

Установка

Необходимые инструменты:

- Труборез
- Мерная лента
- Станок для обдирки или ручная цикля
- Средство для очистки пластмассы
- Безворсовая, бесцветная и чистая ткань
- Мерная рейка
- Несмываемый маркер
- Источник электропитания 230V переменного тока
- Сварочный аппарат для сварки соединительных муфт WAVIDUO (DUO 315)
- Хомут для трубы при необходимости



ВНИМАНИЕ – Неправильное соединение трубы

Недостаточная степень подготовки и несоблюдение инструкций по монтажу могут привести к неправильному соединению трубы. Данные условия могут повлиять на работоспособность и срок службы системы и соединения. Необходимо следовать инструкциям, приведенным в руководстве по установке, данным в "Техническом справочнике для систем Wavin Quick Stream" и инструкции по эксплуатации сварочного аппарата.

Концы труб должны быть аккуратно обрезаны. Необходимо вставить концы труб до пометок на трубах. Несоблюдение инструкций при сварке может привести к перегреву соединения во время процесса сварки, а в крайнем случае может привести к пожару.

Примечание: **Запрещается проводить процесс сварки соединительной муфты WAVIDUO дважды. Неправильное соединение трубы следует обрезать, а муфту заменить.**

Процесс установки

1

Очистите трубу по кругу, обрежьте с помощью трубореза и снимите заусенцы с краев. Обрежьте внешние края труб.

2

Необходимо проверить оплавленные концы с помощью мерной ленты до и после очистки. **Необходимо следовать стандартам и нормам (EN 12666-1). См. Таблицу 1.**

3

Необходимо измерить длину соединительной муфты с помощью мерной рейки для определения глубины очистки. **При подсчете глубины очистки необходимо пользоваться следующей формулой: (длина муфты / 2) + 10 мм.** При использовании пары трения скольжения или ремонтной муфты глубина очистки равна длине муфты. Следует удалить центральный стопор с помощью ножа.



4

Необходимо измерить участок, который необходимо очистить, с помощью мерной рейки и отметить его водостойким маркером.



5

Очистите трубу с помощью станка для обдирки или ручкой цикли, зайдя за отметку. **Запрещается использовать шлифовальную бумагу.** Необходимо убедиться в том, что вся поверхность была очищена в достаточной степени. Минимальная толщина очищаемого слоя: 0.2 мм. **См Таблицу 1**



6

Очистите готовый участок с помощью чистящего средства для пластмассы, используя чистую, безворсовую и бесцветную ткань.



7

Необходимо всегда помечать глубину вставки с помощью несмываемого маркера. **При расчете глубины вставки необходимо использовать следующую формулу: (длина муфты / 2).** **См. ВНИМАНИЕ Неправильное соединение трубы!**



8

Очистите внутреннюю поверхность места электродуговой сварки муфты с помощью чистящего средства, используя при этом чистую, безворсовую и бесцветную ткань. Очищать следует круговыми движениями. После очистки необходимо дать чистящему средству испариться.



9

Маркировка позволит полностью контролировать процесс вставки трубы и движения трубы и креплений во время процесса сварки. **См. ВНИМАНИЕ Неправильное соединение трубы!**



10

Необходимо убедиться в отсутствии больших нагрузок при установке. Необходимо закрепить трубу и приваренную муфту, чтобы избежать смещения. При необходимости следует использовать хомуты для трубы для закрепления системы.

11

Необходимо следовать инструкциям на экране сварочного аппарата. Необходимо следить за процессом сварки. Запрещается прикасаться к муфте во время процесса сварки и во время охлаждения! Вызывает ожоги!



12



Во время и после сварки необходимо проверить сообщение на экране сварочного аппарата. При успешном окончании сварки необходимо убрать сварочные кабели. Необходимо проверить указатели сварки на муфте. Оба индикатора должны быть видны. Если индикаторы не видны, необходимо срезать муфту и установить новую. **Запрещается сваривать поврежденные муфты дважды! См. ВНИМАНИЕ Неправильное соединение трубы!**

13

Необходимо убедиться в отсутствии больших нагрузок при установке. Необходимо закрепить трубу и приваренную муфту, чтобы избежать смещения, с помощью хомутов и удерживать в таком состоянии до охлаждения.



Таблица 1

Диаметр Ø	d40	d50	d56	d63	d75	d90	d110	d125	d160	d200	d250	d315
Мин./Ø трубы [мм]	39.6	49.6	55.6	62.6	74.6	89.6	109.6	124.6	159.6	199.6	249.6	314.6
Время охлаждения [мин]	10	10	10	10	15	15	15	15	15	20	20	20

Минимальное уменьшение толщины стенки при очистке – 0,2 мм

Общая информация

При повышенной влажности и низких температурах необходимо принять особые меры для того, чтобы создать сухое и теплое рабочее место. При установке системы максимально допустимый диапазон температур от -10°C до +40°C.