



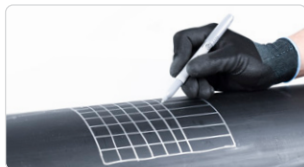
REMEMBER | ATCERĪTIETIS:

- **Use calibrated machine** | Izmantojiet kalibrētu 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 quali ied 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



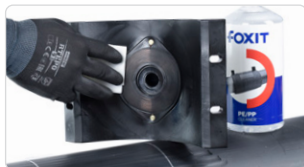
3. Remove oxidized PE surface no less than 0,2 mm thickness (chip thickness)

- Noņemiet oksidēto PE virsmu ne mazāk kā 0,2 mm biezumā (skaidas biežums)



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

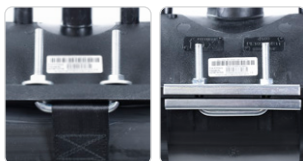
- Notīriet cauruli un veidgabalu, ļaujiet šķidrumam pilnībā iztvaikot, nepieskarieties sagatavotajai virsmai





6. Install the fitting

- Novietojiet veidgabalu



7. Screws in the clamp tighten evenly to stop

- Vienmērīgi pievelciet stiprinājuma skrūves, līdz atdurei



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)

- Urbiet tikai pēc pozitīva spiediena testa (nav spiediena krituma un noplūdes)



11a. Branch saddle: Insert the protection pipe into the outlet, proceed with drilling

- Sedlu atzars: ievietojiet aizsargcauruli atverē, turpiniet urbšanu



11b. Tapping Tee: Open the plug, insert the hexagonal wrench, size 12 or 17 into the cutter. Measure the drilling depth according to the label**, then drill. After properly drilling, withdraw the cutter until resistance and put the plug.

- Sedlu atzars ar vārstu: atveriet aizbāzni, ievietojiet grieznī seškantes uzgriežņu atslēgu 12. vai 17. izmērā. Izmēriet urbšanas dziļumu saskaņā ar etiķeti**, tad urbiet. Pēc pareizas urbšanas izņemiet griezni līdz pretestībai un ielieciet aizbāzni.

** on unlabeled products, drill until the drilling torque drops significantly | uzlīmju neesamības gadījumā, urbiet līdz urbšanas griezes moments ievērojami samazinās.

REMEMBER | ATCERIETIES:

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.