

**Wavin****EKOPLASTIK®**

CONNECT TO BETTER

## Postup svařování elektrospojkou z PP-RCT

- 1 Škrabkou nebo speciálním přípravkem odstraníme zoxidovanou vrstvu na vnějším povrchu trubky v délce zasunutí do tvarovky. Oškrabaný povrch trubky a vnitřní povrch elektrospojky odmastíme.
- 2 Pokud nejde snadno nasunout elektrospojka na trubku, škrábání zopakujeme.
- 3 Označíme hloubku zasunutí trubky do elektrospojky.
- 4 Trubku zasuneme do elektrospojky až po označení.
- 5 Pevně zajistíme polohu trubky v elektrospojce. Při ohřevu, vlivem zvětšování objemu plastu by mohlo dojít k vytlačení trubky z tvarovky.
- 6 Elektrosvářečku zapojíme do sítě (220 V) a vyčkáme nastavení svářečky do pracovního stavu.
- 7 Elektrosvářečku připojíme pomocí konektorů k elektrospojce. Spuštění procesu svařování provedeme dle návodu k elektrosvářečce. Svařování začne po zmáčknutí tlačítka start a po provedení svaru se elektrosvářečka sama vypne.
- 8 Správný průběh svaření je možné opticky zkontrolovat pomocí kontrolních bodů na elektrospojce, u kterých vlivem tlaku při svařování došlo k vytlačení nataveného materiálu.
- 9 Zatížení potrubí vodou je možné nejdříve 1 hodinu po provedení posledního svaru.

## Electrofusion socket welding procedure

- 1 Remove the oxidized layer from the outer surface of the pipe by a scraper or an appropriate tool over the entire pipe welding zone to be inserted into the fitting. Both the scraped pipe surface and the inner surface of the electrofusion socket then must be degreased.
- 2 If the electrofusion socket does not slide onto the pipe easily enough, repeat the scraping process.
- 3 Mark the electrofusion socket insertion depth on the pipe with a line.
- 4 Insert the pipe into the electrofusion socket until the marked line.
- 5 Firmly fix the pipe in the electrofusion socket. When heating, the increase of plastic volume can cause the pipe to dislodge from the fitting.

- ⑥ Connect the electrofusion socket to the electric mains (220 V) and wait for the welding unit to become operationally available.
- ⑦ Connect the welding unit to the electrofusion socket with cable connectors. Start the welding process according to the welding unit manual instructions. Welding is initiated by pressing the start button; the welding unit switches off automatically after the weld is done.
- ⑧ You can check the welding process visually by using control points on the electrofusion socket, where extra pressure during welding extrudes molten material.
- ⑨ Do not fill the pipe with water sooner than 1 hour after the last weld has been completed.

## Процедура электромуфтовой сварки

- ① Скребок или специальным приспособлением удалите окисленный слой на внешней поверхности трубы по всей длине участка, вставляемого в фитинг. Зачищенную поверхность трубы и внутреннюю поверхность электромуфты следует обезжирить.
- ② Если не получается легко насадить электромуфту на трубу, зачистку следует повторить.
- ③ Маркером нанесите отметку глубины проникновения трубы в электромуфту.
- ④ Вставьте трубу в электромуфту до отметки.
- ⑤ Прочно зафиксируйте трубу в электромуфте. При нагревании, в связи с увеличением объема пластмассы, труба может быть вытолкнута из фитинга.
- ⑥ Подключите сварочный аппарат к электросети (220 В) и подождите, пока настройки покажут рабочее состояние.
- ⑦ Сварочный аппарат подключается кабелями через разъёмы к электромуфте. Запустите процесс сварки в соответствии с инструкцией, прилагаемой к сварочному аппарату. Сварка начнётся после нажатия кнопки пуска, а после завершения сварки сварочный аппарат автоматически выключится.
- ⑧ Правильность сварки можно проверить визуально с помощью контрольных точек на электромуфте, в которых под давлением, возникшим во время сварки, произошло выдавливание расплавленного материала.
- ⑨ Заполнять трубу водой можно не ранее, чем по истечении 1 часа после окончания последнего сварного шва.

---

**WAVIN Ekoplastik s.r.o.**

Rudeč 848 | 277 13 Kostelec nad Labem

Tel.: +420 326 983 111 | Fax: +420 326 983 110

www.ekoplastik.com | ekoplastik@ekoplastik.cz

