

## Odgałęzienia siodłowe

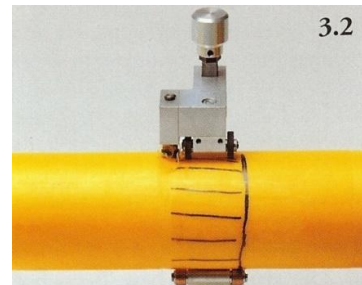
### 1. Przygotowanie

Oczyścić wstępnie powierzchnię rury w miejscu wcinki. Przyłożyć kształtkę i zaznaczyć markerem powierzchnię zgrzewania, na długości co najmniej 15cm .

### 2. Obróbka powierzchni rury (zdj.3.2). Czyszczenie.

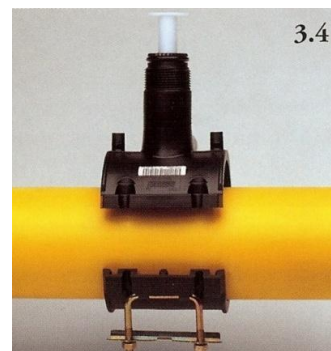
Na zaznaczonej powierzchni usunąć dokładnie warstwę zewnętrzną, utlenioną o grubości ok. 0,2-0,3mm za pomocą skrobaków.

Wyjąć kształtkę z opakowania. Nie dotykać wewnętrznej strony siodła. Jeśli nie jest czysta i wolna od tłuszczu, wewnętrzną powierzchnię siodła oraz powierzchnię zgrzewanych rur przetrzeć czystą, bezbarwną, nie pozostawiającą włókien tkaniną lub ręcznikiem papierowym nasączonym detergentem w celu odtłuszczenia powierzchni. (Nie dotykać przygotowanych powierzchni!)



### 3. Pozycjonowanie (zdj.3.4)

Kształtkę nałożyć na rurę w miejscu wcinki i przykręcić dokładnie obejmę kluczem nasadkowym (metalową podkładkę pod śruby umieścić na listwie siodła!). Śruby należy przykręcać na przemian, aż do momentu zetknięcia się obejm górnej z dolną.



### 4. Zgrzewanie (zdj.2.5.2)

Proces zgrzewania przeprowadzać ściśle wg instrukcji zgrzewarki. Zgrzewanie kształtek elektrooporowych możliwe jest przy temperaturze otoczenia -10° C do +45° C

#### A.Zgrzewanie w systemie Fusamatic

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

#### B.Zgrzewanie przy wykorzystaniu kodu kreskowego

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



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

### 5. Czas chłodzenia

W podanym na kształtce czasie chłodzenia nie wolno poruszać wykonanym połączeniem.

Test ciśnieniowy połączenia, a także nawiercanie czy montaż kolejnych kształtek elektrooporowych można dopiero wykonać po podanym poniżej czasie:

a/ trójniki siodłowe, odgałęzienia siodłowe, trójniki siodłowe z zaworami

Średnica:	czas chłodzenia:
d 40 – 180	20min
d 200 – 250	30min

b/ obejm siodłowe do balonowania, odgałęzienia siodłowe dla  $d1 \geq 90\text{mm}$

Średnica:	czas chłodzenia:
d 90 – 160	25min
d 180 – 250	30min