
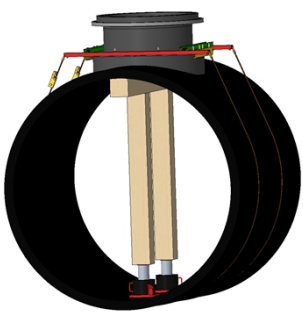

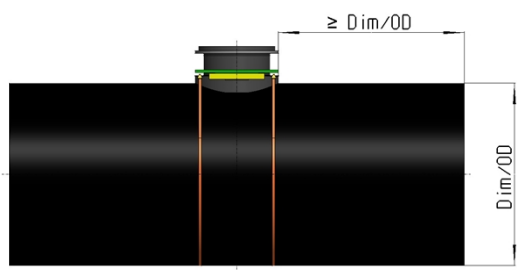





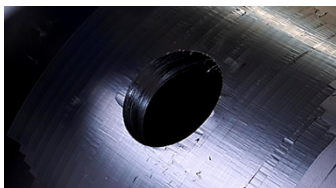


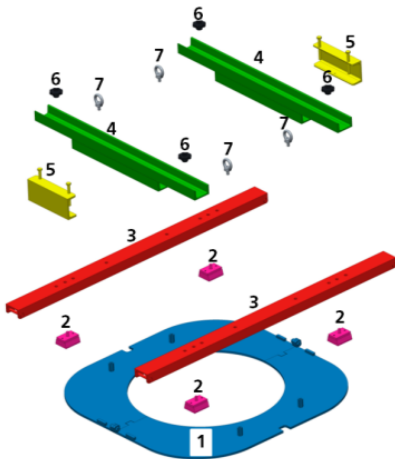
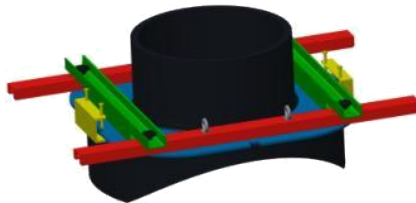
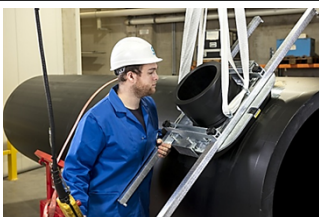

