

### INSTRUKCJA OBSŁUGI KSZTAŁEK ELEKTROOPOROWYCH

1. Upewnij się, że rury, które będziesz zgrzewać są proste.
2. Zeskrob z powierzchni rury lub bosego końca kształtki doczołowej utlenioną warstwę PE. Powinna być ona zdjęta na całej długości powierzchni zgrzewanej, plus jeden centymetr.
3. Oczyszcz zeskrobaną powierzchnię rury i kształtki odpowiednim środkiem do odtłuszczenia za pomocą miękkiej ściereczki lub sprayu. Poczekaj do całkowitego wyschnięcia..
4. Włóż rurę lub kształtkę doczołową w gniazdo kształtki elektrooporowej.
5. Podłącz kable zgrzewające do gniazd kształtki elektrooporowej. Zeskanuj za pomocą pióra świetlnego umieszczony na kształtce kod kreskowy, lub wprowadź ręcznie parametry zgrzewu. Sprawdź, czy ustawienia są poprawne.
6. W czasie procesu zgrzewania oraz w czasie chłodzenia unikaj obciążeń działających na zgrzewaną powierzchnię.
7. Po zakończeniu procesu zgrzewania odczekaj pełny czas chłodzenia (c.t.) podany na kodzie kreskowym.
8. Po odczekaniu zadanego czasu chłodzenia możesz przeprowadzić próbę ciśnieniową.

#### Uwaga:

Wprowadzając ręcznie czasy zgrzewania i napięcie dobrze przeczytaj zadane przez producenta wartości. W czasie procesu zgrzewania zachowaj bezpieczną odległość.

Firma Polymedium sp. z o.o. nie bierze odpowiedzialności za ewentualne wypadki związane z nieprzestrzeganiem przepisów BHP.



**X000** - kod produktu  
**00V** - napięcie zgrzewania  
**000s** - czas zgrzewania  
**c.t. 00 min** - czas chłodzenia

Parametry zgrzewu

Czas chłodzenia (c.t.)		Minuty	Czas do próby ciś. <6 bar	Czas do próby ciś. <20 bar
∅	Minuty		Minuty	
mm	gwint			
20-50	1/2"-11/2"	10	20 + (c.t.)	60 + (c.t.)
63-75	2"-21/2"	15	30 + (c.t.)	90 + (c.t.)
90-200	3"-6"	20	40 + (c.t.)	120 + (c.t.)
225-400	8"-16"	40	60 + (c.t.)	180 + (c.t.)
450-630	18"-24"	60	80 + (c.t.)	200 + (c.t.)

### INSTRUKCJA OBSŁUGI KSZTAŁEK ELEKTROOPOROWYCH

1. Upewnij się, że rury, które będziesz zgrzewać są proste.
2. Zeskrob z powierzchni rury lub bosego końca kształtki doczołowej utlenioną warstwę PE. Powinna być ona zdjęta na całej długości powierzchni zgrzewanej, plus jeden centymetr.
3. Oczyszcz zeskrobaną powierzchnię rury i kształtki odpowiednim środkiem do odtłuszczenia za pomocą miękkiej ściereczki lub sprayu. Poczekaj do całkowitego wyschnięcia..
4. Włóż rurę lub kształtkę doczołową w gniazdo kształtki elektrooporowej.
5. Podłącz kable zgrzewające do gniazd kształtki elektrooporowej. Zeskanuj za pomocą pióra świetlnego umieszczony na kształtce kod kreskowy, lub wprowadź ręcznie parametry zgrzewu. Sprawdź, czy ustawienia są poprawne.
6. W czasie procesu zgrzewania oraz w czasie chłodzenia unikaj obciążeń działających na zgrzewaną powierzchnię.
7. Po zakończeniu procesu zgrzewania odczekaj pełny czas chłodzenia (c.t.) podany na kodzie kreskowym.
8. Po odczekaniu zadanego czasu chłodzenia możesz przeprowadzić próbę ciśnieniową.

#### Uwaga:

Wprowadzając ręcznie czasy zgrzewania i napięcie dobrze przeczytaj zadane przez producenta wartości. W czasie procesu zgrzewania zachowaj bezpieczną odległość.

Firma Polymedium sp. z o.o. nie bierze odpowiedzialności za ewentualne wypadki związane z nieprzestrzeganiem przepisów BHP.



**X000** - kod produktu  
**00V** - napięcie zgrzewania  
**000s** - czas zgrzewania  
**c.t. 00 min** - czas chłodzenia

Parametry zgrzewu

Czas chłodzenia (c.t.)		Minuty	Czas do próby ciś. <6 bar	Czas do próby ciś. <20 bar
∅	Minuty		Minuty	
mm	gwint			
20-50	1/2"-11/2"	10	20 + (c.t.)	60 + (c.t.)
63-75	2"-21/2"	15	30 + (c.t.)	90 + (c.t.)
90-200	3"-6"	20	40 + (c.t.)	120 + (c.t.)
225-400	8"-16"	40	60 + (c.t.)	180 + (c.t.)
450-630	18"-24"	60	80 + (c.t.)	200 + (c.t.)