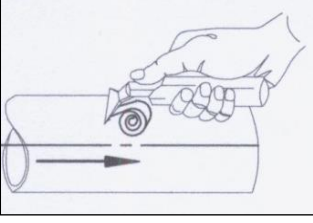
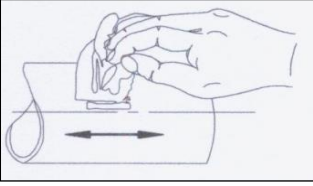


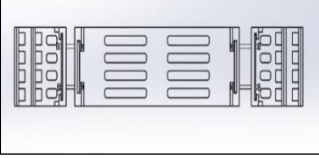
280-315 ELEKTROFÜZYON SERVİS TE KAYNAK VE MONTAJ TALİMATI



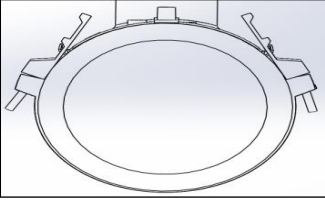
Kontroller: Kaynak yapılacak boruları kontrol ediniz (Boruların üst yüzeyi zarar görmemiş ve düzgün olmalıdır).Kaynak yapılacak bölge nemli olmamalı ve her türlü kirlilikten arındırılmalıdır. Boru üzerinde kaynak yapılacak bölgeyi belirleyiniz ve bu bölgenin servis TE'nin kaynayacak bölümünden 1 cm daha büyük olmasına dikkat ediniz. Okside PE tabakasının uygun bir sistre veya raspa yardımı ile kazıyınız.



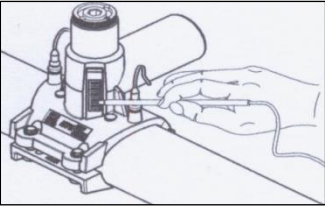
Kazınmış bölgeyi ve servis TE'nin kaynayacak bölgesini (iç yüzeyini) uygun temizleme sıvıları (saf etil alkol,saf aseton...),pamukçuk bırakmayacak bir bezi veya peçeteyi kullanarak temizleyiniz.



Kelepçe ile ara kelepçelerin montajını resimde görüldüğü şekilde yapınız.

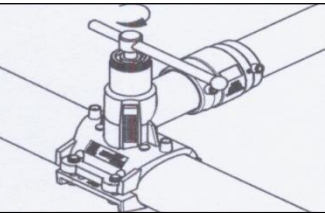


Temizlediğiniz bölgeler kuruduktan sonra el değmeden servis TE'nin kaynak yapılacak bölümü boru üzerinde kazınmış bölgeye denk gelecek şekilde yerleştiriniz. Servis TE ile kelepçenin sabitleme tırnakları birbirine geçecek şekilde yerleştiriniz. Kelepçe bağlantı yerleri aynı hizaya gelene kadar montaj civatarını sıkıştırınız.



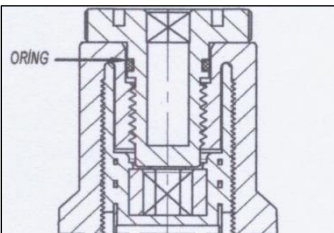
Kaynak makinesinin problarını servis TE'nin prob giriş kısmına yerleştiriniz. Ürün barkodunu kaynak makinesinin barkod okuyucusu ile okutunuz veya parametreleri elle giriniz.

Kaynak parametrelerini kontrol ediniz, kaynak sonrası tanımlanan soğuma süresi kadar bekleyiniz.



Alyan delme anahtarı yardımıyla delme ucu ile delme işlemini başlatınız.

Delme işlemi başarıyla tamamlandıktan sonra delme ucunu tekrar yukarı doğru geri çekiniz.



Delici kısmın O-ring'li kapağını yerleştirip kilitleninceye kadar sıkınız.

Dikkat! Sadece Elektrofüzyon Kaynak eğitimi almış personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Kötü hava koşulları ve aşırı güneşe karşı koruma çadırı kullanılmalıdır. Bu talimata uygun kaynak ve montaj yapılmadığı takdirde, üretici teminatı altında değildir.