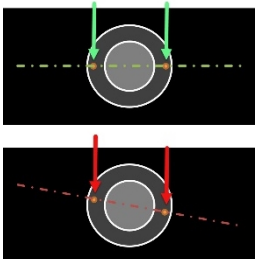






Sprache/ language:		DE	EN
1	<b>Normen und Regelwerke</b> <b>Standards and regulations</b>	<p>AGRU Stutzenschellen System Topload lassen sich mit Rohren aus PE 100(-RC), PE 80 gemäß DIN 8074, EN 12201-2 und ISO 4427 verarbeiten. Länderspezifische Vorschriften sind gesondert zu beachten. Die zu verschweißenden Rohre müssen einen Schmelzflussindex (MFR 190/5) im Bereich von 0,2 g/10' bis 1,7 g/10' aufweisen.</p>	<p>AGRU spigot saddles system Topload are weldable with pipes made of PE 100(-RC), PE 80 according to DIN 8074, EN 12201-2 and ISO 4427. Country-specific regulations/requirements must be observed separately. The pipes to be welded must have a melt flow rate (MFR 190/5) in the range of 0.2 g /10 ' to 1.7 g /10'.</p>
2	<b>Verarbeitungshinweise</b> <b>Processing information</b> 	<p>Verarbeitungstemperaturen zwischen 0 °C und +45 °C sind freigegeben. Der Schweißbereich muss vor Witterungseinflüssen (Regen, direkte Sonneneinstrahlung, etc.) geschützt werden. Die Stutzenschelle und das Rohr müssen während dem gesamten Schweißvorgang im Schweißbereich trocken sein. Schweißen während Medium im Rohr fließt, ist grundsätzlich möglich sofern die Bohrung erst nach dem Schweißvorgang erstellt wird. Rohre und Formteile müssen sich bei der Verarbeitung auf gleichem Temperaturniveau befinden (Konditionierung)!</p>	<p>Processing temperatures between 0 °C and +45 °C are approved. The welding area has to be protected from weather influences (rain, direct solar radiation, etc). The welding zones of the spigot saddle and the pipe have to be dry during the entire welding process. Welding while media flows in the pipe is possible as long the hole is drilled after the welding process. Pipes and fittings have to be on the same temperature level during the processing (conditioning)!</p>
3		<p>Aufgrund der niedrigen Wandstärken bei SDR 26-41 Rohren kann es in manchen Fällen nötig sein das Rohr während der Schweißung zu unterstützen. In so einem Fall bitte Rücksprache mit der AGRU Anwendungstechnik halten.</p>	<p>Because of the small wall thickness at SDR 26-41 pipes, it might be necessary to support the pipe during the welding process. In that case, please contact the AGRU product engineers.</p>
4	<b>Vorreinigung</b> <b>Pre-cleaning</b>	<p>Das Rohr im Bereich der Schweißung mit einem trockenen und sauberen Lappen (keinesfalls Seifenwasser zur Vorreinigung verwenden) von grobem Schmutz reinigen. Im Falle von verölten oder verschmierten Oberflächen ist mit Aceton oder Bremsenreiniger vorzureinigen (danach Reinigung mit PE-Reiniger(99,9 % Ethylalkohol + 0,1% MEK).</p>	<p>The pipe has to be cleaned from rough dirt in the insertion area (Never use soapy water for pre-cleaning) by means of a clean and dry cloth. In the case of oily surfaces acetone or brake cleaner shall be used first, afterwards PE cleaning cloth should be used (99.9 % ethanol + 0.1% MEK).</p>
5	<b>Markierung der Position / Marking the position</b> 	<p>Die Stutzenschelle oder eine Schablone auf die gewünschte Position am Rohr aufsetzen, und mit einem Markierstift die Außen- und Innenkontur markieren.  <b>Achtung:</b>                      Mindestabstand zum Rohrende = 1x Dimension                      Wenn das nicht möglich ist bitte konsultieren Sie unsere Anwendungstechnik für weitere Information.</p>	<p>Place the spigot saddle or a template onto the required position and mark the outer and inner contours with a marker.  <b>Attention:</b>                      Minimum distance to the pipe end = 1x OD.                      If this cannot be reached please contact our technical department for further information.</p> 
6	<b>Bohrung setzen / Place drill hole</b> 	<p>Es ist eine Bohrung an der angebrachten Markierung am Rohrscheitel durchzuführen. Diese wird benötigt um die Stichsäge zum Ausschneiden des Abganges einsetzen zu können. Bei kleineren Abgangs- Dimensionen kann, wenn ein geeigneter Bohrer vorhanden ist, der Bohrvorgang auch nach der Schweiß- und Abkühlzeit durchgeführt werden.</p>	<p>A hole has to be drilled in the marked area on the pipe crown. This hole is required to insert the jigsaw to cut out the marked area. For smaller spigot dimensions, in case a suitable drill is available, the drilling process can also be carried out after the welding and cooling time.</p>

Sprache/ language:		DE	EN
7	<b>Abgang ausscheiden / Cutting</b>	<p>Die Punkte 6 (Abgang ausschneiden) bis einschließlich 12 (Schweißdurchführung) sollen zügig und ohne Unterbrechung abgearbeitet werden um Rohreinfall und neuerliche Verunreinigung zu vermeiden.</p> <p>Nun muss der Innendurchmesser des Abganges aus dem Hauptrohr mit einer Stichsäge ausgesägt werden. Die Säge gerade und gleichmäßig an der Markierung entlang führen, bis das auszuschneidende Rohrstück entnommen werden kann.</p>	<p>To avoid any deformation of the pipe the cutting and execution of the welding need to be carried out quickly point 6 (cutting) up to and including point 12 (executing the welding) must be processed quickly and without interruption to avoid pipe sagging and recent contamination.</p> <p>Now the marked inner-circle on the pipe has to be cut by a jigsaw. The saw has to be guided straight and evenly along the marking until the cut pipe piece can be removed.</p>
	 		
