



### REMEMBER | PAMIĘTAJ | ЗАПОМНИ:

- **The valve can be butt-welded or electrofusion welded. In the case of butt welding, proceed in accordance with the generally accepted rules for butt welding. In case of electrofusion welding, proceed according to points 2 to 9.** | Zawór może być zgrzany doczołowo lub elektrooporowo. W przypadku zgrzewania doczołowego postępuj zgodnie z ogólnie przyjętymi zasadami zgrzewania doczołowego. W przypadku zgrzewania elektrooporowego postępuj zgodnie z zasadami zawartymi w punktach od 2 do 9. | Кран шаровый может быть сварен стыковым и электромуфтовым способами. В случае стыковой (спигот) сварки действуйте с соответствии с общепринятыми правилами стыковой сварки. В случае электросварного метода, соблюдайте правила, описанные в пунктах 2 – 9.
- **Use calibrated machine** | Używaj skalibrowanej zgrzewarki | Используйте калиброванный (проверенный) аппарат для сварки.
- **Before scrapping the pipe, mark the scraping zone, so that after scraping the marker highlights won't be visible** | Przed skrobaniem rury, zakresł markerem skrobaną powierzchnię, tak aby po wyczyszczeniu nie były widoczne ślady markera | Перед очисткой трубы чистящим средством, выделите маркером зону очистки верхнего слоя трубы и убедитесь, что после очистки следов от маркера не осталось
- **Welding can be done only by qualified operator** | Zgrzewanie może przeprowadzić tylko wykwalifikowany operator | Сварка должна выполняться только только квалифицированным оператором.
- **Clean the pipe and fitting only with liquids recommended by the producer** | Czyść rurę i kształtkę tylko płynami zalecanymi przez producenta | Для очистки трубы и фитингов используйте только жидкость, рекомендованную производителем.



#### 1. Remove the protection cap

- Usuń zaślepkę ochronną
- Снимите защитную заглушку



#### 2. Choose the right fitting

- Dobierz właściwą kształtkę
- Выберите подходящий фитинг



#### 3. Measure the scraping zone

- Odmierz powierzchnię skrobania
- Измерьте очищаемую поверхность



#### 4. Mark the scraping zone

- Zaznacz powierzchnię skrobania
- Отметьте очищаемую поверхность



#### 5. Remove oxidized PE surface no less than 0,2 mm thickness (chip thickness)

- Usuń utlenioną warstwę polietylenu o grubości minimum 0,2 mm (grubość wióra)
- Удалите окисленный слой полиэтилена толщиной не менее 0,2 мм (толщина стружки)



#### 6. Mark the welding zone

- Obrysuj ponownie w miejscu zgrzewania
- Снова отметьте зону сварки



#### 7. Clean the pipe and the fitting, allow the liquid to evaporate completely, do not touch the prepared surface

- Odtłuś rurę i kształtkę, zaczekaj do całkowitego odparowania, nie dotykaj przygotowanej powierzchni
- Очистите трубу и фитинг и подождите пока жидкость испарится полностью, не трогайте подготовленной поверхности



#### 8. Instal the fitting

- Zamontuj kształtkę
- Установите фитинг



#### 9. Start welding, scanning the barcode placed on the fittings and proceed according to the requirements of the machine.\*

- Wykonaj zgrzewanie, skanując kod kreskowy znajdujący się na produkcie i postępuj zgodnie z wytycznymi zgrzewarki\*
- Выполните сварку, отсканировав штрихкод на изделии и следуя указаниям сварочного аппарата\*



#### 10. The jointing of the appropriate valve extension with the valve is possible when the cooling time of all welded parts is over

- Połączenie odpowiedniej kolumny z zaworem jest możliwe po upływie pełnego czasu chłodzenia wszystkich zgrzewanych elementów
- Соединение соответствующего телескопического штока с шаровым краном возможно по истечении времени остывания всех приваренных деталей.



#### 11. The valve should be closed in a clockwise direction

- Zamykanie zaworu należy przeprowadzić zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara
- Кран должен быть закрыт по часовой стрелке

#### NOTES | UWAGI | ЗАМЕТКИ:

- **The valve's expected life is 50 years** | Przewidywany okres użytkowania zaworu to 50 lat | Ожидаемый срок эксплуатации крана 50 лет
- **Valves are not repairable** | Zaworów nie remontuje się | Краны не ремонтируются
- **The operating temperature range is -5 to +40°C** | Zakres temperatury pracy zaworu to od -5 do +40°C | Диапазон рабочих температур клапана от -5 до +40°C
- **The valves are recyclable** | Zawory podlegają recyngingowi | Краны пригодны для вторичной переработки
- **Valves are corrosion resistant** | Zawory są odporne na korozję | Краны устойчивы к коррозии.

\* Warning: If an interruption of the welding process occurs (for example power failure) a repetition of the welding is permitted when the fitting is completely cooled down (to a minimum of 30°C). Please repeat the welding using full welding time.

Uwaga: Jeżeli nastąpiło przerwanie procesu zgrzewania (np. na skutek awarii zasilania) dopuszczalne jest powtórzenie zgrzewania po całkowitym wychłodzeniu kształtki (do temperatury minimum 30°C) z zachowaniem pełnego czasu zgrzewania.

Внимание: Если процесс сварки был прерван (например, из-за сбоя питания), допустимо повторить сварку после полного охлаждения фитинга (до температуры не ниже 30 °С). Пожалуйста, повторите полное время сварки.

