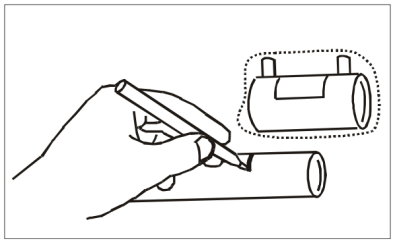
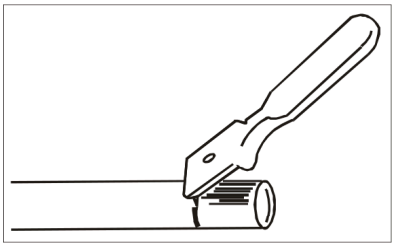
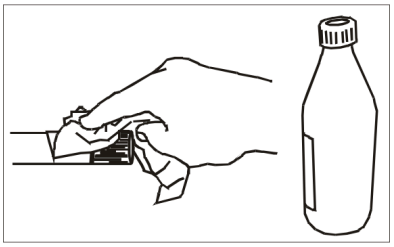
PROVEDENÍ SPOJE ELEKTROSPOJKOU



Aniž byste tvarovku vyjmuli z ochranné fólie, odměřte a fixem označte na obou koncích svařovaných trubek hloubku zasunutí trubky do tvarovky (přibližně polovina délky tvarovky).



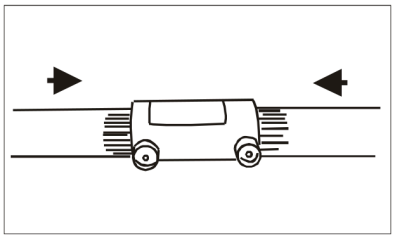
Oškrábejte konce trubek škrabkou na délku o něco větší, než je délka dříve označená fixem. Ověřte, že byl celý tento povrch oškrábán rovnoměrně.



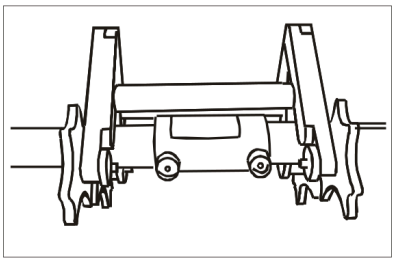
Otřete oškrábaný povrch čistým hadříkem nepouštějícím vlákna, namočeným v izopropylalkoholu, nebo použijte speciální čisticí prostředek na trubky typu **TANGIT**.

Před dalšími kroky

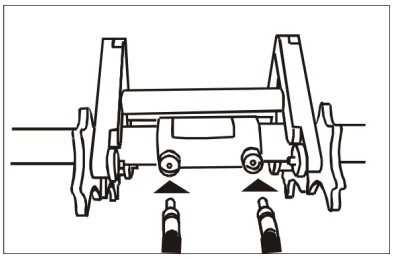
NEDOTÝKEJTE SE KONCŮ TRUBEK ANI VNITŘKU TVAROVKY A NEDOPUSŤTE JEJICH ZVLHNUTÍ NEBO ZNEČIŠTĚNÍ.



Vyjměte tvarovku z ochranného obalu, vyčistěte její vnitřek čisticím prostředkem na trubky a okamžitě do ní zasuňte konce trubek. Zasouvejte ke střednímu dorazu, dokud nepocítíte odpor.



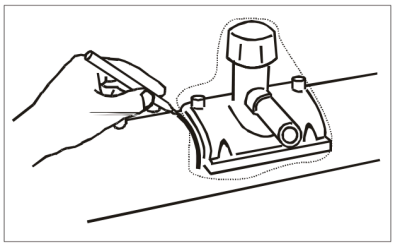
Použijte upínací přípravek, aby se zabránilo náhodnému posunutí nebo vysunutí trubky z tvarovky během svařování nebo chladnutí.



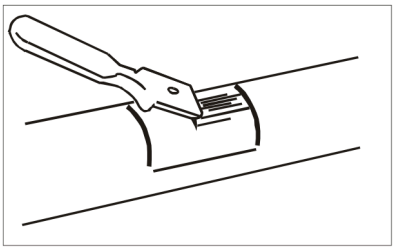
Připojte svařovací kabely svářečky ke kontaktům tvarovky a ujistěte se, že používáte konektory správné velikosti. Kontakty musí být čisté a dobře dotažené; náhradní sada má být vždy v ochranném obalu.

PROVEDENÍ SPOJE NAVRTÁVACÍM PASEM

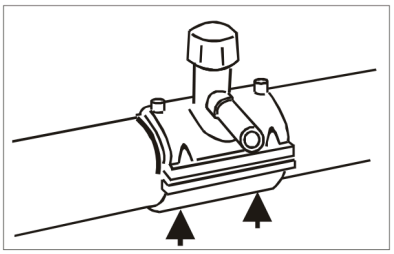
Oškrábejte odbočku navrtávacího pasu a trubku podle výše popsaného postupu.