8	<b>Oxidschicht entfernen / Remove the oxide layer</b>	<p>Unmittelbar vor der Montage muss die Oxidschicht im gesamten Schweißbereich (mindestens 0,2mm Spandicke und 10mm über die Markierung hinaus) lückenlos entfernt werden. Es muss dafür auf der gesamten zu schälenden Fläche eine gleichmäßige Markierung mit einem Stift angebracht werden, welche nach dem Schälen nicht mehr sichtbar sein darf. Wichtig ist, dass die Oxidschicht gleichmäßig, und über die Markierung hinaus entfernt wird. Danach muss die Schnittfläche der Bohrung mit einem Handschaber entgratet, und die Späne aus dem Rohr entfernt werden.</p>	<p>Prior to the installation, the oxide layer in the entire welding area (at least 0,2 mm chip thickness and 10mm beyond the marking) must be removed completely. Therefore the entire surface to be scraped has to be marked uniformly, which may no longer be visible after scraping. It is most important that the oxide layer is removed evenly and beyond the marking boarder. The marking to be no more visible after scraping.</p> <p>After this, the bore hole has to be chamfered and the shavings have to be removed out of the pipe.</p>
	 		
			
9	<b>Reinigung / Cleaning</b>	<p>Der Formteil ist unmittelbar vor der Verschweißung aus der Verpackung zu nehmen und die Schweißflächen von Rohr und Formteil sind mit einem PE-Reiniger (Isopropanol, Aceton oder Ethylalkohol gemäß DVGW VP 603) und faserfreien Einwegtüchern zu reinigen. Putzlappen sind nicht geeignet. Sollte der Formteil bereits zuvor aus der Verpackung genommen worden sein und/oder sichtbare Verschmutzung aufweisen ist mit Aceton oder Bremsenreiniger vorzureinigen (danach Reinigung mit PE-Reiniger). Es ist darauf zu achten, dass die zu schweißenden Flächen frei von Reinigungsmittelresten sind (längeres Abdampfen bei Temperaturen unter +5 °C). Taubildung muss ebenfalls vermieden werden!</p>	<p>The fitting has to be unpacked directly before the welding process and the welding areas of pipe and fitting have to be cleaned with a PE cleaner (Isopropanol, acetone oder ethanol acc. to DVGW VP 603) and lint-free disposable cloth. Cleaning cloth is not suitable. In case the fitting was already unpacked and/or shows visible contamination it has to be pre-cleaned with acetone or brake cleaner (after this cleaning with PE cleaner). The welding area has to be free of cleaning agent before the welding (longer evaporation time at temperatures below +5 °C). The dew formation has to be avoided!</p>
	 		
10	<b>Montieren der Spannvorrichtung Mounting the clamping device</b>	<b>Auflistung der Einzelteile</b>	<b>List of component parts</b>
		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Teilbare Auflageplatte</li> <li>2. Verbindungselemente mit Gewinde</li> <li>3. Längsträger</li> <li>4. Querträger</li> <li>5. Spannklemme</li> <li>6. Knebelmutter</li> <li>7. Ringschraube</li> </ol> <p><b>Fertig montierte Aufspannvorrichtung auf der Stutzenschelle.</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Seperable support bracket</li> <li>2. Threaded connection elements</li> <li>3. Side member</li> <li>4. Cross member</li> <li>5. Tension clamp</li> <li>6. Thumb nut</li> <li>7. Eye bolt</li> </ol> <p><b>Mounted clamping device on the spigot saddle.</b></p> 

Sprache/ language:		DE	EN
		<p>Teilbare Auflageplatte auf der Stutzenschelle anbringen (teilbar falls am Abgang bereits ein Flansch angebracht wurde). Während der gesamten Arbeitsschritte ist stetig darauf zu achten, dass die Kontaktstecker sowie der Schweißcode leicht zugänglich sind.</p>	<p>Fit the seperable support bracket onto the spigot saddle (seperable in case a flange is welded onto the spigot outlet already). It has to be ensured during the whole mounting process that the connector pins and the barcode are easilly accessible.</p>
		<p>2 Stück Verbindungselemente mit Gewinde auf der Unterseite durch die Bohrung (Bohrungen markiert nach Abgangsdimension) des ersten Längsträgers anbringen und mit Knebelmutter fixieren.</p>	<p>Insert 2 pc. of the threaded connection elements from the bottom of the first side member (Holes marked by dimensions) and fix it with thumb nuts.</p>
		<p>Längsträger auf der Seite der Kontaktstecker auf die Auflageplatte auflegen.</p>	<p>Place the side member on the side of the connector pin onto the support plate.</p>
		<p>Längsträger anschließend mittels Ringschrauben fixieren.</p>	<p>Fix the side member subsequently with 2 eye bolts</p>
		<p>Es folgt die Montage des zweiten Längsträgers auf der gegenüber liegenden Seite. Sobald alle Ringschrauben befestigt sind, können die Knebelmutter vorerst wieder entfernt werden.</p>	<p>Mount the second side bar on the opposite side onto the support plate. As soon as all eye bolts are fixed, the thumb nuts can be removed.</p>
		<p>Beide Querträger können nun mit den vorgesehenen Bohrungen auf die Längsträger aufgesetzt werden.</p>	<p>Both cross members can now be placed onto the side members, centrally aligned to the corresponding holes.</p>
		<p>Die Querträger nun mit Knebelmuttern fixieren.</p>	<p>Fix both cross members with thumb nuts.</p>
		<p>Die Spannklemmen beidseitig anbringen. Mit dieser die Auflageplatte und die dafür vorgesehene Nut auf der Stutzenschelle verbinden und fest anschrauben.</p>	<p>Mount the tension clamps on each side to connect the seperable support bracket and the groove on the spigot saddle. Tighten the screws firmly.</p>
		<p>Die Hebehilfe (Gurt bzw. Gehänge) diagonal (wenn die Stutzenschelle am Rohrscheitel angebracht werden soll) oder einseitig (wenn die Stutzenschelle seitlich am Rohr angebracht werden soll) in den Ringschrauben befestigen und mit der Hebevorrichtung verbinden (z.B. Kran).</p>	<p>Mount the lifting aid (e.g. belt or hanger) diagonally (if the saddle is to be mounted on the pipe crown) or unilaterally (if the saddle is to be mounted sideways onto the pipe) with the eyebolts and connect them with the lifting device (e.g. crane).</p>

