

Instrukcja montażu siodeł w średnicach
od \varnothing 315 do 1000 mm typu VLS

Инструкция по установке отводов седловых
от 315 до 1000 мм (тип VLS)



REMEMBER | PAMIĘTAJ | ЗАПОМНИ:

- **Use the product only according to its purpose** | Używaj produktu tylko zgodnie z jego przeznaczeniem | Используйте продукт только по назначению.
- **Use calibrated machine** | Używaj skalibrowanej zgrzewarki | Используйте откалиброванный (проверенный) аппарат для сварки.
- **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.
- **The welding area has to be protected from bad weather conditions** | Miejsce zgrzewania musi zostać zabezpieczone przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi | Обязательно защитите место сварки от неблагоприятных погодных условий
- **Minimum distance from the end of the pipe to the fitting should be equal to pipe DN** | Minimalna odległość od końca rury do kształtki powinna być równa DN rury | Минимальное расстояние от конца трубы до фитинга должно быть равно DN трубы.
- **The saddle does not have any welding indicators, so you should rely on the information shown on the welding machine and observe the welding process** | Siodło nie posiada wskaźników zgrzewania, w związku z tym należy polegać na informacjach odczytanych ze zgrzewarki oraz obserwować przebieg procesu zgrzewania | Полагайтесь на информацию, показанную на сварочном аппарате, а также наблюдайте за процессом сварки, потому что на отводе нет сварочных индикаторов.
- **The drilling should be performed after positive pressure test (no pressure drop and no leakage)** | Otwieranie należy wykonać dopiero po pozytywnym zakończeniu próby ciśnieniowej (brak spadku ciśnienia oraz brak wycieku) | Начинать бурение только после успешно проведенного испытания давлением (отсутствие падения давления и/или утечки)
- **Follow safety regulations** | Przestrzegaj przepisów BHP | Соблюдайте правила безопасности



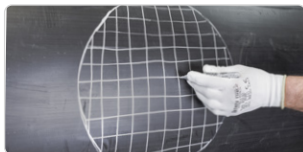
1. Pre-clean the pipe

- Wstępnie oczyść rurę z zanieczyszczeń
- Предварительно очистите трубу



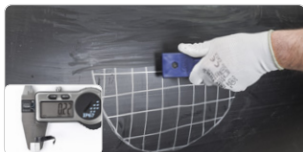
2. Measure the scraping zone. Measuring the zone, keep the product in the bag

- Odmierz powierzchnię skrobania. Odmierzając strefę, pozostaw produkt w oryginalnym opakowaniu.
- Измерьте и отметьте общую зону сварки. Измеряя зону, не вынимайте фитинг из оригинальной упаковки



3. Mark the scraping zone

- Zaznacz powierzchnię skrobania
- Отметьте очищаемую поверхность



4. 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)





5. Place the fitting in the bag and re-measure the welding zone. Check if the entire zone is well prepared (no line has been missed)

- Przyłóż zapakowaną kształtkę i ponownie odmierz strefę zgrzewu. Sprawdź czy cała strefa jest dobrze przygotowana (czy nie została pominięta żadna linia)
- Приложите упакованный фитинг и снова измерьте область сварки. Убедитесь, что вся зона хорошо подготовлена (ни одна линия не должна быть пропущена)



6. Unpack the product from the bag, degrease the pipe and lower welding part of the fitting with the PE pipe cleaner recommended by the manufacturer, allow the liquid to evaporate completely, do not touch the prepared surface

- Rozpakuj produkt z oryginalnego opakowania, odtłuść rurę i dolną powierzchnię zgrzewania kształtki środkiem do czyszczenia rur PE zalecanym przez producenta, zaczekaj do całkowitego odparowania, nie dotykaj przygotowanej powierzchni
- Извлеките фитинг из оригинальной упаковки, обезжирьте трубу и нижнюю поверхность фитинга с помощью рекомендованной производителем жидкости для очистки полиэтиленовых труб. Дайте жидкости полностью испариться, не прикасайтесь к подготовленной поверхности

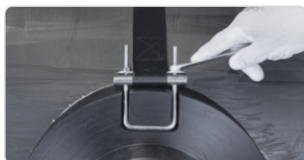


7. Assembly of the branch saddle

- Montaż odgałęzienia
- Установка отводов седловых

a. Place a branch saddle on a previously prepared place on the pipe

- Odgałęzienie siodłowe umieść w wyznaczonym wcześniej miejscu na rurze
- Поместите отвод на заранее подготовленное место на трубе



b. Pre-tighten the branch using the mounting belt (black) and then tighten the mounting screws with a flat wrench 13 to fasten the saddle to the pipe

