a 2.-es pont szerint eljárva tisztítsa meg annak hegesztési felületét újra.



4. Helyezze a nyeregidomot csőre és a kengyel bepattanó kötéseit rögzítse. Pozícionálja az idomot, majd a csavarokat felváltva meghúzva, a határoló ütközők felütőközéséig rögzítse a nyeregidomot a csővön.



A teljes mérettartományon való optimális szereléshez ajánljuk a 799.198.047 kódszámú univerzális megfúrókulcsot.



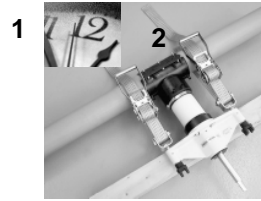
5. Az elektrofúziós hegesztő-gép kezelési útmutatójában foglaltak szerint hegeszse le az idomot a gerinc-vezetékre, az ahhoz tartozó hegesztési vonalkóddal.



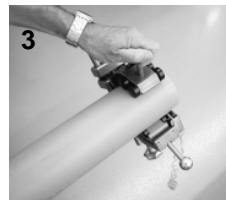
6. A hegesztési folyamat végén ellenőrizze a hegesztési indikátort, és távolítsa el a hegesztő kábeleket. A hegesztési indikátor azt jelzi vissza, hogy a leágazó nyereg-idom már le lett hegesztve. A hegesztési indikátor a hegesztett kötés minőségére nem utal.

Hegesztési hiba esetén a hiba okának kiküszöbölését követően az idom egy alkalommal újra hegeszthető, amennyiben a hegeszhetőség alapfeltételei adottak egyébként.

2.1 Lépés – A leágazás elkészítése (nyomás mentes gerinc esetén)



1. A megfúrás megkezdése előtt várja meg az első hegesztés minimális hűlési idejét.



2. Fúrja meg a gerincet egy a nyeregidom belső méreténél (d86mm vagy d65mm leágazás méretétől függően) nem nagyobb átmérőjű koronafúróval.



3. Tisztítsa meg a nyeregbe hegesztendő PE csövet vagy PE csőtoldatot és rotációs hántoló szerszám segítségével. Távolítsa el az oxidréteget annak külső felületéről a leágazás tokméretének megfelelő hosszban. A művelet során vegye figyelembe a minimális hántolási mélységet (0.2mm) és a cső-falvastagság csökkentésének maximális mértékét., valamint a csatlakoztatandó elem beépítési útmutatójában foglaltakat.



4. Tisztítsa meg a csatlakoztatandó elem PE toldatát valamint a nyeregidom tokját a hegesztés tartományában egy alkohollal (pl. Tangit KS PE tisztító folyadékkal) átitatott fehér papirkendővel. Jelölje az elemen a beillesztési mélységet.



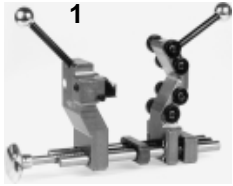
5. Helyezze a hegesztendő elemet a nyeregidom tokjába amíg az fel nem ütközik, majd szorítsa meg a nyeregidomba integrált rögzítő bilincset. Amennyiben a hegesztési felületet kézzel érintette, vagy az bármilyen módon bepiszkolódott volna, akkor a 4.-es pont szerint eljárva tisztítsa meg a felületeket újra.



6. Az elektrofúziós hegesztőgép kezelési útmutatójában foglaltak szerint hegeszse le a nyeregidom leágazását, az ahhoz tartozó hegesztési vonalkóddal. Ellenőrizze a folyamat közben a helyes beillesztési mélységet és feszültségmentes pozíciót.

7. A hegesztési folyamat végén ellenőrizze a hegesztési indikátort, és távolítsa el a hegesztő kábeleket. A hegesztési indikátor azt jelzi vissza, hogy a leágazó nyeregidom tokja már le lett hegesztve. A hegesztési indikátor a hegesztett kötés minőségére nem utal.

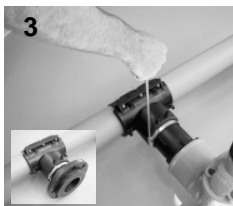
2.2 A leágazás elkészítése – (nyomás alatti gerinc esetén)



1. Tisztítsa meg a nyeregbe hegesztendő PE csövet vagy PE csőtoldatot és rotációs hántoló szerszám segítségével. Távolítsa el az oxidréteget annak külső felültéről a leágazás tokméretének megfelelő hosszban. A művelet során vegye figyelembe a minimális hántolási mélységet (0.2mm) és a csőfal vastagság csökkentésének maximális mértékét, valamint a csatlakoztatandó elem beépítési útmutatójában foglaltakat.