Sprache/ language:		DE	EN	
11	Anbringen der Stutzenschelle am Rohr Mounting the spigot saddle onto the pipe		Die Stutzenschelle nun mit der Aufspannvorrichtung auf das Rohr aufsetzen, sodass der Abgang der Stutzenschelle und die Bohrung vom Hauptrohr mittig ausgerichtet sind. Es ist darauf zu achten, dass die Kontaktstecker sowie der Schweißcode leicht zugänglich sind.	The spigot saddle with the clamping device can now be placed onto the pipe. It has to be taken care that the cut out hole/bore from the main pipe is aligned centrally to the spigot of the saddle and the connector pins as well as the welding code are easily accessible.
		Die Spanngurte in die dafür vorgesehenen Laschen einhängen und befestigen.	Hang up the tension belts and tighten them.	
Diese danach mittels Ratschenhelbe anzurren bis die Stutzenschelle vollständig am Rohr aufliegt. Bei höheren Ovalitäten des Rohres sind Rundungsschellen zu verwenden, bei extrem dünnwandigen Rohren ist das Rohr wie unter Punkt 3 beschrieben zu unterstützen.		Tighten the tension belts by the hand lever until the spigot saddle is in full contact with the pipe. If the pipe has a higher ovality, re-rounding clamps should be used. In the case of extremely thin-walled pipes, the pipe should be supported as described in point 3. Tighten the tension belts by the hand lever until the spigot saddle is in full contact with the pipe. If the pipe has a higher ovality, re-rounding clamps should be used. In the case of extremely thin-walled pipes, the pipe should be supported as described in point 3.		
12		Achten Sie darauf, dass der Toploadsattel axial ausgerichtet ist. Achten Sie auf die Lage der Anschluss-Stecker und prüfen Sie, ob diese mit dem Rohr fluchten. Prüfen Sie auch, ob zwischen dem Rohr und dem Sattel ein Restspalt vorhanden ist.	Take care that the toploadsaddle is axially aligned. Please reference to the location of the connector pins and check if they are aligned with the pipe itself. Also check if there is a remaining gap between the pipe and the saddle.	
13	Stromanschluss / power supply	Die beiden Steckanschlüsse der Muffe sind mit den Anschlussbuchsen des Schweißgerätes spannungsfrei zu verbinden. Sollten die Kabel des Schweißgerätes aufgrund der Größe des Schellen-Abganges zu kurz sein, ist die mitgelieferte Verlängerung in der Holzbox zu verwenden. Auf ausreichende Geräteleistung der Schweißmaschine, gegebenenfalls auch des Generators, ist zu achten.	Both contact plugs of the coupler have to be connected stress- free to the connection sockets of the welding device. In case the cables of the welding unit is too short because of the spigot size, use the extensions which are placed in the wooden box. It has to be taken care of a sufficient performance of the welding device and, if needed, of the generator.	
		Geeignete Schweißmaschinen:	Suitable welding machines:	
		Schweißmaschinen mit integrierter Kühlung (mehrfaches Schweißen ohne Unterbrechungen möglich)	Welding machines with integrated cooler (multiple welding without interruption possible)	
		 Hürner HST 300 HP (high power)  PF Polycontrol Plus		
14	Schweißdurchführung / welding procedure	Schweißmaschinen ohne Kühlung (einzelne Schweißungen mit verlängerter Abkühlzeit möglich) – bis Abgang mit Dim. ≤ 400 mm.	Welding machines without integrated cooler (limited welding with longer cooling times possible) – for spigots with OD ≤ 400 mm.	
		 Hürner HST 300 print+		
14	Schweißdurchführung / welding procedure	Die Eingabe der Schweißparameter erfolgt mit einem Lesestift oder Scanner am weißen Teil des zweifarbigten Hauptbarcodes. Der gelb hinterlegte Code enthält Daten zur Bauteilrückverfolgung. Den korrekten Ablauf der Schweißung entnehmen Sie der Bedienungsanleitung des verwendeten Schweißgerätes. Nach dem Schweißvorgang sind die vorgeschriebenen Abkühlzeiten unbedingt einzuhalten. Bei einer Unterbrechung der Schweißung (z.B. durch einen Stromausfall) ist ein Nachschweißen der Stutzenschelle nach vollständigem Abkühlen (<35 °C) zulässig. Nach dem Ablauf der Kühlzeit (siehe Tabelle 2), kann die Spannvorrichtung von der Stutzenschelle entfernt werden.	The input of the welding parameters is done by using a bar code pen or a scanner for the white code of the two-colored main bar code. The yellow highlighted code contains the product traceability data. The correct procedure of the welding is described in the manual of the respective welding machine. After the welding process, the specified cooling time has to be met. If an interruption of the welding occurred (e.g. power failure) a repetition of the welding is permissible after a total cooling down (<35 °C). After the end of the cooling time (see mounting device) can be removed from the spigot saddle.	

