

## Instrukcja montażu i obsługi zaworów i obejm do nawiercania.

1. Oczyszczyć rurę i za pomocą skrobaka zdjąć warstwę wierzchnią (pamiętając o dopuszczalnej grubości zbieranej warstwy).



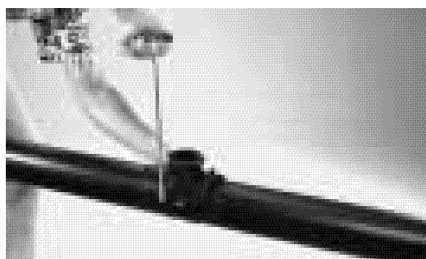
2. Oczyszczyć strefę zgrzewu chusteczkami lub płynem do czyszczenia PE.



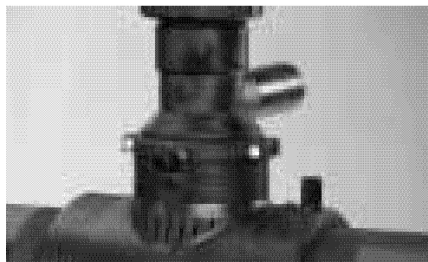
3. Wyjąć obejmę z opakowania, uważając aby nie dotykać powierzchni, która będzie zgrzewana. Połączyć przgubowo dolną i górną część obejmy, uważając aby odpowiednie końcówki części dolnej znajdowały się w odpowiednich zagłębieniach części górnej.



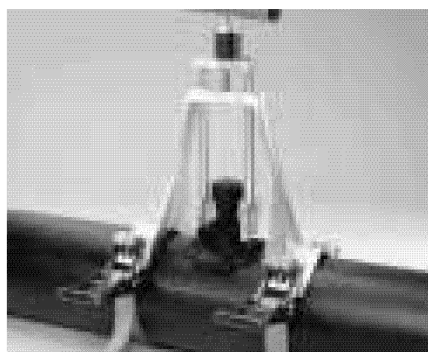
4. Założyć obejmę na rurę i za pomocą wchodzącego w skład obejmy kompletu śrub zamocować.



5. Zamontować górny moduł obejmy, uważając aby nie dotykać powierzchni, które będą zgrzewane.



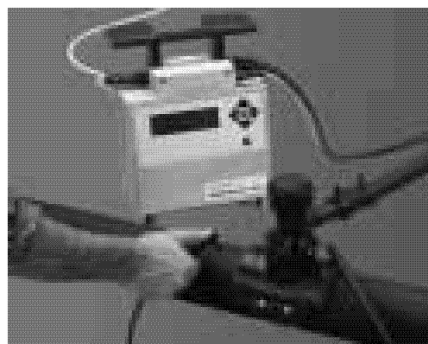
6. Nałożyć obejmę na rurę i przestrzegając szczegółowych kroków podanych w instrukcji dokonać montażu posługując się przeznaczonym do tego celu urządzeniem -dociskiem.



