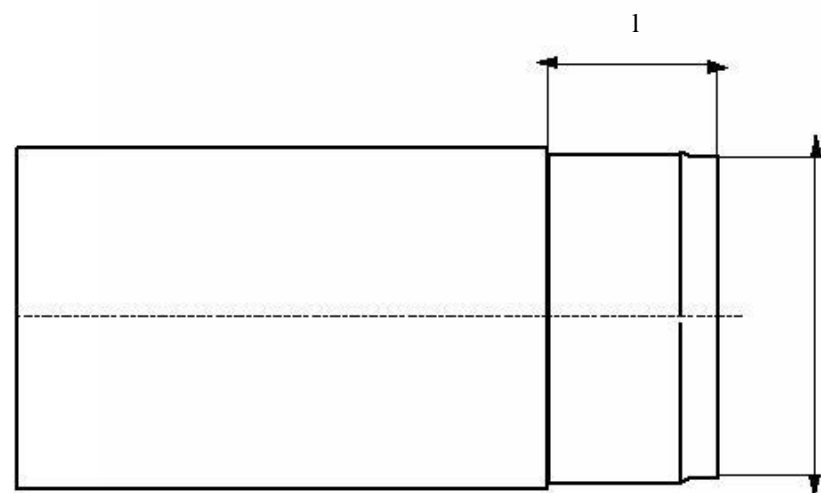


vnější průměr AD (mm)	délka kalibrace l (mm)	doba ohřevu (sec.)	min. doba ochlazování (min.)
25	18	6	2
32	20	10	4
40	22	14	4
50	25	18	4
63	28	22	6
75	31	26	6
90	36	30	6
110	42	35	10



PŘÍPUSTNÁ VNĚJŠÍ TEPLOTA: +5 °C až +35 °C

UPOZORNĚNÍ: Tento návod platí pro svařování PB trub s kyslíkovou bariérou navzájem, včetně svařování trub s tvarovkami z polybutenu pomocí +GF+ elektro-tvarovkového svařování. Svařovací práce na PB trubkách a dalších dílech smí provádět pouze osoby, které mohou prokázat absolvování příslušného školení pro jmenovaný druh sváření. Použité přístroje musí odpovídat příslušným směrnicím.

Dále je nutno se vyvarovat jakýchkoliv chyb při svařování. Zvláštní pozornost je nutno věnovat úhlovým odchýlkám, kdy je nutno respektovat maximální úhlové odchýlky.

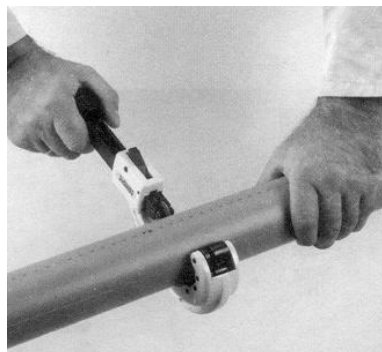
POLYFUZNÍ (OBJÍMKOVÉ) SVAŘOVÁNÍ

Trubní systém FLEXALEN
s kyslíkovou bariérou
(červený polybuten)



Upozornění:

**!!! Je třeba použít T-Scraper25-90-SET
Příslušné dimenze!!!**



1. UŘÍZNUTÍ TRUBKY

Danou délku trubky uřízněte kolmo pomocí řezáku na trubky
!!! Je třeba používat výhradně – řezák pro trubky z plastů!!!



2. OZNAČENÍ HLOUBKY ZASUNUTÍ

Vyznačte na trubce hloubku zasunutí. Na tvarovkách je vyznačena hloubka zasunutí.
!!! Nepoužívat mastnou tužku nebo mastný popisovací prostředek!!!



3. Kalibrování potrubí a odstranění folie kyslíkové bariéry s použitím T-Scraper25-90-SET Návod na použití viz T-Scraper25-90-SET

!!! Červená vrstva folie (kysl. bariéry) uzávěry musí být zcela odstraněna, ale nesmí dojít k roztažení potrubí!!!



4. OČISTĚNÍ KONCŮ TRUBEK A HRDEL TVAROVKY

Konce trubek a hrdla tvarovky musí být **čisté, bez mastnot a oleje.**

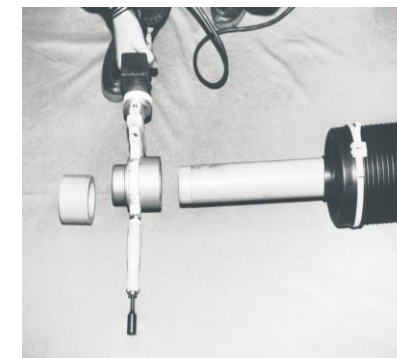
Jako čisticí prostředek doporučujeme:
Tangit KS Kunststoffreiniger

Pokud je třeba, naznačte znovu na trubce délku zasunutí.

Je třeba očistit i oba topné nástavce (nejlépe ještě před zapnutím svářečky)

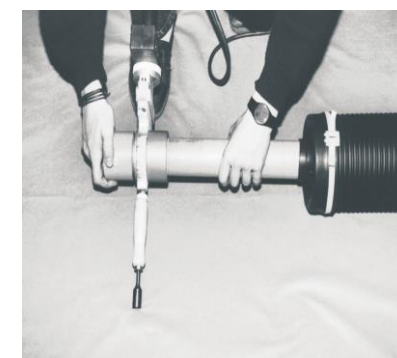
5. PŘÍPRAVA SVARU

Připravte si svářečku, trubku i tvarovky tak, abyste měli vše po ruce.



6. NAHŘÁNÍ KONCE TRUBKY A HRDLA TVAROVKY

Po nahřátí svářečky (na 260-270°C) trubku zasuňte do svařovací objímky a tvarovku nasadte na trn (plynule a bez otáčení). Trubku zasuňte pouze ke značce hloubky zasunutí. Doba ohřevu (viz tabulka) se počítá teprve po úplném nasunutí/zasunutí svařovaných dílů



7. SESTAVENÍ

Po proběhnutí doby ohřevu, trubku a tvarovku stáhněte plynule a bez otáčení ze svařovacího přístroje a zasuňte je navzájem do sebe tak, až vznikne na trubce návarek, způsobený hranou tvarovky.

V prvních 5 sekundách je možné minimální vyrovnání trubky a tvarovky.

!!! Poté je nezbytné nechat trubku a tvarovku V klidu nejméně 1 minutu. Doba chlazení je nutno bezpodmínečně dodržet!!!

