



REMEMBER | ATCERĪETIES:

- **Use the product only according to its purpose** | Lietojiet produktu tikai atbilstoši tā mērķim
- **Use calibrated machine** | Lietojiet kalibrētu iekārtu
- **Welding can be done only by qualified operator** | Metināšanu var veikt tikai kvalificēts operators
- **Clean the pipe and fitting only with liquids recommended by the producer** | Tīriet cauruli tikai ar ražotāja ieteiktajiem tīrīšanas līdzekļiem
- **The welding area has to be protected from bad weather conditions** | Metināšanas vieta jāaizsargā no nelabvēlīgu laikapstākļu ietekmes
- **Minimum distance from the end of the pipe to the fitting should be equal to pipe DN** | Minimālajam attālumam no caurules gala līdz veidgabalam jābūt vienādam ar caurules DN.
- **The saddle does not have any welding indicators, so you should rely on the information shown on the welding machine and observe the welding process** | Sedliem nav metināšanas indikatoru, tāpēc jums vajadzētu paļauties uz informāciju, kas parādīta uz metināšanas iekārtas, un rūpīgi vērot metināšanas procesu.
- **The drilling should be performed after positive pressure test (no pressure drop and no leakage)** | Urbšanu var veikt pēc pozitīva spiediena testa (nav spiediena krituma un noplūdes)
- **Follow safety regulations** | Ievērojiet drošības noteikumus



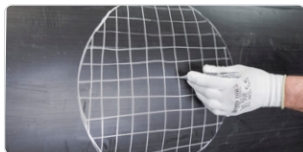
1. Pre-clean the pipe

- Veiciet caurules iepriekšēju tīrīšanu



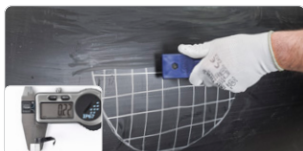
2. Measure the scraping zone. Measuring the zone, keep the product in the bag

- Izmēriet skrāpējamās virsmas. Veicot mērījumus, atstājiet produktu oriģinālajā iepakojumā.



3. Mark the scraping zone

- Atzīmējiet skrāpēšanas zonu



4. 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)





5. Place the fitting in the bag and re-measure the welding zone. Check if the entire zone is well prepared (no line has been missed)

- Novietojiet iepakoto fveidgabalu un vēlreiz izmēriet metināšanas zonu. Pārbaudiet, vai visa zona ir labi sagatavota (neviena līnija nav izlaista)



6. Unpack the product from the bag, degrease the pipe and lower welding part of the fitting with the PE pipe cleaner recommended by the manufacturer, allow the liquid to evaporate completely, do not touch the prepared surface

- Izņemiet produktu no iepakojuma, attaukojiet cauruli un zemāko veidgabala daļu ar ražotāja ieteikto PE cauruļu tīrīšanas līdzekli, ļaujiet šķidrumam pilnībā iztvaikot, nepieskarieties sagatavotajai virsmai



7. Assembly of the branch saddle

- Veiciet atzaru sedla montāžu

a. Place a branch saddle on a previously prepared place on the pipe

- Uzstādiat atzaru sedlu iepriekš sagatavotā vietā uz caurules



b. Pre-tighten the branch using the mounting belt (black) and then tighten the mounting screws with a flat wrench 13 to fasten the saddle to the pipe

- Vispirms piestipriniet atzaru, izmantojot montāžas siksnu (melnu), pēc tam ar 13. izmēra plakano atslēgu nostipriniet montāžas skrūves, lai piestiprinātu sedlu pie caurules.



c. Put the clamping tool FOXGRIP L on the saddle with installation roller N° 1

- Novietojiet FOXGRIP L montāžas ierīci uz sedla ar montāžas 1. vārpstu.



d. Install the belts with tightener with installation roller N° 2 on the clamping tool

- Uzstādiat siksnas ar spriegotāju, izmantojot uz montāžas iekārtas esošo 2. vārpstu.



e. Tighten the belts evenly from each side using tightener, make sure that the belts are placed equally at the end of the installation roller

- Vienmērīgi pievelciet jostas no abām pusēm izmantojot spriegotāju, pārļiecinieties, ka jostas ir novietotas vienmērīgi montāžas vārpsta galā

WARNING | BRĪDINĀJUMS:

Remember to put the branch saddle in previously marked spot | Atcerieties novietot atzaru iepriekš atzīmētā vietā



8. Use a gap measurement gauge to check the fit of the fitting. The maximum gap is 0,3 mm*

- Za pomocą szczelinomierza sprawdź poprawność dolegania kształtki. Maksymalna, dozwolona szczelina wynosi 0,3 mm*



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

- Wykonaj zgrzewanie, skanując kod kreskowy znajdujący się na produkcie i postępuj zgodnie z wytycznymi zgrzewarki**

WARNING | BRĪDINĀJUMS:

After the cooling time is over (1h), disassemble the clamping tool | Kad notikusi atdzišana (1 h), izjauciet montāžas ierīci



10. 1,5 hours after the welding process is finished, perform the pressure test according to EN 805:2002 standard. In order to the test, the saddle's spigot end must be plugged, for example with the blanking flange or the flanged coupling adapter. You can also perform a pressure test using the valve or the gate valve. The pressure test shall be carried out under controlled conditions, i.e. the duration of the test shall be at least 1 hour and the pressure shall be 1.5 x the maximum operating pressure (MOP) for the SDR. The drilling should be performed after positive pressure test (no pressure drop and no leakage)

- 1,5 stundas pēc metināšanas procesa pabeigšanas veiciet spiediena pārbaudi saskaņā ar EN 805:2002 standartu. Lai veiktu pārbaudi, segļu tapas galam jābūt pieslēgtam, piemēram, ar noslēdzošo atloku vai atloku savienojuma adapteri. Varat arī veikt spiediena pārbaudi, izmantojot vārstu vai aizbīdņa vārstu. Spiediena testu veic kontrolētos apstākļos, t.i., testa ilgums ir vismaz 1 stunda, un spiediens ir 1,5 reizes lielāks par maksimālo darba spiedienu (MOP) SDR. Urbšana jāveic pēc pozitīva spiediena testa (nav spiediena krituma un noplūdes)

* Warning: If the gap is greater than 0,3 mm, the belts should be tighten more tightly using the tensioner | Brīdinājums: ja atstarpe ir lielāka par 0,3 mm, jostas ir jāpievelk ciešāk, izmantojot spriegotāju

** 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. If you have any queries, please contact our technical department.

Brīdinājums: ja metināšanas procesā notiek traucējums (vai, piemēram, strāvas padeves pārtraukums), metināšanu drīkst atsākt, kad veidgabals ir pilnībā atdzisis (līdz vismaz 30°C). Lūdzu, atkārtojiet metināšanu, izmantojot pilnu metināšanas laiku. Ja jums ir kādi jautājumi, lūdzu, sazinieties ar mūsu tehnisko nodaļu.