



INSTALLATION MANUAL

FOR BRANCH SADDLES FROM $\varnothing$ 355 TO 900 MM

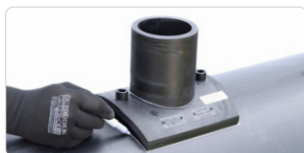
Instrukcja montażu odgałęzień siodłowych
w średnicach od $\varnothing$ 355 do 900 mm

Инструкция по установке отводов
седловых от 355 до 900 мм



REMEMBER | PAMIĘTAJ | ЗАПОМНИ:

- **Use calibrated machine** | Używaj skalibrowanej zgrzewarki | Используйте откалиброванный (проверенный) аппарат для сварки.
- **Before scraping the pipe, mark the scraping zone, so that after scraping the marker highlights won't be visible** | Przed skrobaniem rury, zakreśl markerem skrobaną powierzchnię, tak aby po skrobaniu nie były widoczne ślady markera | Перед очисткой трубы чистящим средством, выделите маркером зону очистки верхнего слоя трубы и убедитесь, что после очистки следов от маркера не осталось.
- **Welding can be done only by qualified operator** | Zgrzewanie może przeprowadzić tylko wykwalifikowany operator | Сварка должна выполняться только квалифицированным оператором.
- **Clean the pipe and fitting only with liquids recommended by the producer** | Czyść rurę i kształtkę tylko płynami zalecanymi przez producenta | Для очистки трубы и фитингов, используйте только жидкость рекомендованную производителем.



1. Measure the scraping zone

- Odmierz powierzchnię skrobania
- Измерьте очищаемую поверхность



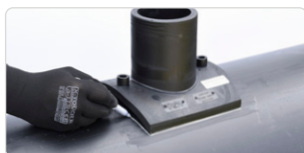
2. Mark the scraping zone

- Zaznacz powierzchnię skrobania
- Отметьте очищаемую поверхность



3. Remove oxidized PE surface no less than 0,2 mm thickness (chip thickness)

- Usuń utlenioną warstwę polietylenu o grubości minimum 0,2 mm (grubość wióra)
- Удалите окисленный слой полиэтилена толщиной не менее 0,2 мм (толщина стружки)



4. Mark the welding zone

- Obrysuj ponownie w miejscu zgrzewania
- Снова отметьте зону сварки



5. Clean the pipe and the fitting, allow the liquid to evaporate completely, do not touch the prepared surface

- Odtłuś rurę i kształtkę, zaczekaj do całkowitego odparowania, nie dotykaj przygotowanej powierzchni
- Очистите трубу и фитинг и подождите пока жидкость испарится полностью, не трогайте подготовленной поверхности



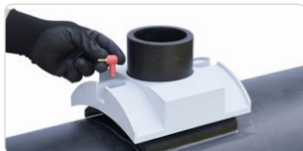
6. Instal the fitting, scan the barcode placed on the product

- Zamontuj kształtkę, zeskanuj kod kreskowy znajdujący się na produkcie
- Установите фитинг и отсканируйте штрихкод, который находится на изделии



7. Put the clamping tool FOXGRIP S2 on the fitting according to the diameter markings on it

- Załóż urządzenie dociskowe FOXGRIP S2 na kształtkę zgodnie z umieszczonymi na nim oznaczeniami średnic
- Установите монтажную систему FOXGRIP S2 на фитинг, в соответствии с его маркировкой диаметра



8. Put on the angle pin connectors

- Załóż adaptery kątowe
- Установите угловые сварочные наконечники



9. Install the belts

- Zamontuj pasy
- Установите ремни

WARNING | UWAGA | ВНИМАНИЕ:

Remember to put the branch saddle in previously marked spot | Należy pamiętać, aby odgałęzienie siodłowe znajdowało się w wyznaczonym wcześniej miejscu. | Помните, что седло должно находиться точно в ранее подготовленном и очищенном месте



10. Tighten the belts evenly from each side using ratchet straps

- Naciągnij równomiernie pasy z każdej strony za pomocą napinaczy
- Равномерно натяните ремни с каждой стороны с помощью ремней с храповым механизмом



11. Use a gap measurement gauge to check the fit of the fitting. The maximum gap is 0,3 mm

- Za pomocą szczelinomierza sprawdź poprawność dolegania kształtki. Maksymalna, dozwolona szczelina wynosi 0,3 mm
- Используя прибор для измерения зазоров, проверьте правильность установки фитинга. Максимальный зазор составляет 0,3 мм



12. Start welding (the barcode should be scanned earlier - see point 6) and proceed according to the requirements of the machine*

- Wykonaj zgrzewanie (kod kreskowy powinien zostać zeskanowany wcześniej – patrz punkt 6) i postępuj zgodnie z wytycznymi zgrzewarki*
- Начинайте сварку (штрихкод должен быть уже отсканирован - см. пункт 6) и действуйте в соответствии с требованиями сварочного аппарата*



13. Minimum 1 hour after the welding process is completed, perform the pressure test according to EN 805:2002 standard

- Po upływie minimum 1h od zakończenia procesu zgrzewania przeprowadź próbę ciśnieniową zgodnie z normą EN 805:2002
- Не менее чем через час после окончания процесса сварки, проведите испытание давлением в соответствии со стандартом EN 805:2002



14. Drill after positive pressure test (no pressure drop and no leakage)

- Odwiercanie wykonaj dopiero po pozytywnym zakończeniu próby ciśnieniowej (brak spadku ciśnienia oraz brak wycieku)
- Начинайте бурение только после успешно проведенного испытания давлением (отсутствие падения давления и/или утечки)

REMEMBER | PAMIĘTAJ | ЗАПОМНИ:

Carry out installation operations on the outlet after completion of the welding process

| Prace montażowe na odejściu wykonaj dopiero po zakończeniu procesu zgrzewania | Начинайте процесс монтажа на стыковой части только после окончания процесса сварки.

NOTES | UWAGI | ЗАМЕТКИ:

- The operating temperature range is -5 to +40°C | Zakres temperatury pracy to od -5 do +40°C | Диапазон рабочих температур от -5 до +40°C

* Warning: If an interruption of the welding process occurs (for example power failure) a repetition of the welding is permitted when the fitting is completely cooled down (to a minimum of 30°C). Please repeat the welding using full welding time. | Uwaga: Jeżeli nastąpiło przerwanie procesu zgrzewania (np. na skutek awarii zasilania) dopuszczalne jest powtórzenie zgrzewania po całkowitym wychłodzeniu kształtki (do temperatury minimum 30°C) z zachowaniem pełnego czasu zgrzewania. | Внимание: Если процесс сварки был прерван (например, из-за сбоя питания), допустимо повторить сварку после полного охлаждения фитинга (до температуры не ниже 30 °C). Пожалуйста, повторите полное время сварки.