



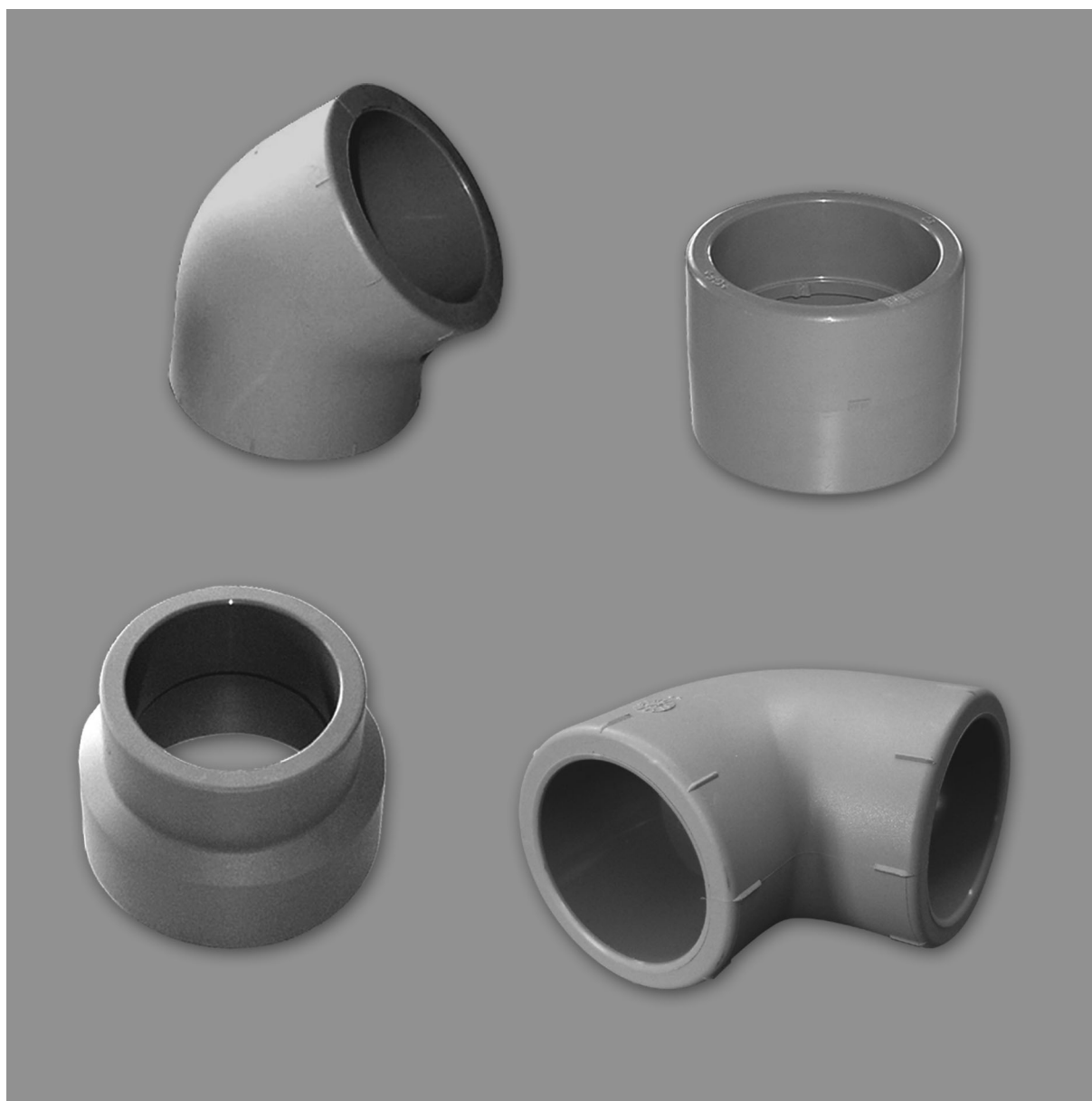
FLEXALEN

PRE-INSULATED PIPES SINCE 1981

INTRUKCJA MONTAŻU

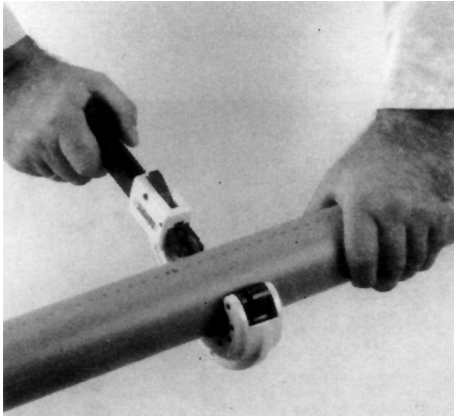
POLIFUZJA TERMICZNA ZŁĄCZEK ZGRZEWANYCH MUFOWO