- Odgałęzienie zamocuj wstępnie przy użyciu pasa montażowego (czarnego), a następnie dokręć śruby montażowe za pomocą płaskiego klucza 13, tak aby unieruchomić siódło na rurze
- Предварительно закрепите продукт при помощи монтажного ремня (черного цвета). Затем, для того чтобы закрепить фитинг на трубе, затяните крепежные винты плоским ключом 13



c. Put the clamping tool FOXGRIP L on the saddle with installation roller N° 1

- Załóż urządzenie dociskowe FOXGRIP L z wałkiem montażowym nr 1 na siódło
- Установите монтажную систему FOXGRIP L с монтажным валом №1 на седло



d. Install the belts with tightener with installation roller N° 2 on the clamping tool

- Zamontuj pasy z napinaczami wraz z wałkiem montażowym nr 2 na urządzenie dociskowe
- Установите монтажный вал №2 с ремнями и натяжным устройством на монтажную систему



e. Tighten the belts evenly from each side using tightener, make sure that the belts are placed equally at the end of the installation roller

- Naciągnij równomiernie pasy z każdej strony za pomocą napinacza, zwróć uwagę na równomierne rozmieszczenie pasów na końcach wałka montażowego
- Равномерно натяните ремни с каждой стороны с помощью натяжного устройства. Убедитесь, что ремни расположены одинаково на концах монтажных валов.

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 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*



9. 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**

WARNING | UWAGA | ВНИМАНИЕ:

After the cooling time is over (1h), disassemble the clamping tool | Po upływie czasu chłodzenia (1h) zdemontuj urządzenie dociskowe | По истечении времени охлаждения (1 ч.), снимите монтажную систему



10. 1,5 hours after the welding process is finished, perform the pressure test according to EN 805:2002 standard. In order to the test, the saddle's spigot end must be plugged, for example with the blanking flange or the flanged coupling adapter. You can also perform a pressure test using the valve or the gate valve. The pressure test shall be carried out under controlled conditions, i.e. the duration of the test shall be at least 1 hour and the pressure shall be 1.5 x the maximum operating pressure (MOP) for the SDR. The drilling should be performed after positive pressure test (no pressure drop and no leakage)

- Po upływie 1,5h od zakończenia procesu zgrzewania, przeprowadź próbę ciśnieniową zgodnie z normą EN 805:2002. W celu wykonania próby należy zaślepić bosc koniec siodła na przykład kołnierzem zaślepiającym lub połączeniem rurowo-kołnierzowym, można również wykonać próbę ciśnieniową z wykorzystaniem zaworu lub zasuw. Próba ciśnieniowa musi być wykonywana w warunkach kontrolowanych, to znaczy czas jej trwania powinien wynosić minimum 1 godzinę, a ciśnienie powinno być równe 1,5 x maksymalne ciśnienie robocze dla danego SDRu. Odwiert należy wykonać dopiero po pozytywnym zakończeniu próby ciśnieniowej (brak spadku ciśnienia oraz brak wycieku)
- Через 1,5 часа после окончания процесса сварки проведите испытание под давлением в соответствии с стандартом EN805:2002. Для проведения испытания свободная часть седла должна быть закрыта, например, с помощью глухого фланца или раструбно-фланцевого соединителя. Также испытание под давлением может быть выполнено с использованием крана или задвижки. Держите под контролем процесс испытания под давлением, т.е. продолжительность процесса должна составлять минимум 1 час, а давление должно быть в 1,5 раза больше максимального рабочего давления для данного SDR. Начинайте бурение только после успешно проведенного испытания давлением (отсутствие падения давления и/или утечки)

* Warning: If the gap is greater than 0,3 mm, the belts should be tighten more tightly using the tensioner | Uwaga: Jeśli szczelina jest większa niż 0,3 mm należy mocniej dociągnąć pasy za rotosą papinacza | Внимание: Если зазор составляет больше 0,3 мм, затяните ремни сильнее с помощью натяжного устройства.

** 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. If you have any queries, please contact our technical department. | 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. W przypadku innych problemów prosimy o kontakt z naszym działem technicznym. | 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. Если у вас возникнут вопросы, пожалуйста, свяжитесь с нашим техническим отделом.