



# INSTALLATION MANUAL

## FOR ELECTROFUSION WELDING

Uzstādīšanas instrukcija elektrometināšanai



### REMEMBER | ATCERIETIES

- **Use calibrated machine**

Izmantojiet kalibrētas iekārtas

- **Before scrapping the pipe, mark the scraping zone, so that after scraping the marker highlights won't be visible** | Pirms oksidācijas slāna noņemšanas atzīmējiet skrāpēšanas zonu, lai pēc slāņa noņemšanas markiera līnijas nebūtu redzamas.

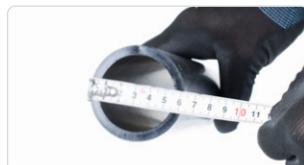
- **Clean the pipe and fitting only with liquids recommended by the producer** | Notūriet cauruli un veidgabalu tikai ar ražotāja ieteiktajiem tīrišanas līdzekļiem

- **Welding can be done only by qualified operator**

Metināšanu var veikt tikai kvalificēts darbinieks

- **Cover the entire heating coil of the fitting** | Nosedziet visu veidgabala sildīšanas spoli

- **During assembly work, it is necessary to use a centrorator to ensure the stability of pipes and fitting and to eliminate stresses** | Montāžas darbu laikā nepieciešams izmantot centroru, lai nodrošinātu caurūļu 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)

- Nonemiet oksidēto PE virsmu ne mazāk kā 0,2 mm biezumā (skaidas biezums)



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

- Izmēriet vēlreiz un atzīmējiet veidgabala ieviešanas dzīlumu



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

- Notiriet cauruli un veidgabalu, ļaujet šķidrumam pilnībā iztvaikot, nespēkarieties sagatavotajai virsmai



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

- Levietojet caurules metināšanas ierīcē un ievietojet veidgabalu



## 10. 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.\*



## 11. 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: 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 atlauta, kad veidgabals ir pilnībā atdzīsis (līdz vismaz 30°C). Lūdzu, atkārtojet metināšanu, izmantojot pilnu metināšanas laiku.