Sprache/ language:		DE	EN
15	<b>Kontrolle &amp; Dokumentation</b> <i>Inspection &amp; technical documentation</i>	Die erreichte Ist-Schweißzeit ist mit der Soll-Schweißzeit am Gerät zu vergleichen und auf der Stutzenschelle, ebenso wie das Datum und dem Namen des Schweißers, zu vermerken. Die korrekte Durchführung der Schweißung kann über ein handschriftliches oder vom Gerät aufgezeichnetes Protokoll dokumentiert werden.	<i>The actual welding time has to be compared with the target welding time on the machine. This information, the date and the welder's name, have to be written onto the spigot saddle. A correct execution of the welding can be documented by either a hand-written log or the automated recording of the device.</i>

**Kühl- und Wartezeiten**  
*Cooling and waiting times*





**hier scannen**  
*scan here*

DE	EN
<p><b>Sicherheitshinweise</b></p> <p>Nichtbeachten dieser Verlegeanleitung sowie der nachfolgenden Sicherheitshinweise kann Gesundheitsschäden, Unfälle und Sachschäden zur Folge haben.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>⚡ Länderspezifische Standards und Vorschriften hinsichtlich Arbeitssicherheit sind einzuhalten. Falls vorhanden, ist der Sicherheits- und Gefahrenplan auf der Baustelle zu beachten.</li> <li>⚡ Während der gesamten Verlegung sind entsprechende Sicherheitsschuhe zu tragen.</li> <li>⚡ Beim Arbeiten in der Künette und/oder bei Gefahr von herabfallenden Objekten (z.B. Steinschlag) ist ein entsprechender Schutzhelm zu tragen.</li> <li>⚡ Bei Arbeiten mit Messern sowie beim Entgraten und Schälen der Rohre werden schnittfeste Handschuhe empfohlen.</li> <li>⚡ PE-Reiniger sind leicht entzündlich. Die Lösungsmitteldämpfe können explosionsfähige Gas-/ Luftgemische bilden. Von Zündquellen fernhalten, nicht rauchen, offenes Feuer und Funkenbildung vermeiden, Behälter mit PE-Reiniger dicht geschlossen halten.</li> <li>⚡ Bei nicht rechtwinklig abgeschnittenen Rohren und/oder nicht komplett eingesetzten Rohren kann die Wärme der Heizwendel nicht an die Rohre abgeführt werden und es kann zu lokaler Überhitzung, unkontrollierter Schmelzbildung und Selbstentzündung kommen.</li> <li>⚡ Als generelle Vorsichtsmaßnahme wird empfohlen, während dem Schweißvorgang mindestens 2 m Abstand zum E-Formteil zu halten. Ist dies nicht möglich, ist eine entsprechende persönliche Schutzausrüstung erforderlich (langärmelige Kleidung, Handschuhe und dicht schließende Schutzbrille).</li> </ul>	<p><b>Safety instructions</b></p> <p><i>Non-compliance of this installation guideline as well as the following safety instructions may lead to serious accidents, damages to health and objects.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>⚡ <i>Local standards and regulations concerning occupational health and safety have to be followed. If available the security and safety plan on the construction site must be adhered.</i></li> <li>⚡ <i>During the entire installation procedure appropriate safety shoes have to be worn.</i></li> <li>⚡ <i>While working in a trench and/or the possible danger of falling objects (e.g. rockfall) an appropriate safety helmet has to be used.</i></li> <li>⚡ <i>When working with knives as well as burring and scraping tools it is recommended to wear cut resistant gloves.