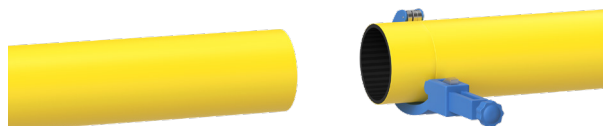


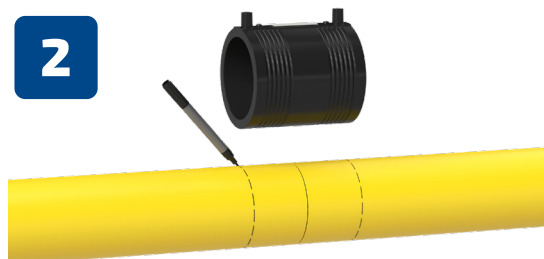


1



Подготовка к монтажу. Площадка расчищается от мусора. Трубы отрезаются под прямым углом. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

2



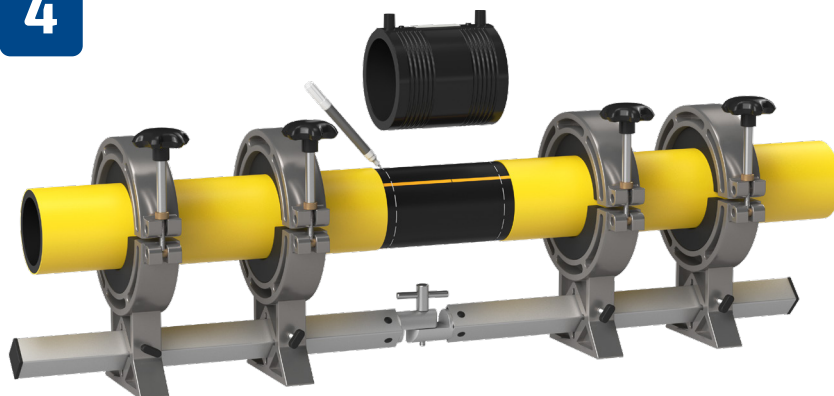
Подготовка к удалению защитной оболочки: производится замер глубины снятия защитной оболочки.

3



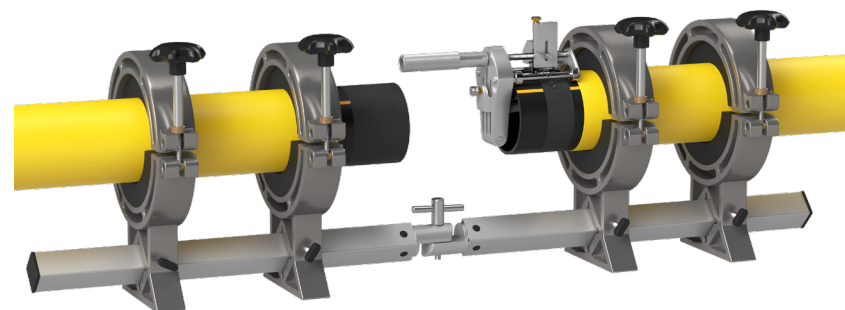
Защитная оболочка удаляется на длину, немного превышающую длину соединительной детали.

4



Трубы устанавливаются встык. Трубы фиксируются с помощью позиционера. Ставится метка.

5



С помощью зачистного инструмента с трубы удаляется поверхностный слой, соприкасающиеся поверхности трубы и соединительной детали (фитинга) обрабатываются при помощи специальных салфеток для обезжиривания полимерных труб.