7. Ustawić ruchome odejście w dogodnym położeniu po czym, solidnie dokręcając górną jego część - zablokować.

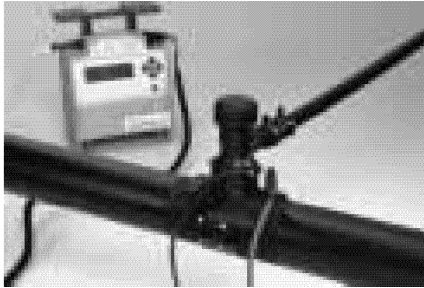


8. Rozpocząć zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi zgrzewarki.

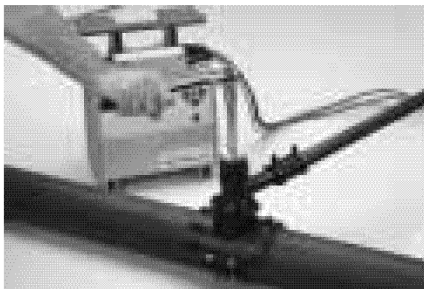


9. Po zakończeniu zgrzewania:

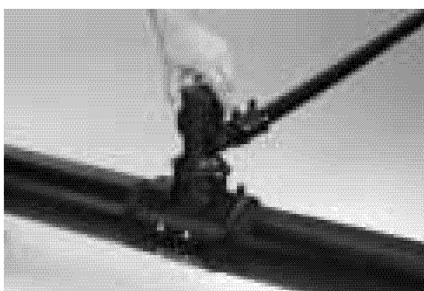
- sprawdzić wskaźniki poprawności zgrzewu na obejmie,
- sprawdzić komunikaty na wyświetlaczu zgrzewarki,
- odłączyć przewody,
- odczekać okres czasu równy co najmniej 10 minimalnym okresom czasu chłodzenia,
- przeprowadzić próbę ciśnienia.



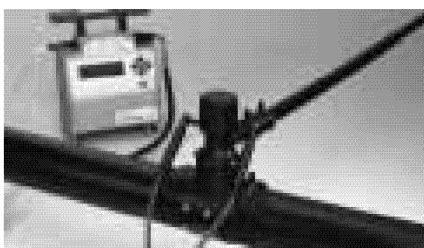
10. Odkręcić uchwyt (lub końcówkę kołpaka do zgrzewania). Nawiercać zgodnie z kierunkiem obrotu wskazówek zegara do momentu osiągnięcia górnego stopu powodującego blokadę dalszego ruchu.



11. Mocno dokręcić uchwyt (lub końcówkę kołpaka do zgrzewania).



12. Rozpocząć zgrzewanie zgodnie z instrukcją obsługi zgrzewarki.

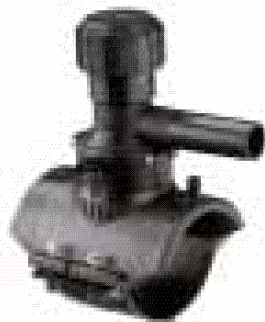


## Minimalny czas chłodzenia dla obejm.

Średnica d	Próba ciśnienia / Nawiercanie	
	p ≤ 6 bar	p ≤ 24 bar
[mm]	[min]	[min]
40	10	30
63 - 315	20	60

p – ciśnienie kontrolne,

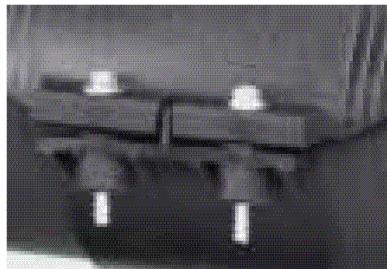
## Obejma nawiercająca z nastawnym (obrotowym) odejściem.



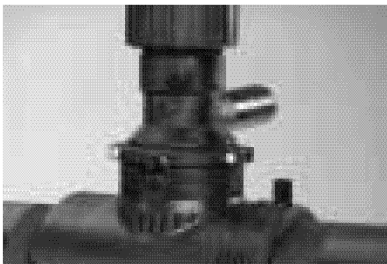
### Informacje ogólne.

Montaż obejm zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Obejmy w zakresie średnic od d63 do d160mm – w skład obejm wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet dwóch śrub. Wskaźnik dolnej części obejm musi znajdować się pomiędzy elementami mocującymi górnej części obejm.



Obejmy w zakresie średnic od d180 do d250mm - w skład obejm wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet czterech śrub.



Po założeniu obejm i dokręceniu śrub mocujących - zmontować siódło z trójnikiem-nawiertką. Ustawić w dogodnym położeniu obrotowe odejście po czym przeprowadzić operację ustalenia dokręcając śrubami przyrząd ustalający.

## Obejmy odcinające.

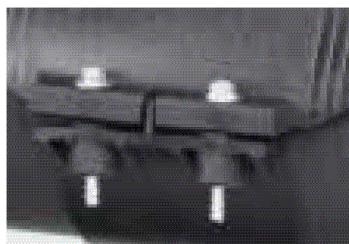


### Informacje ogólne.

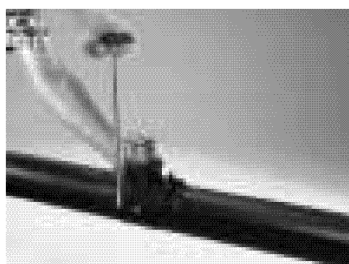
Montaż obejmy zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Należy przy tym zdjąć kołpak ochronny i zatyczki.