</i></li> <li>⚡ <i>PE cleaners are highly flammable. Fumes from cleaning agents can form potentially explosive mixtures. Keep away from ignition sources. Do not smoke. Avoid naked flames and sparking. Keep the container of the PE cleaner tightly closed.</i></li> <li>⚡ <i>If pipes are not cut rectangular and/or not completely inserted into the e-fitting the heat generated by the resistance wire cannot be passed on to the pipe. This may result in overheating, uncontrolled melt formation or selfignition.</i></li> <li>⚡ <i>In general it is recommended to keep a safety distance of at least 2 meters to the e-fitting during the welding process. If this is impossible appropriate personal protective equipment is necessary (long sleeved clothes, gloves and sealed protective glasses).</i></li> </ul>

Sprache/ language:

RU

1	<b>Стандарты и нормативы</b>	Седловой отвод АГРУ без ответной части предназначен для сварки с трубами изготовленными из ПЭ 100 (-RC), ПЭ 80 согласно международным стандартам DIN 8074, EN 12201-2 и ISO 4427. Соответственно, должны соблюдаться действующие нормы и стандарты той или иной страны. Показатель текучести расплава (MFR 190/5) труб, предназначенных для сварки, должен быть в диапазоне от 0,2 г/10 мин до 1,7 г/10 мин.	
2	<b>Условия сварки</b>	 <p>Допустимая температура при монтаже от 0 °C до +45 °C. Свариваемая поверхность должна быть защищена от влияния погодных условий (дождь, прямые солнечные лучи и т.д.). Свариваемые поверхности седлового отвода и трубы должны быть сухими на протяжении всего процесса сварки.</p> <p>Процесс сварки возможен в принципе и при безнапорном потоке в трубе при условии, что свариваемые поверхности трубы и патрубка сухие, а расстояние между местом сварки и потоком в трубе достаточное.</p> <p>Трубы и фитинги должны быть одинаковой температуры в течение всего процесса сварки (кондиционирование)! </p>	
3		 <p>Из-за небольшой толщины стенок труб SDR 26-41, в некоторых случаях может потребоваться поддержка трубы во время сварки.</p> <p>В таком случае, пожалуйста, обратитесь в технический отдел AGRU.</p>	
4	<b>Предварительная очистка</b>	Трубу нужно очистить от грязи в зоне сварки сухой чистой тряпкой. В случае жирной поверхности можно использовать очищающие салфетки для ПЭ (содержание этилового спирта 99,9% + 0,1% МЭК). Не допускается использование мыльного раствора для мытья трубы.	
5	<b>Маркировка положения</b>	<p>Расположить седловой отвод или шаблон на требуемом месте и обвести внешний и внутренний контур маркером.</p> <div>   </div>	
6	<b>Сверление отверстия</b>	Отверстие для лобзика должно быть просверлено в промаркированном месте вверху трубы. Для маленького диаметра патрубка, при наличии подходящего сверла, отверстие для патрубка может быть просверлено после процесса сварки и времени охлаждения.	
7	<b>Процесс резки</b>	Чтобы избежать деформации трубы, резка и процесс сварки (пункты 6 до 12 (вкл.)) должны быть произведены быстро, без долгих перерывов, чтобы избежать выгибания трубы и загрязнения. <p>Теперь очерченный внутренний круг на трубе должен быть вырезан лобзиком. Пила должна двигаться строго по очерченной поверхности до тех пор, пока не кусок не будет выпилен.</p>	 

