

# Złączki zgrzewane polifuzyjnie 20-63

System złączy zgrzewanych polifuzyjnie do polibutylenowych rur systemu Flexalen 20-63mm



## Wymagane dodatkowe narzędzia

Środek odtłuszczający np. Tangit

Ręcznik papierowy

Zgrzewarka polifuzyjna ( z kompletem kamieni grzejnych )

Namiot ( w zależności od warunków pogodowych )

## Instrukcja montażu

### Warunki montażu i przygotowania rur

- Temperatura otoczenia: +5 do +40°C
- Brak opadów deszczu i porywistego wiatru
- Rura robocza i złączka wolne od zanieczyszczeń i zawilgocenia

} użyj namiotu aby stworzyć odpowiednie warunki

**WAŻNE: DLA ZGRZEWANIA POLIFUZYJNEGO NALEŻY PRZESTRZEGAĆ PONIŻSZYCH INSTRUKCJI**



**01.**  
Przytnij rurę prostopadle do długości za pomocą noża krążkowego do rur tworzywowych.

**Nie używaj piły ręcznej!**



**02.**  
**Tylko dla rur PB z barierą antydyfuzyjną EVOH:**  
a) Zaznacz głębokość wsunięcia złączki na rurze. Wskaźnik głębokości wsunięcia znajduje się na złączce lub w tabeli na stronie 2.  
**Nie używaj ołówek woskowych!**

W przypadku rur bez bariery antydyfuzyjnej EVOH przejdź bezpośrednio do punktu nr 3.



b) Usuń barierę antydyfuzyjną za pomocą naszego skrobaka do rur PB z EVOH do zaznaczonej głębokości wsunięcia złączki.  
-> patrz instrukcja obsługi skrobaka do rur PB z barierą antydyfuzyjną.



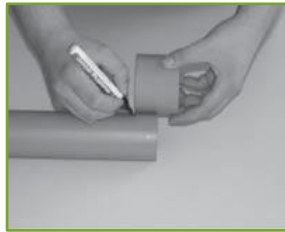
**03.**  
Fazowanie końców rur PB (d25 – d63): Proces ten zapewnia prawidłowe wsunięcie rury w kielichowy kamień grzejny. Fazowanie zmniejsza również siłę potrzebną do włożenia rury w kamień grzejny. Należy sfazować końce rur pod kątem 15° do połowy grubości ścianki rury. (tolerancja fazowania podana na stronie 2).  
**Nie fazować rury Dz 20mm!**

### Disclaimer

All recommendations and information provided on this data sheet are based on our knowledge and experience. Product specifications are intended as guidelines. Since conditions of service are beyond our control, users must satisfy themselves that products are suitable for the intended use. No guarantee or warranty is given or implied or that any use of products will not infringe rights belonging to other parties. We reserve the right to change product design and properties without notification.



**04.** Oczyszczyć rury robocze za pomocą środka odtłuszczającego do PB np. Tangit wykonując okrężne ruchy po całej powierzchni zgrzewania. Upewnij się, że wszystkie nadruki serwisowe z rury roboczej zostały prawidłowo usunięte (dotyczy tylko rur szarych – bez bariery antydyfuzyjnej)



**05.** Zaznaczyć głębokość wsunięcia złączki na rurze. Wskaźnik głębokości wsunięcia znajduje się na złączce lub w tabeli poniżej. W przypadku rur PB z barierą antydyfuzyjną (czerwona) sprawdź czy oznakowanie (punkt 2) jest nadal widoczne.

**Nie używaj ołówków woskowych!**



**06.** Oczyszczyć złączkę wykonując okrężne ruchy po całej jej wewnętrznej powierzchni.



**08.** Oczyszczyć powierzchnie kamieni grzejnych przed i po każdym procesie zgrzewania suchą chusteczką (bez środka odtłuszczającego).

**Temperatura elementów grzejnych: 260°C +/- 10°C**



**09.** Ustaw zgrzewarkę rurę i złączkę we właściwym miejscu.

Jeśli to możliwe wykonuj połączenia w asyście drugiej osoby.



**10.** W celu nagrzania rura i złączka są dociskane do kamieni grzejnych nieprzerwalnie, bez obkręcania. Wsuń rurę tylko do zaznaczonej głębokości i upewnij się, że oznakowanie pozostaje widoczne podczas nagrzewania. Czas nagrzewania rozpoczyna się po całkowitym nasunięciu zgrzewanych elementów.



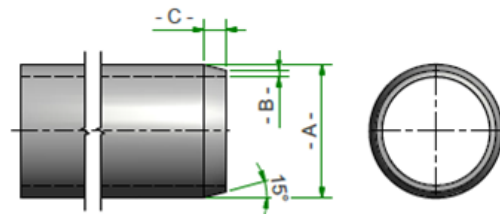
**11.** Po upływie czasu nagrzewania rurę i złączkę należy ściągnąć z kamieni grzejnych (bez obkręcania) a następnie połączyć ze sobą tak aby wypływką na rurze połączyła się z krawędzią złączki. Minimalne wyrównanie rury i złączki jest możliwe w ciągu pierwszych 5 sekund. Następnie ustabilizuj rurę i złączkę przez 1 minutę (trzymając oburącz) Należy koniecznie przestrzegać czasów stabilizacji oraz chłodzenia.



**12.** Ocena wykonanego połączenia: Widoczne są dwie wypływki ( na rurze i złączce ) Zachowana jest osiowość rury i złączki. Zaznaczona głębokość wsunięcia jest widoczna. **Uwaga:** Po wykonaniu ostatniego połączenia i jego ostygnięciu należy odczekać co najmniej 2 godziny przed rozpoczęciem próby ciśnieniowej.

### Tolerancja fazowania (nie dotyczy rur Dz 20mm!)

-A- Rura DZ [mm]	-B- [mm]	-C- [mm]
25	Min. 1,1	Max. 4,2
32	Min. 1,4	Max. 5,4
40	Min. 1,8	Max. 6,9
50	Min. 2,3	Max. 8,5
63	Min. 2,9	Max. 10,8



### Parametry zgrzewania polifuzyjnego (Temperatura elementów grzejnych 260°C +/- 10°C)

Średnica zewnętrzna DZ [mm]	Głębokość wsunięcia l [mm]	Czas nagrzewania [sec]	Czas chłodzenia [min]
20	15	6	2
25	18	6	2
32	20	10	4
40	22	14	4
50	25	18	4
63	28	22	6

W przypadku połączeń rur o większych średnicach 75-110 konieczne jest zastosowanie zgrzewarki mechanicznej np. BTM110 od Georg Fischer (zdjęcie po prawej stronie).

