

Instrukcja montażu odgałęzień elektrooporowych
i trójników siodłowych

Инструкция монтажа отводов седловых
и седловидных тройников с фрезой



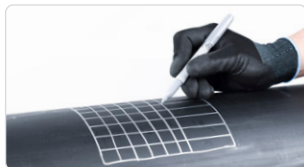
REMEMBER | PAMIĘTAJ | ЗАПОМНИ:

- **Use calibrated machine** | Używaj skalibrowanej zgrzewarki | Используйте откалиброванный (проверенный) аппарат для сварки.
- **Before scraping 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 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. Measure the scraping zone

- Odmierz powierzchnię skrobania
- Измерьте очищаемую поверхность



2. Mark the scraping zone

- Zaznacz powierzchnię skrobania
- Отметьте очищаемую поверхность



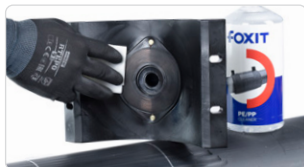
3. Remove oxidized PE surface no less than 0,2 mm thickness (chip thickness)

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



4. Mark the welding zone

- Obrysuj ponownie w miejscu zgrzewania
- Снова отметьте зону сварки



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

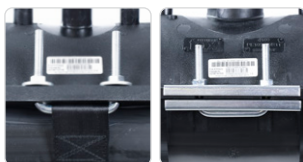
- Odtłuść rurę i kształtkę, zaczekaj do całkowitego odparowania, nie dotykaj przygotowanej powierzchni
- Очистите трубу и фитинг и подождите пока жидкость испарится полностью, не трогайте подготовленной поверхности





6. Instal the fitting

- Zamontuj kształtkę
- Установите фитинг



7. Screws in the clamp tighten evenly to stop

- Śruby montażowe w obrotach dokręć równomiernie do oporu
- Равномерно затяните крепежные винты в зажиме до упора



8. 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.*



9. Minimum 1 hour after the welding process is completed, perform the pressure test according to EN 805:2002 standard

- Po upływie minimum 1h od zakończenia procesu zgrzewania przeprowadź próbę ciśnieniową zgodnie z normą EN 805:2002
- Не менее чем через час после окончания процесса сварки, проведите испытание давлением в соответствии со стандартом EN 805:2002



10. Drill after positive pressure test (no pressure drop and no leakage)

- Odwieranie wykonaj dopiero po pozytywnym zakończeniu próby ciśnieniowej (brak spadku ciśnienia oraz brak wycieku)
- Начинаяте бурение только после успешно проведенного испытания давлением (отсутствие падения давления и/или утечки)



11a. Branch saddle: Insert the protection pipe into the outlet, proceed with drilling

- Odgałęzienie siedłowe: Włóż rurę osłonową w odejście, przeprowadź nawiercanie
- Отвод седловый: Вставьте защитную трубу в стыковую часть и начните бурение



11b. Tapping Tee: Open the plug, insert the hexagonal wrench, size 12 or 17 into the cutter. Measure the drilling depth according to the label**, then drill. After properly drilling, withdraw the cutter until resistance and put the plug.

- Trójnik siedłowy: Odkręć korek i włóż klucz (sześciokątny, rozmiar 12 lub 17) do nawiertki. Odmierz głębokość odwierania wg etykiety**, a następnie przeprowadź nawiercanie. Po prawidłowo przeprowadzonym nawiercaniu wycofaj nawiertkę do oporu i dokręć korek
- Седловидный тройник с фрезой: Выкрутите заглушку и вставьте ключ (шестигранный, размером 12 или 17) в резьбовое отверстие. Измерьте глубину сверления согласно этикетке**, затем просверлите. После правильного сверления вытащите фрезу до упора и затяните заглушку

** on unlabeled products, drill until the drilling torque drops significantly | w produktach bez etykiety odwieraj do momentu wyraźnego spadku momentu obrotowego nawiercania | Изделия без этикетки/маркировки: сверлите до значительного снижения крутящего момента.

REMEMBER | ПАМ'ЯТАЙ | ЗАПОМНИ:
Carry out installation operations on the outlet after completion of the welding process | Prace montażowe na odejściu wykonaj dopiero po zakończeniu procesu zgrzewania | Начинаяте процесс монтажа на стыковой части только после окончания процесса сварки.

* 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 °C). Пожалуйста, повторите полное время сварки.