FLEXALEN – System rurociągów do sieci zewnętrznych (Polibutylen - szary)



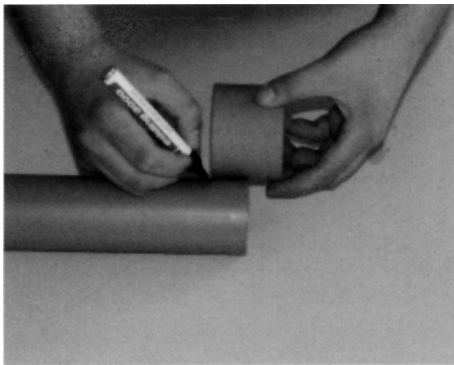
**FLEXALEN**

PRE-INSULATED PIPES SINCE 1981



1. ODCINANIE RURY PRZEWODOWEJ

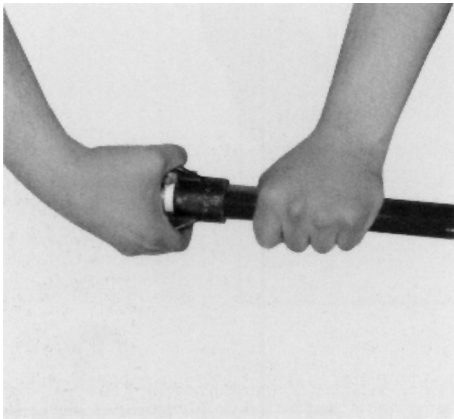
- Rurę obciąć pod kątem prostym za pomocą obcinaka do rur.
- Stosować obcinak do rur z tworzywa sztucznego!
- Nie ścinać krawędzi końców rur.



2. ZAZNACZANIE GŁĘBOKOŚCI WŁOŻENIA

- Zaznaczyć głębokość włożenia na rurze. Głębokość włożenia zaznaczona jest na złączkach.

Nie stosować do zaznaczania kredek!



3. SKROBANIE KOŃCÓWEK RUR

- Za pomocą skrobaka „obrać” rury aż do zaznaczonej głębokości wkładania.



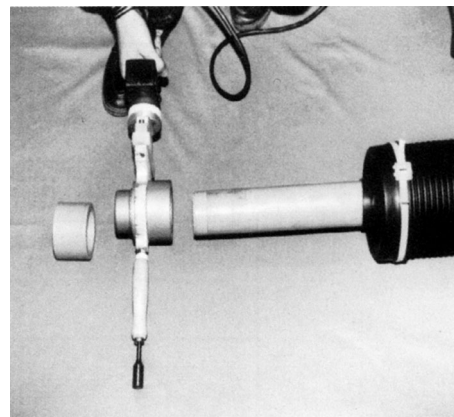
4. CZYSZCZENIE KOŃCÓWEK RUR I ZŁĄCZEK MUFOWYCH

- Końce rur i złączki mufowe muszą być czyste, wolne od olejów i tłuszczu. Polecamy zastosowanie: Tangit KS – środka do czyszczenia tworzyw sztucznych.
- W razie potrzeby ponownie zaznaczyć na rurze głębokość jej wsunięcia.
- Również trzpień grzejny i tuleja grzewcza zgrzewarki muszą zostać wyczyszczone za pomocą suchej, czystej ściereczki.



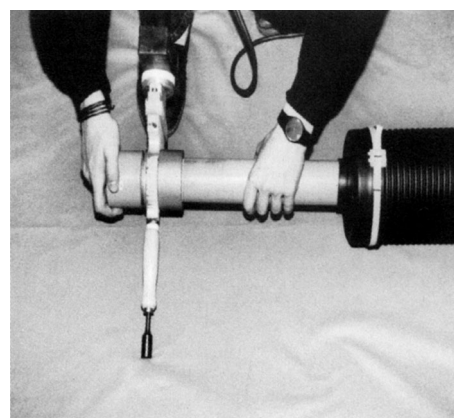
5. PRZYGOTOWANIE ZGRZEWANIA

- Zgrzewarkę, rurę i złączkę ustawić we właściwej pozycji.



