

## Инструкция по монтажу электросварных фитингов ALLURE

### Шаг 1

1. Убедитесь, что концы трубы гладкие и прямые. Очистите концы трубы от загрязнений сухой тряпкой или салфеткой.

**ЕСЛИ** концы труб или деталей окажутся загрязненными смазкой, маслом или другими жирами, **ТО** их обезжиривают с помощью спирта (СП 42-103-2003 п. 6.54). Не используйте ацетон или денатурированный спирт!!!

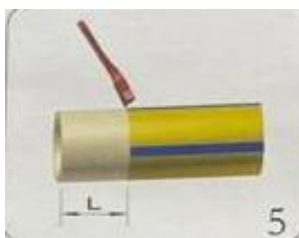
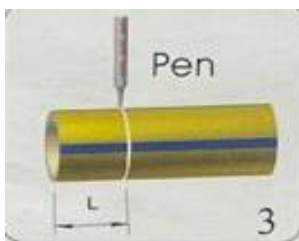
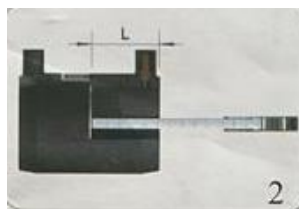
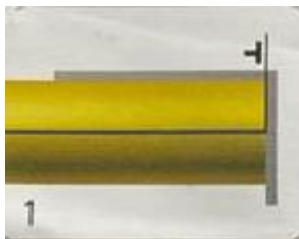
2. Отмерьте глубину проникновения трубы в фитинг. Данная длина определяется как половина длины соединительной муфты.

3. Отметьте на трубе указанную выше длину (длину вставки).

4. Не прикасайтесь руками к очищенным и сухим трубам и фитингам в герметичной упаковке. Фитинги в герметичной упаковке обезжириванию допускается не подвергать (СП 42-103-2003 п. 6.70).

### Шаг 2

5. Удалите оксидный слой труб (на 0,5 длины и на глубину 0,1-0,2 мм), удалите заусенцы на конце трубы.



## Инструкция по монтажу электросварных фитингов ALLURE

6. Вставьте концы труб в электросварной фитинг и остановитесь на отметке длины, затем проверьте соответствие размера.

7. Зафиксируйте трубу и фитинг на одной оси, не перемещайте во время сварки.

### Шаг 3

8. Надежно вставьте наконечники сварочного аппарата в клеммы фитингов.

9. С помощью сканирующего устройства считайте штрих-код на фитинге или введите параметры сварки вручную.

10. Проверьте параметры сварки, выдаваемые сварочным аппаратом, такие как: производитель, напряжение, время нагрева и охлаждения.

### Шаг 4

11. Нажмите кнопку «Пуск», чтобы начать сварку, не перемещайте наконечники во время сварки.

12. Проверьте и убедитесь, выступили ли индикаторы сварки (высота индикатора сварки зависит от зазора между трубой и фитингом).