Obejmy w zakresie średnic od d63 do d160mm – w skład obejmy wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet dwóch śrub. Wskaźnik dolnej części obejmy musi znajdować się pomiędzy elementami mocującymi górnej części obejmy.



Obejmy w zakresie średnic od d180 do d250mm - w skład obejmy wchodzi przeznaczony do jej montażu komplet czterech śrub. Po zamontowaniu adaptora odcinającego unieruchomić go dokręcając śrubami.



### Zalecane urządzenia nawiercające.

Nawiercać i osadzać pecherze odcinające za pomocą standardowych urządzeń.

Przestawiać instrukcji obsługi producenta stosowanego urządzenia.

### Przebieg nawiercania

Po przeprowadzonym procesie zgrzewania odczekać minimalny okres czasu określony jako czas chłodzenia. Dopiero po jego upływie można przystępować do nawiercania.

Nawiercanie i osadzanie pecherzy odcinających zgodnie z wymogami producenta zastosowanych urządzeń.

## Obejma reparacyjna ELGEF Plus®.

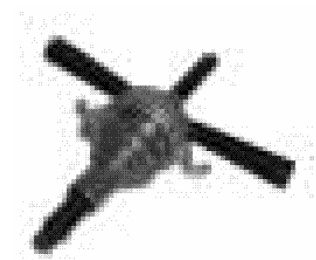
### Informacje ogólne.

Niewielkie uszkodzenia rur polietylenowych PE mogą zostać usunięte dzięki zastosowaniu obejm reparacyjnych i urządzeń nawiercających.

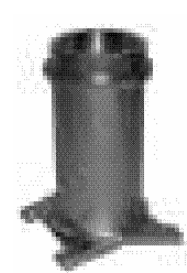
Montaż obejm zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

### Wymagane urządzenia naprawcze.

Przyrząd do nawiercania z taśmą naprężającą. (kod 799 150 015).



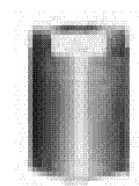
Pryzma mocująca (kod 799 150 352).



Klucz zapadkowy – grzechotka (kod 799 150 032).



Frez (kod 799 198 013 i 012).



Klemy zaokrąglające d30 do d39mm (kod 799 199 033 do 089).

## Przebieg procesu naprawy.

Oczyścić powierzchnię rury w miejscu uszkodzenia (powierzchnia zgrzewu).

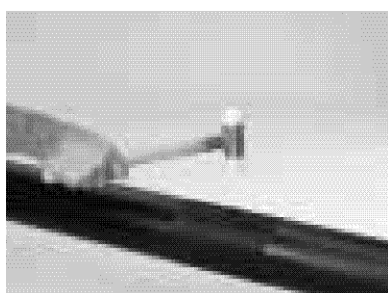


Zamocować na rurze urządzenie nawiercające.

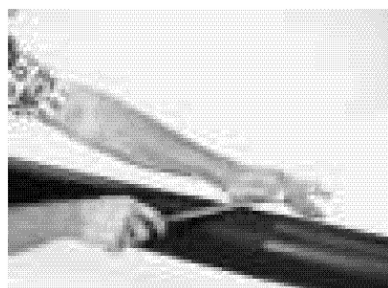
Rozwiercić rurę w miejscu uszkodzenia po czym usunąć urządzenie nawiercające.

Rury o średnicy do 63mm – frez Ø30 mm

Rury o średnicy powyżej 75 mm – frez Ø39 mm



Uderzając młotkiem wbić korki z polietylenu do momentu pokrycia się górnej płaszczyzny korka z krzywizną rury.

