

- ▶ Монтаж трубы должен осуществляться при температуре не менее 10°C.
- ▶ Бухты труб, хранившиеся или транспортировавшиеся при температуре ниже 0°C, должны быть выдержаны перед раскаткой в течении 24 часов при температуре не менее 10°C.
- ▶ Необходимо монтировать трубу с защитными экранами в местах прямого воздействия ультрафиолетовых лучей.
- ▶ При скрытой прокладке трубопроводов следует предусматривать люки в местах расположения разборных соединений.
- ▶ Трубопроводы в местах пересечения перекрытий, внутренних стен и перегородок следует прокладывать в гильзах.
- ▶ Резьбовые соединения труб и соединительных деталей следует выполнять вручную или с использованием ключей с регулируемым моментом.
- ▶ При монтаже обжимными или пресс-фитингами необходимо снять внутреннюю фаску трубы. При сварном соединении снимать фаску не нужно.
- ▶ Трубы диаметром 16 и 20 мм необходимо изгибать с помощью кондуктора. Для изгибания труб диаметром 26 и 32 мм используется реечный трубогиб, который значительно облегчает изгибание трубы.



Для получения качественного долговечного соединения обязательно следуйте инструкции!



1

На подготовленном к сварке торце трубы отмечаем на расстоянии равном глубине посадочного гнезда фитинга плюс 2 мм.



2

Отрезаем кусок трубы при помощи специальных ножниц строго перпендикулярно оси трубы.



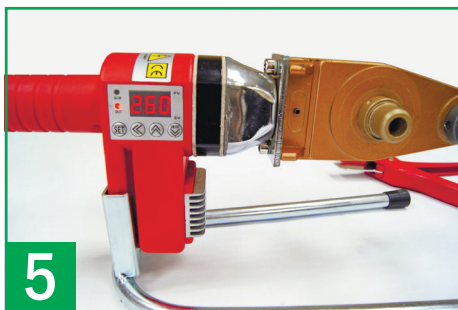
3

Производим калибровку трубы без зачистки слоёв.



4

Обезжириваем и очищаем от возможных загрязнений свариваемые поверхности. Для этого удобно использовать спиртовые одноразовые салфетки.



5

Установим регулятор утюга на 260°C. Только при этой температуре можно надёжно спаять полипропилен.



6

Одновременно нагреем фитинг и трубу на двухсторонней насадке требуемое кол-во времени (см. таблицу режимов сварки). Рекомендуем использовать профессиональные тефлоновые насадки.



7

Аккуратно, с небольшим усилием вводим трубу в гнездо фитинга строго соосно, без перекосов. Делать это необходимо не дольше времени сварки. Не допускается углублять трубу в гнездо фитинга.

Время, с	Диаметр труб, мм				Таблица режимов сварки
	Ø16	Ø20	Ø26	Ø32	
Время нагрева	7 с	9 с	9 с	11 с	
Время сварки	не более 4-х с		не более 6-ти с		
Время остывания	120 с		220 с		

Для получения качественного долговечного соединения обязательно следуйте инструкции!