

Instrukcja montażu odgałęzień siodłowych
w średnicach od \varnothing 355 do 560 mm
Инструкция по установке отводов
седловых от 355 до 560 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, zakresł markerem skrobaną powierzchnię, tak aby po wyczyszczeniu 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



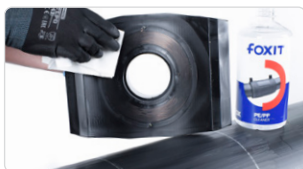
3. Remove oxidized PE surface no less than 0,2 mm thickness (chip thickness)

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

- Odtłuść 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. Install the fitting. Put the clamping tool FOXGRIP S on the spigot outlet

- Zamontuj kształtkę. Załóż urządzenie dociskowe FOXGRIP S na odgałęzienie
- Установите фитинг. Установите монтажную систему FOXGRIP S на отвод седловой без фрезы



7. Install the belt

- Zamontuj pas
- Установите ремень

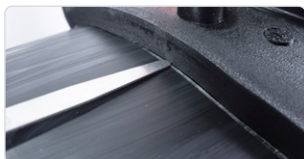
WARNING | UWAGA | ВНИМАНИЕ:

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



8. Use a 15mm socket wrench, tighten counterclockwise

- Zastosuj klucz nasadowy 15mm, dokręcaj odwrotnie do ruchu wskazówek zegara
- Используйте торцевой ключ на 15 мм, затяните против часовой стрелки



9. 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
- Используйте прибор для измерения зазоров, проверьте правильность установки фитинга. Максимальный зазор составляет 0,3 мм



10. Start welding, scanning the barcode placed on the fittings and proceed according to the requirements of the machine.*

- Wykonaj zgrzewanie, skanując kod kreskowy znajdujący się na produkcie i postępuj zgodnie z wytycznymi zgrzewarki*
- Выполните сварку, отсканировав штрихкод на изделии и следуя указаниям сварочного аппарата*



11. 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



12. 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.

* 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 °С). Пожалуйста, повторите полное время сварки.