



REMEMBER | ATCERĪETIES:

- **Use calibrated machine** | Izmantojiet kalibrētu metināšanas iekārtu
- **Before scraping the pipe, mark the scraping zone, so that after scraping the marker highlights won't be visible** | Pirms caurules skrāpēšanas atzīmējiet skrāpēšanas zonu, lai pēc skrāpēšanas marķiera līnijas nebūtu redzamas.
- **Clean the pipe and fitting only with liquids recommended by the producer** | Tīriet cauruli un veidgabalu tikai ar ražotāja ieteiktajiem tīrīšanas līdzekļiem
- **Welding can be done only by qualified operator** | Metināšanu var veikt tikai kvalificēts operators
- **Cover the entire heating coil of the fitting** | Nosedziet visu veidgabala sildīšanas spoli
- **During assembly work, it is necessary to use a centrator to ensure the stability of pipes and fitting and to eliminate stresses** | Montāžas darbu laikā nepieciešams izmantot centratoru, lai nodrošinātu cauruļu un veidgabalu stabilitāti un novērstu spriegumus



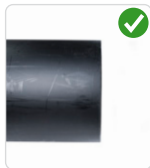
1. Measure diameter of the pipe

- Izmēriet caurules diametru



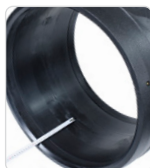
2. Choose the right fitting

- Izvēlieties atbilstošu veidgabalu



3. Cut the pipe straight

- Nogrieziet cauruli taisni



4. Measure the scraping zone

- Izmēriet skrāpēšanas zonu





5. Mark the scraping zone

- Atzīmējiet skrāpēšanas zonu



6. Remove oxidized PE surface no less than 0,2 mm thickness (chip thickness)

- Noņemiet oksidēto PE virsmu ne mazāk kā 0,2 mm biezumā (šķeldas biezums)



7. Measure again and mark the insertion depth of the fitting

- Izmēriet vēlreiz un atzīmējiet veidgabala ievietošanas dziļumu



8. Clean the pipe and the fitting, allow the liquid to evaporate completely, do not touch the prepared surface

- Notīriet cauruli un veidgabalu, ļaujiet šķīdumam pilnībā iztvaikot, nepieskarieties sagatavotajai virsmai



9. Put the pipes inside the clamps and put the fitting on the pipes

- Ievietojiet caurules metināšanas ierīcē un uzlieciet veidgabalu uz caurulēm

WARNING | BRĪDINĀJUMS:

Installation can be performed with a soft hammer | Uzstādīšanu var veikt ar mīkstu āmuru



10. Use a gap measurement gauge to check the gap between pipe and fitting. The maximum gap is 5mm*

- Izmantojiet spraugas mērierīci, lai pārbaudītu atstarpi starp cauruli un veidgabalu. Maksimālā atstarpe ir 5 mm*



11. Start welding, scanning the barcode placed on the fittings and proceed according to the requirements of the machine.**

- Sāciet metināt, noskenējiet svītrkodu uz veidgabaliem un turpiniet atbilstoši iekārtas prasībām.**



12. Minimum 1 hour after the welding process is completed, perform the pressure test according to EN 805:2002 standard

- Vismaz 1 stundu pēc metināšanas procesa pabeigšanas veiciet spiediena pārbaudi pēc EN 805:2002 standarta.

* Warning: For larger gaps, use the re-rounding tool | * Brīdinājums: Lielākām spraugām izmantojiet noapaļošanas rīku

** Warning: If an interruption of the welding process occurs (for example power failure) a repetition of the welding is permitted when the fitting is completely cooled down (to a minimum of 30°C). Please repeat the welding using full welding time. | ** Brīdinājums: ja metināšanas procesā notiek traucējums (vai, piemēram, strāvas padeves pārtraukums), metināšanas atkārtošana ir atļauta, kad veidgabals ir pilnībā atdzisis (līdz vismaz 30°C). Lūdzu, atkārtojiet metināšanu, izmantojot pilnu metināšanas laiku.