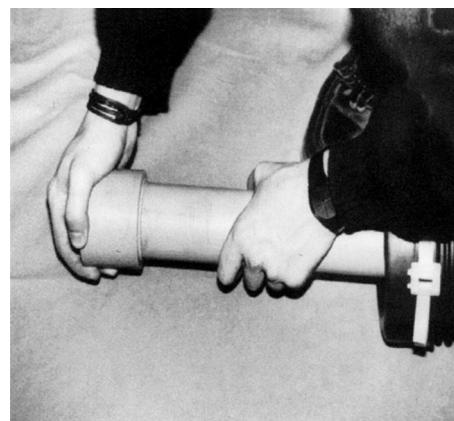
6. NAGRZEWANIE KOŃCOW RUR I ZŁĄCZEK

- Aby nagrzać rurę i złączkę należy szybko i bez przekręcania nasadzić je na pierścieniu grzejnej zgrzewarki (rurę wsunąć tylko do zaznaczonej głębokości zgrzewania).
- Czas nagrzewania zaczyna się dopiero po całkowitym wsunięciu części, które mają zostać połączone zgrzewami.



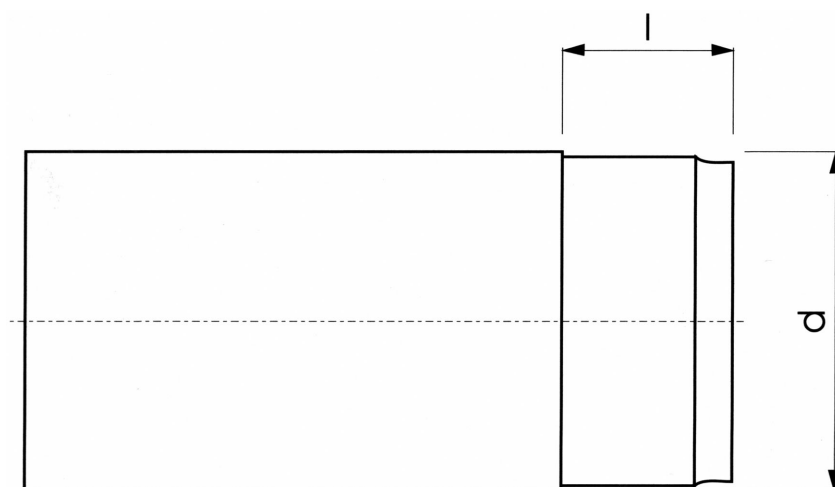
7. ŁĄCZENIE

- Po upływie czasu nagrzewania rurę i złączkę należy wyjąć szybko i bez przekręcania z pierścieni grzejnych zgrzewarki i włożyć jedno w drugie tak głęboko, aż garb spawalniczy na rurze dosięgnie krawędzi złączki mufowej.
- W pierwszych 5 sekundach można minimalnie wyrównać rurę i złączkę.
- Następnie trzymać nieruchomo rurę złączoną ze złączką. Należy bezwzględnie przestrzegać czasu chłodzenia.





Wymiary AD [mm]	Długość skorupy [mm]	Czas nagrzewania [s]	Min. czas chłodzenia [min]
16	15	5	2
20	15	6	2
25	18	6	2
32	20	10	4
40	22	14	4
50	25	18	4
63	28	22	6
75	31	26	6
90	36	30	6
110	42	35	10



TEMPERATURA POWIERZCHNI ZGRZEWANEJ: 260 - 270°C
DOPUSZCZALNA TEMPERATURA ZEWNĘTRZNA +0°C do +35°C

WSKAZÓWKA: Niniejsza instrukcja dotyczy procesu zgrzewania ze sobą rur wykonanych z polibutyleniu oraz łączenia ich ze złączkami mufowymi z polibutyleniu za pomocą polifuzji termicznej. Prace związane ze spawaniem rur polibutylenowych oraz elementów rurociągów winny być wykonywane przez osoby dysponujące odpowiednim wykształceniem (zgodnie z instrukcją DVS [Niemieckiego Stowarzyszenia Spawaczy] 2207) w zakresie tego rodzaju procesów spawalniczych. Zastosowane urządzenia muszą być zgodne z wytycznymi DVS (DVS 2203, część 1/2. Oprócz tego należy unikać błędów w spawaniu, opisanych w wytycznych DVS (DVS 2202 część 1), szczególną uwagę należy przy tym zwrócić na przestrzeganie maksymalnych dopuszczalnych odchyień kątowych.