



REMEMBER | PAMIĘTAJ | ЗАПОМНИ:

- **Use calibrated machine** | Używaj skalibrowanej zgrzewarki | Используйте откалиброванный (проверенный) аппарат для сварки.
- **Before scrapping 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 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.
- **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.
- **Welding can be done only by qualified operator** | Zgrzewanie może przeprowadzić tylko wykwalifikowany operator | Сварка должна выполняться только квалифицированным оператором.
- **Cover the entire heating coil of the fitting** | Zakryj całkowicie spiralę grzejną kształtki | Устанавливая фитинг, следите за тем, чтобы вся нагревательная часть находилась на трубе.
- **During assembly work, it is necessary to use a centrator to ensure the stability of pipes and fitting and to eliminate stresses** | Podczas prac montażowych niezbędne jest użycie centratora dla zapewnienia stabilności zgrzewanego zestawu oraz eliminacji naprężeń | Во время монтажа, используйте позиционер для труб для обеспечения устойчивости труб и фитингов и во избежание внагрузок на них.



1. Measure diameter of the pipe

- Zmierz średnicę rury
- Измерьте диаметр трубы



2. Choose the right fitting

- Dobierz właściwą kształtkę
- Выберите подходящий фитинг



3. Cut the pipe straight

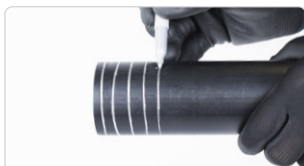
- Obetnij rurę prostopadle do osi rury
- Отрежьте трубу ровно



4. Measure the scraping zone

- Odmierz powierzchnię skrobania
- Измерьте очищаемую поверхность





5. Mark the scraping zone

- Zaznacz powierzchnię skrobania
- Отметьте очищаемую поверхность



6. 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)



7. Measure again and mark the insertion depth of the fitting

- Odmierz ponownie i zaznacz głębokość nałożenia kształtki
- Измерьте еще раз и отметьте глубину установки фитинга



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

- Odtłuź 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



9. Put the pipes inside the clamps and put the fitting on the pipes

- Włóż rury do centratora i nałóż kształtkę na rury
- Вставьте трубу в позиционер и установите фитинг



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

* 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.