

Mufa

1. Przygotowanie

Oczyścić wstępnie końce łączonych rur. Przyciąć końce rur za pomocą narzędzi tnących, tak aby były prostopadłe do osi rury. Powierzchnia po przecięciu musi być gładka. Do końców rur przyłożyć mufę w połowie i zaznaczyć markerem powierzchnię zgrzewania (z zapasem ok. 1-2cm na stronę).

2. Obróbka powierzchni rury. Czyszczenie.

Jeśli rura jest zowalizowana, należy ją zaokrąglić za pomocą obejm centrujących.

Na zaznaczonej powierzchni usunąć dokładnie warstwę zewnętrzną, utlenioną o grubości ok. 0,2mm za pomocą skrobaków.

Dla średnic rur PE: d20-25mm - grubość warstwy 0,15-0,2 mm

d32-75mm - 0,15-0,25mm

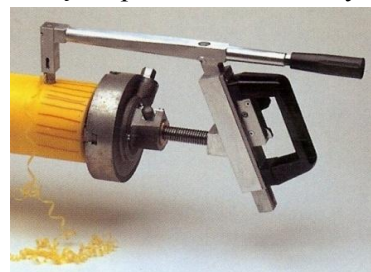
powyżej d90mm - 0,2 – 0,3 mm

Wyjąć kształtkę z opakowania. Jeśli została zabrudzona (nie jest czysta i wolna od tłuszczu) wnętrze mufy oraz powierzchnię zgrzewanych rur przetrzeć czystą, bezbarwną, nie pozostawiającą włókien tkaniną lub ręcznikiem papierowym nasączonym detergentem w celu odłuszczenia powierzchni.

Zaznaczyć głębokość wsunięcia na obu końcach rur. (Nie dotykać przygotowanych powierzchni!)

3. Pozycjonowanie (zdj. 2.4)

Mufę nasunąć na przygotowaną rurę aż do zetknięcia ze znacznikiem w środku mufy (kształtka powinna się wsuwać bez użycia siły. (Nie nabijać narzędziami!). Podobnie zamocować koniec drugiej rury. Sprawdzić głębokość wsuwu z zaznaczeniem. Do stabilizacji miejsca połączenia rur należy użyć obejm unieruchamiających. (Pozycjonowanie powinno być wolne od naprężeń!). Jeśli nie można nasunąć kształtki na rurę z powodu jej owalizacji, należy wykorzystać obejmy centrujące.

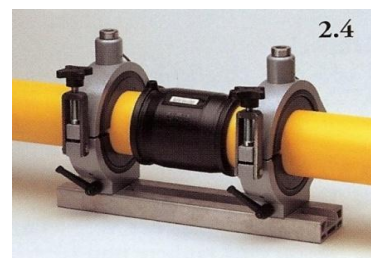


4. Zgrzewanie (zdj.2.5.2)

Proces zgrzewania przeprowadzać ściśle wg instrukcji zgrzewarki.

A.Zgrzewanie w systemie Fusamatic

Ustawienie zgrzewarki pracującej w systemie Fusamatic następuje automatycznie po jej włączeniu. Połączyć kable zgrzewające z odpowiednimi pinami mufy (czerwoną końcówkę kabla włożyć do czerwonego pinu). Wszystkie wymagane parametry zgrzewu zostaną automatycznie odczytane przez zgrzewarkę. Wyświetlony na ekranie czasem podanym na kształtce. Rozpocząć proces zgrzewania.



B.Zgrzewanie przy wykorzystaniu kodu kreskowego

Włożyć końcówki kabli zgrzewających do pinów na mufie. Odczytać parametry zgrzewania z kodu kreskowego za pomocą pióra świetlnego. Po prawidłowym odczycie (sygnał dźwiękowy) zgrzewarka automatycznie ustawiła parametry zgrzewania. Rozpocząć proces zgrzewania.

(Po zakończonym procesie zgrzewania umieszczone na kształtce wskaźnik zgrzewu „rośnie”).

Mufy o dużych średnicach (4 piny spawne) należy zgrzewać najpierw po jednej stronie, a następnie po drugiej.



6.Czas chłodzenia (mufy, kolana).

W podanym na kształtce czasie chłodzenia nie wolno poruszać wykonanym połączeniem (nie wolno zdejmować obejm stabilizująco-centrujących). Test ciśnieniowy połączenia można wykonać dopiero po podanym poniżej czasie:

Średnica:	Czas chłodzenia:	Średnica:	Czas chłodzenia:
d 20 – 63	20min	d 200 – 250	80min
d 75 – 110	30min	d 280 – 355	90min
d 125 – 140	45min	d 400 – 500	150min
d 160 – 180	70min		

2010-03-01