

MONTAJ VE KAYNAK TALİMATI

INSTALLATION AND WELDING INSTRUCTIONS

PE-PIRİNÇ GEÇİŞ ADAPTÖRÜ

PE-BRASS TRANSITION ADAPTOR



Montaj ve kaynak talimatını dikkate alın

Montaj ve kaynak talimatı, ürünün bir parçasıdır ve güvenlik konseptinin önemli bir modülüdür.

- Montaj ve kaynak talimatını okuyun ve uygulayın.

Kullanım amacı

Ürün, yalnızca ortamı izin verilen basınç ve sıcaklık aralığında taşınması veya içine monte edildiği boru sistemlerinde akış kontrolü için tasarlanmıştır. Erkek / dişi dişe sahip uygulama tasarımı: İçme suyunu 16 bara veya gazı 10 bara kadar taşıyan PE boru sistemidir. Bu belge ile ilgili olarak Bu belge, ürünü montajlamak için gerekli tüm bilgileri açıklar.

Tanımlanan ürün tipi

Bu montaj ve kaynak talimatında, erkek dişli, dişi dişli veya serbest somunlu d20-1/2" ile d63-2", PE100 / pirinç veya PE100 / çelik geçiş adaptörleri açıklanmaktadır.

Güvenlik ve sorumluluk

İşyerinde güvenliği sağlamak için, operatör aşağıdakilerden sorumludur:

- Ürün sadece tasarlandığı özelliklere göre kullanılmalıdır.
- Montaj kalifiye personel tarafından yapılmalıdır.

Personel aşağıdaki eylemlerden sorumludur:

- Bu montaj ve kaynak talimatını bilmek, anlamak ve bunlara bağlı kalınmalıdır.

Taşıma ve depolama

- Ürün orijinal ambalajında taşınmalı ve saklanmalıdır.
- Ürünü kir, toz, nem ve özellikle ısı ve UV radyasyonundan koruyun.

DİKKAT !!!

SADECE ELEKTROFÜZYON KAYNAK EĞİTİMİ ALMIŞ PERSONEL TARAFINDAN GERÇEKLEŞTİRİLMELİDİR. KÖTÜ HAVA KOŞULLARI VE AŞIRI GÜNEŞE KARŞI KORUMA ÇADIRI KULLANILMALIDIR. BU TALİMATTA UYGUN KAYNAK VE MONTAJ YAPILMADIĞI TAKDİRDE, ÜRETİCİ TEMİNATI ALTINDA DEĞİLDİR.

Observe installation and welding instructions

Mounting and welding are part of the product and are an important module of the safety concept.

- Read and follow the assembly and welding instructions.

Purpose of

The product is designed only for transporting media in the permitted pressure and temperature range or for flow control in piping systems in which it is mounted. Application design with male / female thread: PE pipe system with drinking water up to 16 bar or gas up to 10 bar. Regarding this document This document describes all the information required to assemble the product.

Identified product type

In this assembly and welding instruction, male threaded, female threaded or free-threaded d20-1 / 2 adaptör and d63-2 veya, PE100 / brass or PE100 / steel transition adapters are described.

Safety and responsibility

To ensure workplace safety, the operator is responsible for:

- The product should only be used according to the specifications.
- Installation must be carried out by qualified personnel.

The staff is responsible for the following actions:

- Know, understand and adhere to these installation and welding instructions.

Transport and storage

- The product must be stored and stored in its original packaging.
- Protect the product from dirt, dust, moisture and particularly heat and UV radiation.

ATTENTION !!!

EF WELDING PROCEDURE SHOULD BE CARRIED OUT ONLY BY TRAINED PEOPLE. WELDING MUST BE PROTECTED BY MEANS OF A SUITABLE TENT FROM WEATHERING AND DIRECT SUNLIGHT DURING THE WELDING. THE MANUFACTURER WILL NOT BE RESPONSIBLE FOR ANY KIND OF DEFECTS WHEN WELDING IS NOT CARRIED OUT ACCORDING TO THIS INSTRUCTION.

1

EK PARÇASINI AMBALAJINDAN ÇIKARTIN.



4

BORU VE EK PARÇA ÜZERİNDE İŞARETLİ KAYNAK BÖLGESİNİ MANUEL KAZIYICI (RASPA) VEYA ROTASYONEL KAZIYICI İLE OKSİDE TABAKA KALDIRILACAK ŞEKİLDE KAZIYIN. UÇ KISIMLARDA OLUŞABİLECEK TALAŞLARI TEMİZLEYİN.



5

HAT BAĞLANTISI YAPMAK İÇİN EK PARÇAYI ANAHTAR AĞZI KISMINDAN BİR ANAHTAR İLE TUTUP ÇEVİREREK MONTAJI YAPIN. ANAHTARI PLASTİK KISMINDAN TUTUP ÇEVİRMİYİN. DIŞLI BAĞLANTISINDA SIZDIRMAZLIĞI SAĞLAMAK İÇİN TEFLON, SIVI CONTA VS. KULLANILABİLİR.



6

KAYNAK YAPILACAK YÜZEY TEMİZ OLMALIDIR, ÜZERİNDE KİR, YAĞ VS. OLMAMASINA DİKKAT EDİN. KAYNAK YAPILACAK BÖLGEYİ, UYGUN SOLVENT, ALKOL VB. İLE TEMİZLEYİN. TEMİZLENMİŞ BÖLGEYE EL İLE TEMAS ETMEYİN.

(NTG EF EK PARÇA AMBALAJLARINDA TEMİZLİK İÇİN UYGUN ALKOLLÜ MENDİL BULUNMAKTADIR.)



7

BORU VE EK PARÇA MANŞON İÇERİSİNE MONTE EDİLMELİDİR. MONTAJ YARI BOYU ESASINA GÖRE YANI STOPPERE DAYANACAK ŞEKİLDE YAPILMALIDIR.



8

KAYNAK İÇİN GEREKLİ HİZALAMA VE POZİSYONLAMA SAĞLANDIKTAN SONRA, KAYNAK MAKİNESİ PROBLARINI MANŞONUN KONTAK PİM YUVALARINA YERLEŞTİRİLİR VE KAYNAĞA HAZIR HALE GETİRİLİR.



9

KAYNAK İŞLEMİ İÇİN MAKİNE HAZIR SINYALI VERDİKTEN SONRA BARKOD OKUTUN VEYA MANUEL OLARAK PARAMETRELERİ GİREREK İŞLEMİ BAŞLATIN. KAYNAK SÜRESİ BOYUNCA BAĞLANTI HAREKET ETTİRİLMEMELİDİR. KAYNAK BİTTİKTEN SONRA MANŞON ÜZERİNDEKİ İNDİKATÖRÜN DIŞARI DOĞRU YÖNELDİĞİNİ KONTROL EDİN.



10

GEREKLİ SOĞUMA SÜRESİ TAMAMLANDIKTAN SONRA KAYNAK İŞLEMİ TAMAMLANMIŞTIR.



2

KAYNAK YAPILACAK BORU VE EK PARÇA ÜZERİNDE, MANŞON YARI BOYU KADAR KISMI BELİRLEYİN.



3

BORU VE EK PARÇASININ KAYNAK YAPILACAK BÖLGESİNİ BEYAZ KALEM İLE İŞARETLEYİN.

