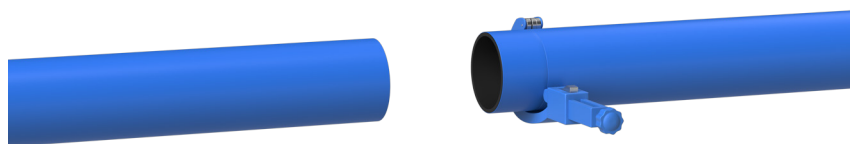


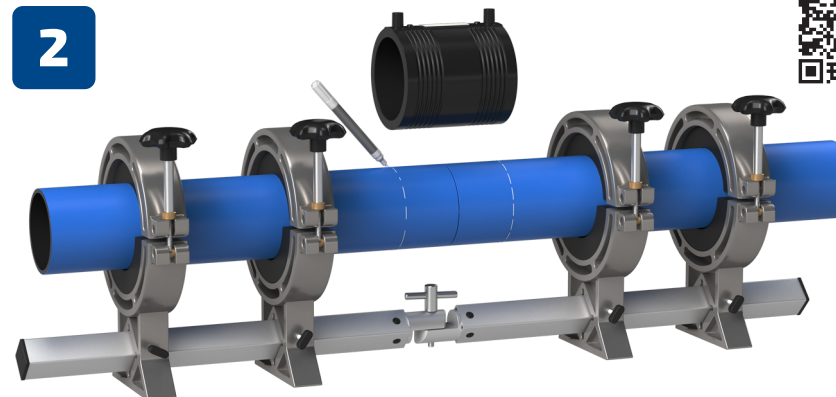


1



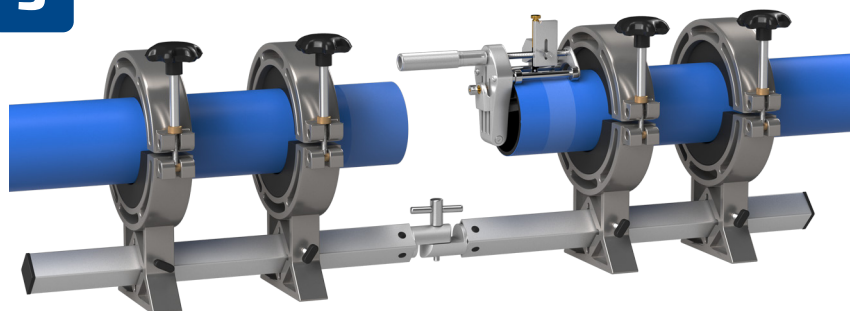
Подготовка к монтажу. Площадка расчищается от мусора. Трубы отрезаются под прямым углом. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

2



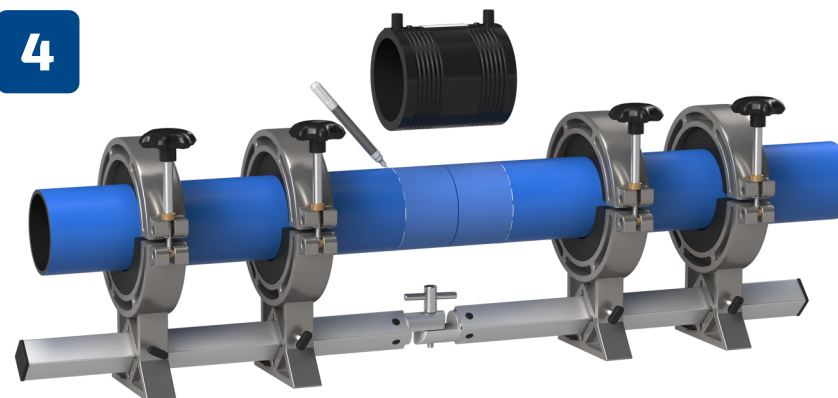
Трубы устанавливаются встык. Трубы фиксируются с помощью позиционера. Ставится метка.

3



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.

4



Метка возобновляется.