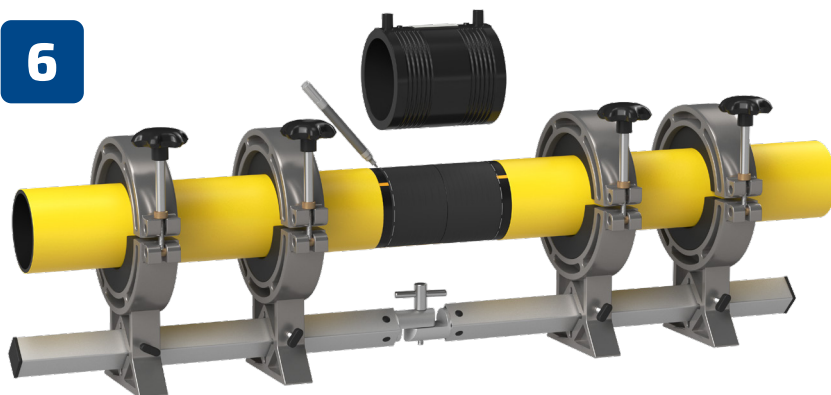
Окончание на обороте



Начало на обороте

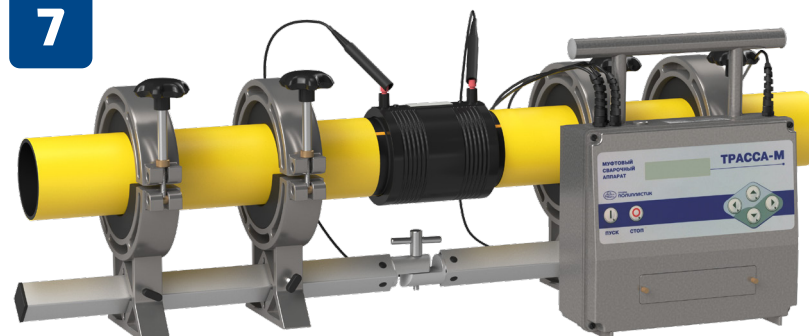


6



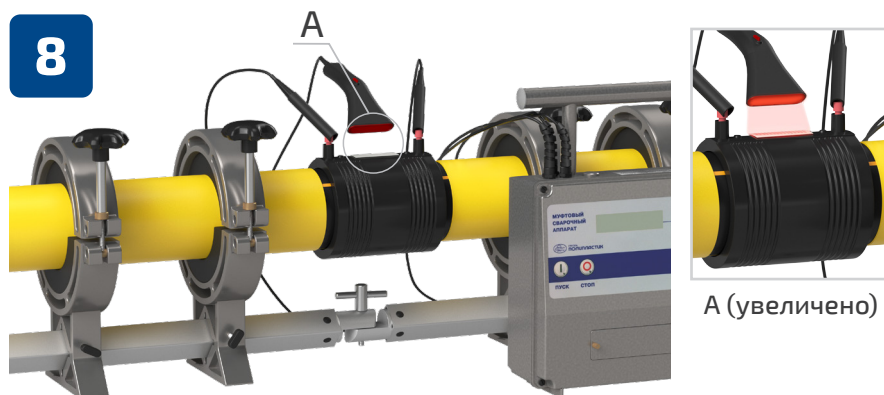
Метка возобновляется.

7



Трубы устанавливаются внутрь детали (фитинга) по меткам.  
Соединение фиксируется с помощью позиционера. Подключается сварочный аппарат.

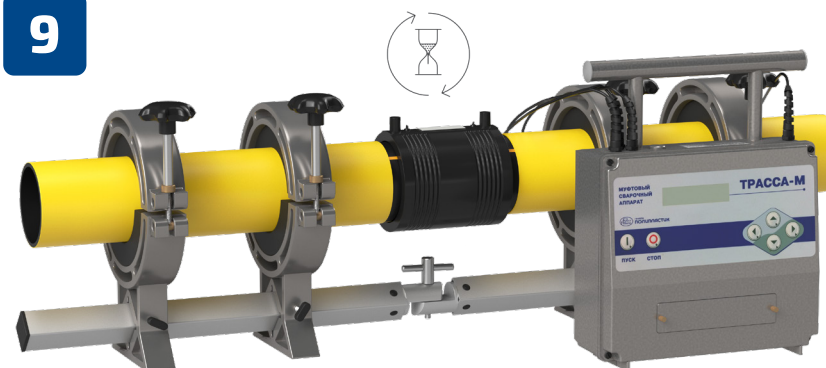
8



А (увеличено)

Параметры сварки вводятся в аппарат с помощью сканера штрих-кодов  
или вручную. Производится сварка.

9



Соединение выдерживается требуемое для охлаждения время.