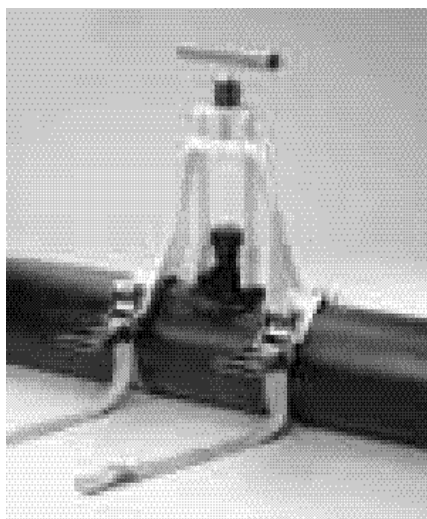


Miejsce gdzie zostały wbite korki obrobić skrobakiem ręcznym (cykliną), tak aby osiągnąć odpowiednią krzywiznę.

**Przygotowanie powierzchni zgrzewu i montaż obejmy zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.**

## Obejmy nawiercające.

Docisk Top-Load do średnic d280 mm – d315 mm



### Informacje ogólne.

Wszystkie obejmy przyłączeniowe i nawiercające o średnicach od d280mm do d315 mm montowane są w systemie Top-Load (za pomocą docisku).

Przygotowanie powierzchni zgrzewu i montaż obejm (zebranie warstwy wierzchniej, oczyszczanie itd.) zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

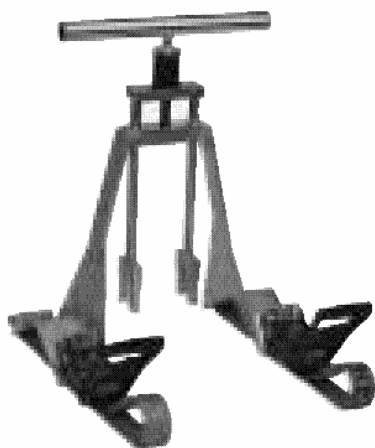
Montaż obejm zgodnie z przedstawioną poniżej szczegółową instrukcją.

Zgrzewanie zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

Nawiercanie zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.

### Wymagane do montażu oprzyrządowanie.

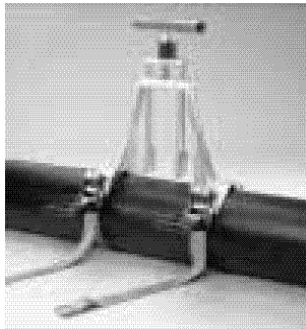
Docisk Top-Load (kod 799 350 368).



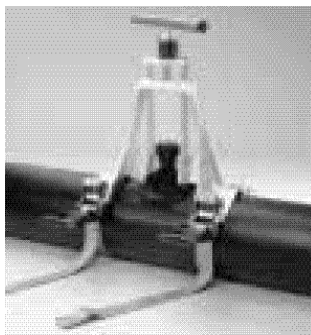


## Przebieg procesu montażu.

Przygotowanie obejmy do montażu (zebranie warstwy wierzchniej, oczyszczenie itd.) zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.



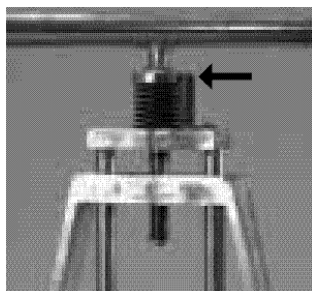
Po przygotowaniu obejmy zamocować docisk Top-Load (z pasami naprężającymi).



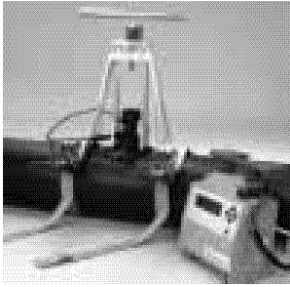
Zamontować obejmę.



Docisnąć obejmę tak aby zrównała się (była w linii) z średnicą zewnętrzną rury.



Wskaźnik (zapadka) powinien znajdować się na równi z górną częścią płytki sprężyny.



Zgrzewanie zgodnie z ogólną instrukcją montażu i obsługi.  
Po udanym zakończeniu procesu zgrzewania odczekać wymagany okres czsu (czas chłodzenia) po czym zdeinstalować docisk Top-Load.