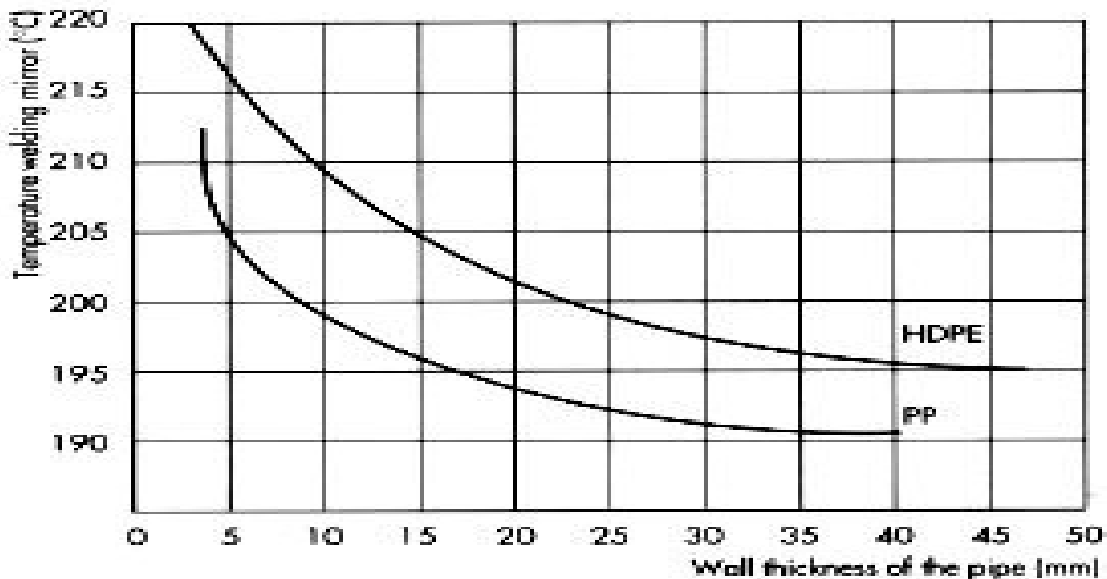


Инструкция за монтаж чрез муфво полифузионно заваряване на PE100

- 1 Фитингът и края на тръба се почистват механично и с помощта на воден разтвор на денатуриран спирт.
- 2 Фитингът се нагрява чрез притискане преди началото на нагряването на тръбата в продължение на t_f секунди
- 3 След изтичане на t_f се вкарва тръбата във найкрайника и заедно с фитинга се нагряват още t_r секунди
- 4 Температурата, на която се установява нагревателя се взема по приложената диаграма в зависимост от дебелината на стената на тръбата (SDR).
- 5 Диаграмата за температурата е валидна за температура на околната среда +15 до +25°C.
При други температури се извършва съответна корекция в една от двете посоки.
При всички случаи не следва да се извършват заварки извън температурен диапазон 0 до +35°C
- 6 Дълбочината на проникване (т.е. на заварката) е посочена в БДС EN 12201-3, стр.26
- 7 На практика трябва да се получи стопилка със сечение поне 1 mm.

Dn mm (Ф тръба)	Фитинг SDR 7.4	Тръба SDR 17		Тръба SDR 11	
	t_f сек	t_r сек	Тобщо сек	t_r сек	Тобщо сек
20	25	30	55	40	65
25	30	35	65	50	80
32	40	45	85	60	100
40	50	55	105	70	120
50	65	70	135	90	155
63	90	100	190	130	220
75	120	130	250	160	280
90	145	190	335	210	355
110	180	240	420	270	450



- ⊗ Одно полезно практическо правило е нагряването на тръбата да започне след като фитингът влезе до половината от дължината на мъжкия нагревателен елемент, при оказан непрекъснат натиск върху него.
- ⊗⊗ При използване на фитинги и тръби с други дебелини или от PE80 тези стойности няма да са актуални.
- ⊗⊗⊗ Препоръчва се притискането за размери Ф90 и Ф110 да се извършва на специална заваръчна машина.