Při montáži navrtávacího pasu se ujistěte, že odbočka nebude blokována jinými trubkami, kabely apod. Odkryjte trubku, na kterou bude navrtávací pas přivařen. Umístěte tvarovku, **stále v obalu**, a na povrchu trubky označte oblast **10 mm** kolem styku tvarovky s trubkou.



Oškrábejte označenou oblast a dbejte na to, aby každý tah škrabky zasahoval do předchozího. Oškrábané oblasti **se po celou dobu nedotýkejte rukama**.



Otřete oškrábaný povrch čistým hadříkem namočeným v izopropylalkoholu / použijte čisticí prostředek na trubky typu Tangit. Přišroubujte spodní třmen pasu a ujistěte se, že spoj je pevný a nemá žádnou vůli. Připojte svařovací kabely a postupujte **podle návodu k obsluze svářečky**.

NÁVOD K PROVÁDĚNÍ KVALITNÍCH SPOJŮ ELEKTROFÚZNÍM SVAŘOVÁNÍM

KONTROLNÍ ÚKONY PŘED SPOJOVÁNÍM

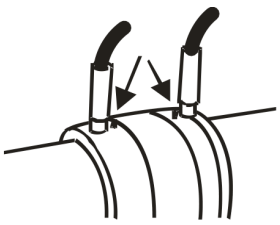
Zkontrolujte hodnoty PN a SDR vyznačené na tvarovkách a porovnejte je s hodnotami na trubkách - spojovat lze pouze kompatibilní materiály.	Všechny elektrotvarovky mají být až do zahájení svařování uloženy v obalech.	Zkontrolujte, zda jsou upínací přípravky správně zvoleny, zda jsou škrabky čisté a zda nejsou poškozena jejich ostří. (Výrobci tvarovek uvádějí údaje k výběru upínacích přípravků.)
Tvarovka musí být čistá a po osazení se nesmí posouvat po trubce.	Vždy používejte upínací přípravky (tzv. **centrátory**).	Konce trubek pro elektrospojky řežte kolmo.
Konce trubek a/nebo povrchy tvarovek s hladkým koncem zcela oškrábejte.	Oškrábané povrchy udržujte čisté a spoj po vyčištění neprodleně sestavte a svařte.	Ve vlhkém nebo suchém prostředí použijte kryt (např. stan) a stabilní podložku na zemi pro svářečku.
Nenechávejte svářečku déle než 1 h na plném slunci.	Nepoužívejte prodlužovací kabel delší než 10 m z důvodu úbytku napětí na kabelu.	Před zahájením svařování si pečlivě přečtěte návod k obsluze svářečky!

VAROVÁNÍ

- x Nezahajujte spojování, pokud ho nejste schopni dokončit v jednom cyklu.
- x Nenechávejte tvarovku bez obalu a nepoužívejte znečištěné tvarovky.
- x Nedotýkejte se připravené plochy trubky ani oblasti svařování.
- x Nedopusťte zvlhnutí spojovaných prvků před spojováním.
- x **Nevyjímejte spoj z upínacích přípravků před uplynutím doby chladnutí.**
- x **Po provrtání hlavního potrubí nevytahujte integrovaný řezák zcela z pasu.**
- x Při svařování tvarovek používejte ochranný oděv, rukavice a ochranné brýle.
- x Dodržujte pravidelnou kalibraci svářečky podle doporučení výrobce.

ELEKTROFÚZNÍ SVAŘOVÁNÍ - KONTROLA KVALITY SPOJŮ

- ✓ Zkontrolujte, zda se vysunuly indikátory svařování (pokud jsou na tvarovce).



- ✓ Zkontrolujte, zda z tvarovky nevytekl roztavený materiál ani dráty.
- ✓ Zkontrolujte, zda se trubky během svařování nepohybovaly.
- ✓ Zkontrolujte čistotu v okolí spoje a zda bylo provedeno oškrábání.
- ✓ Zkontrolujte, zda jsou navrtávací pasy osazeny kolmo k trubce.
- ✓ Vytiskněte data ze svářečky a zkontrolujte výsledky.
- ✓ **POZOR:** Pokud spoj **NESPLŇUJE** některý z uvedených požadavků, spoj vyřízněte a použijte jinou tvarovku. U navrtávacích pasů neprovádějte navrtání a proveďte druhé svaření s novou tvarovkou ve vzdálenosti nejméně 200 mm od neúspěšného spoje.