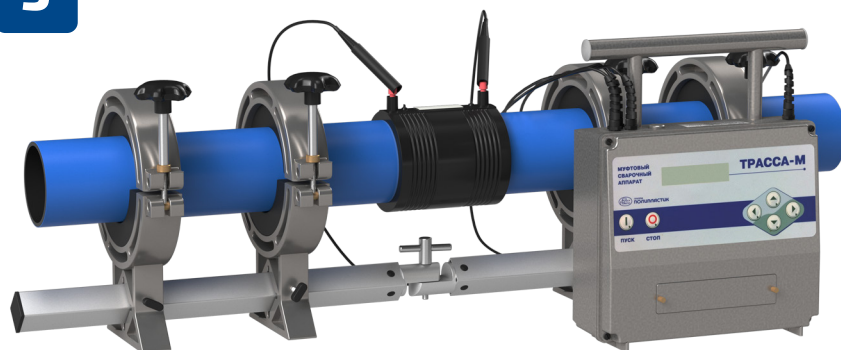
Окончание на обороте



Начало на обороте

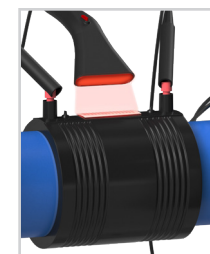
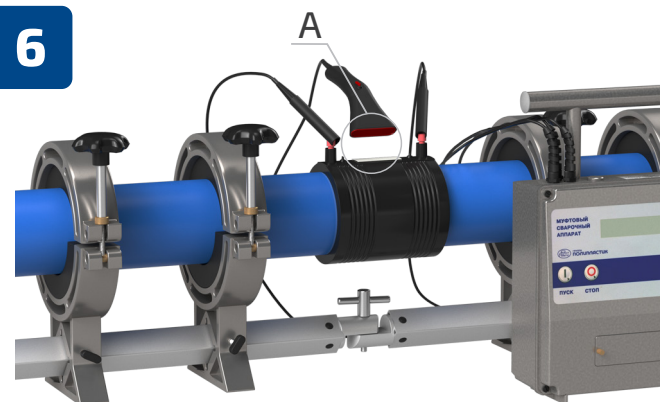


5



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

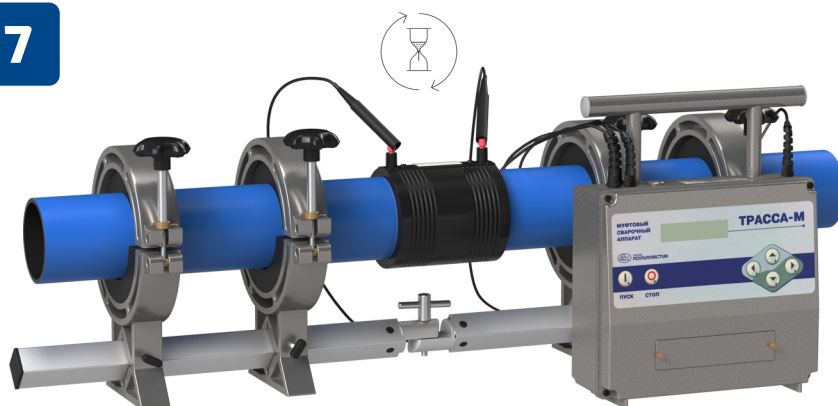
6



A (увеличено)

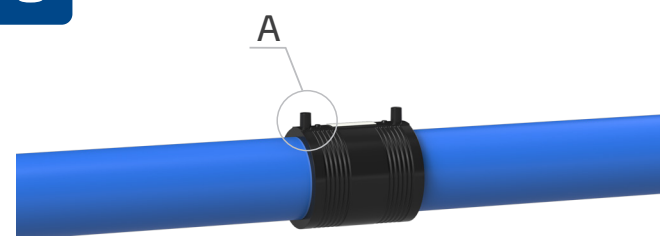
Параметры сварки вводятся в аппарат с помощью сканера штрих-кодов  
или вручную. Производится сварка.

7



Соединение выдерживается требуемое для охлаждения время.

8



A (увеличено)

Сварка завершена.