Sprache/ language:

RU

8	Удаление оксидного слоя	<p>Непосредственно перед монтажом, оксидный слой в области сварки (толщиной минимум 0,2 мм и с заходом на 10 мм дальше маркированной зоны) должен быть полностью удален. Поэтому, вся поверхность, подлежащая зачистке, должна быть равномерно выделена маркером. Это выделение пропадет после снятия оксидного слоя. Очень важно, чтобы оксидный слой был полностью удален, равномерно и по всей области и за границей отметок. После зачистки следов маркера не должно быть видно. После этого, с граней высверленного отверстия должна быть снята фаска с помощью ручного скребка, а стружка - удалена из трубы.</p>	<div></div> <p>Для удаления оксидного слоя разрешены как ручные так и автоматические скребки.</p> <div></div>
9	Очистка	<p>Важно, чтобы зона сварки трубы и седлового отвода были очищены при помощи очищающего раствора для ПЭ (99,9% этиловый спирт + 0,1% МЭК) и исключительно <b>неокрашенной</b> одноразовой бумагой с абсорбцией и <b>без ворса</b>. Возможно использование специальных очищающих салфеток, пропитанных раствором. <b>Использовать обычные тряпки не допустимо!</b></p> <p>После очистки дождаться полного испарения очистителя для ПЭ. Зона сварки должна оставаться чистой и сухой до и во время монтажа отвода. Избегайте касания руками поверхности для сварки. Если поверхность была затронута рукой, то следует повторить процесс очистки.</p>	<div></div> <p>Зачищенная поверхность трубы</p>
10	Монтаж	<div><p><b>Список предметов</b></p><div><p>1. Разъемная опорная платформа</p><p>2. Соединители с резьбой</p><p>3. Боковая продольная балка</p><p>4. Поперечная балка</p><p>5. Натяжной зажим</p><p>6. Гайка с накаткой</p><p>7. Рым-болт</p></div><p><b>Зажимное приспособление монтируется прямо на седловой отвод.</b></p><div></div></div>	<div></div>
<div><div></div><div></div><div></div></div>			
<p>Зафиксируйте опорную платформу вокруг седлового отвода (опора разъединяется в случае уже приваренной к патрубку втулке под фланец). В процессе монтажа должен обеспечиваться легкий доступ к сварочным контактам и штрихкоду.</p>		<p>Вставьте соединители с резьбой снизу в отверстие боковой балки (размеры отверстий указаны) и зафиксируйте гайкой с накаткой.</p>	<p>Поместите боковую балку со стороны контактов и наложите на опорную платформу.</p>

Sprache/ language:

RU

			
	Далее зафиксируйте балку 2 рым-болтами.	Произведите монтаж другой боковой балки аналогичным образом. Как только будут закручены все рым-болты, гайки с накаткой могут быть сняты.	Обе поперечные балки могут быть размещены на боковые зафиксированные балки, соответственно выровненные по отверстиям.
			
	Зафиксируйте поперечные балки гайками с накаткой.	Расположите натяжные зажимы с каждой стороны для соединения опорной платформы и предусмотренных пазов на седловом отводе и надежно затяните винты.	Установите подвесное устройство (ремни или подвесные приспособления) по диагонали (если патрубок монтируется сверху трубы) или с одной стороны (если патрубок монтируется сбоку трубы) при помощи рым-болтов и соедините их с подъемным механизмом (краном).
11	<b>Монтаж седлового отвода на трубу</b>	Седловой отвод при помощи фиксирующего приспособления помещается на трубу. Следует учитывать, чтобы проделанное ранее отверстие в трубе точно совпало с устанавливаемым седловым отводом, было отцентрировано и был обеспечен свободный доступ к штрих-коду и контактам фитинга.	
		Закрепите натяжные ремни на зажимном приспособлении и затяните их.  С помощью храпового рычага затяните ремни до полного контакта седлового отвода и трубы. Если труба имеет большую овальность, следует использовать зажимы для перекрутления. В случае чрезвычайно тонкостенных труб может понадобиться поддержка трубы во время сварки, как описано в пункте 3.	
12	Следите за тем, чтобы седло с верхней загрузкой было выровнено по оси. Обратите внимание на расположение контактов разъема и убедитесь, что они выровнены с самой трубой. Также проверьте, есть ли зазор между трубой и седлом.		