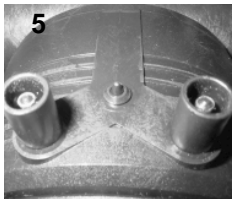
2. Tisztítsa meg a csatlakoztatandó elem PE toldatát valamint a nyeregidom tokját a hegesztés tartományában egy alkohollal (pl. Tangit KS PE tisztító folyadékkal) átitatott fehér papírkendővel. Jelölje az elemet a beillesztési mélységet.



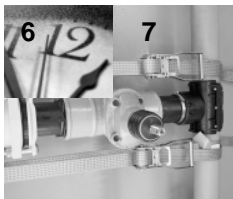
3. Helyezze a hegesztendő elemet a nyeregidom tokjába amíg az fel nem ütközik, majd szorítsa meg a nyeregidomba integrált rögzítő bilincset. Amennyiben a hegesztési felületet kézzel érintette, vagy az bármilyen módon bepiszkolódott volna, akkor a 2.-es pont szerint eljárva tisztítsa meg a felületeket újra.



4. Az elektrofúziós hegesztőgép kezelési útmutatójában foglaltak szerint hegeszse le a nyeregidom leágazását, az ahhoz tartozó hegesztési vonalkóddal. Ellenőrizze a folyamat közben a helyes beillesztési mélységet és feszültségmentes pozíciót.



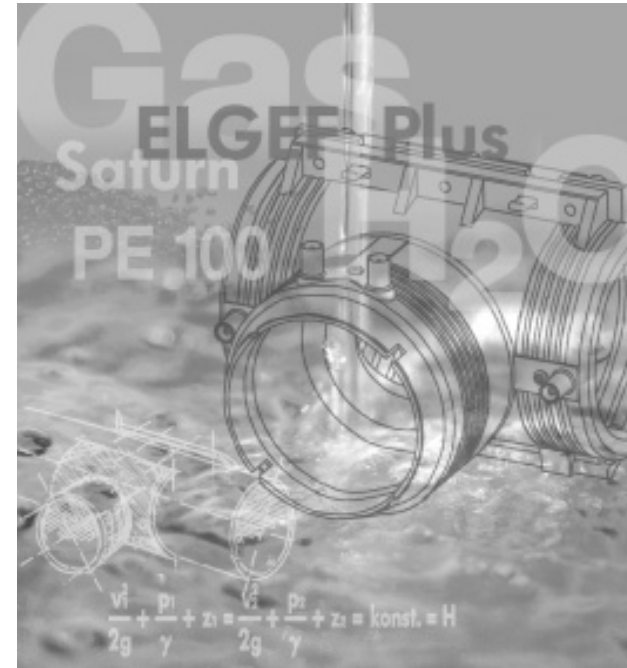
5. A hegesztési folyamat végén ellenőrizze a hegesztési indikátort, és távolítsa el a hegesztő kábeleket. A hegesztési indikátor azt jelzi vissza, hogy a leágazó nyeregidom tokja már le lett hegesztve. A hegesztési indikátor a hegesztett kötés minőségére nem utal.



6. A megfűrés megkezdése előtt várja meg az előző hegesztések teljes lehűlését.

7. Fűrésze a gerincet a nyomás alatti megfűrés szerszám kezelési útmutatójában közöltek szerint. Vegye figyelembe a maximális megfűrés méretet (d86mm vagy d65mm leágazás méretétől függően).

ELGEF Plus SATURN leágazó nyeregidom



Szerelési útmutató

+GF+

GEORG FISCHER
PIPING SYSTEMS

Képviselet Magyarországon:

FGF Kereskedelmi és Képviseleti Bt.

1145 Budapest, Korong utca 32.

Tel.: +36-1/363-6559;

Fax: +36-1/467-7007

FGF+

A termék élettartama MSZ EN-1555 szerint 50 év. A termék eredeti csomagolásban a gyártástól számítva 5 évig felhasználható, amely a gyár által meghatározott feltételek esetén kiterjeszhető 10 évig.