



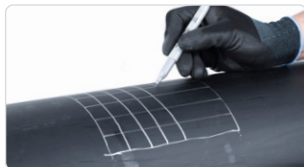
REMEMBER | ATCĒRIETIES:

- **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 atzīmētās līnijas nebūtu redzamas
- **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 un veidgabalu tikai ar ražotāja ieteiktajiem tīrīšanas līdzekļiem



1. Measure the scraping zone

- Izmēriet skrāpēšanas zonu



2. Mark the scraping zone

- Atzīmējiet skrāpēšanas zonu



3. 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)



4. Mark the welding zone

- Atzīmējiet metināšanas zonu



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

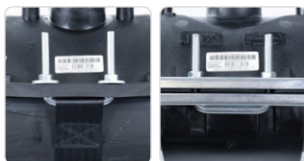
- Notīriet cauruli un veidgabalu, ļaujiet šķidrumam pilnībā iztvaikot, nepieskarieties sagatavotajai virsmai





6. Install the fitting

- Novietojiet veidgabalu



7. Screw in the clamp tighten evenly to stop

- Vienmērigi pievelciet stiprinājuma skrūves, līdz tās atduras



8. 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.*



9. 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 testu pēc EN 805:2002 standarta.



10. Drill after positive pressure test (no pressure drop and no leakage)

- Urbšanu var veikt pēc pozitīva spiediena testa (nav spiediena krituma un noplūdes)



11. Drill using the dedicated wrench, without using the extension. A complete round of drilling/opening/closing is 61 full turns

- Urbiet, izmantojot speciālo uzgriežņu atslēgu, neizmantojot pagarinājumu. Viens pilns urbšanas/atvēršanas/aizvēršanas cikls ir 61 pilns pagrieziens.



12. Install the appropriate FOX extension putting it on the pivot valve and securing it with the pin

- Uzstādiet atbilstošo FOX pagarinājumu, uzliekot to uz pagrieziņa vārsta un nostiprinot ar tapu

REMEMBER | ATCERĪETIES:

Carry out installation operations on the outlet after completion of the welding process | Veiciet montāžas darbus pie atveres tikai pēc metināšanas procesa pabeigšanas

* 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.

Bridinājums: 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.

