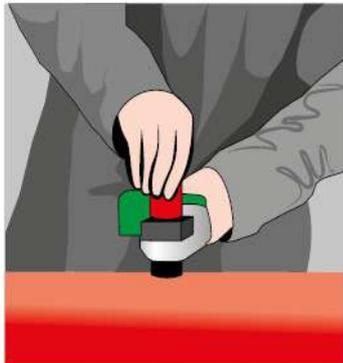
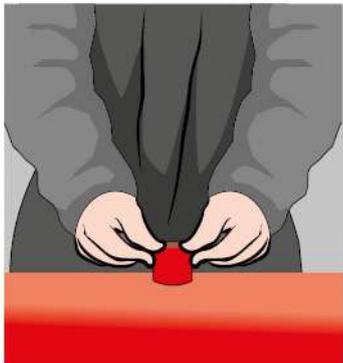


1	<p>Закрепите сварочный аппарат на ровной поверхности, установите насадки соответствующего диаметра, подключите к сети. ! Рекомендуемая температура сварки 260 – 270°C</p>		
2	<p>Отрежьте трубу AntiFire необходимого размера под прямым углом к оси трубы при помощи специальных ножниц.</p>		
3	<p>Очистите и обезжирьте конец трубы и сварочную область фитинга.</p>		
4	<p>Нанесите на трубу глубину свариваемой зоны.</p>		
	<p>Диаметр трубы, мм</p>		<p>Глубина зоны сварки, мм</p>
	<p>20</p>		<p>14</p>
	<p>25</p>		<p>16</p>
	<p>32</p>		<p>18</p>
	<p>40</p>		<p>20</p>
5	<p>На прогретые насадки соответствующего диаметра, не вращая, одновременно поместите трубу и фитинг. Выдержите требуемое время нагрева.</p>		
	<p>Диаметр трубы, мм</p>		<p>Глубина зоны сварки, мм</p>
	<p>20</p>		<p>6</p>
	<p>25</p>		<p>7</p>
	<p>32</p>		<p>8</p>
	<p>40</p>		<p>12</p>
6	<p>Одновременно снимите с насадок трубу и фитинг и соедините их без поворотов на всю глубину до отметки. Необходимо приложить усилие.</p>		
7	<p>Выдержите время охлаждения и проверьте качество сварки. Охлаждение сварного соединения и деталей производится естественным путем.</p>		
	<p>Диаметр трубы, мм</p>	<p>Технологическая пауза, сек</p>	<p>Время охлаждения, мин</p>
	<p>20</p>	<p>4</p>	<p>2</p>
	<p>25</p>	<p>4</p>	<p>3</p>
	<p>32</p>	<p>4</p>	<p>4</p>
	<p>40</p>	<p>5</p>	<p>4</p>
8	<p>Установите спринклер.</p>		

1	Закрепите сварочный аппарат на ровной поверхности, установите насадки соответствующего диаметра, подключите к сети. ! Рекомендуемая температура сварки 260 – 270°C		
2	Отрежьте трубу необходимого размера под прямым углом при помощи углошлифовальной машины (болгарки).		
3	Нанесите на трубу глубину свариваемой зоны.		
	Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм	
	63	26	
	75	28	
	90	30	
	110	33	
	125	40	
4	На прогретый сварочный аппарат, не вращая, одновременно поместите трубу и фитинг.		
5	Выдержите требуемое время нагрева.		
	Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм	
	63	24	
	75	30	
	90	40	
	110	50	
	125	80	
6	Одновременно снимите с насадок трубу и фитинг и соедините их без поворотов на всю глубину до отметки. Необходимо приложить усилие.		
7	Выдержите время охлаждения и проверьте качество сварки.		
	Диаметр трубы, мм	Технологическая пауза, сек	Время охлаждения, мин
	63	6	6
	75	6	6
	90	8	7
	110	10	8
	125	14	14
8	Установите спринклер.		

1	Перед началом процесса сварки необходимо убедиться, соответствуют ли используемые приборы и инструменты требованиям.	
2	Закрепите сварочный аппарат, установите специальные насадки для вварных сидел. Подключите к сети. Рекомендуемая температура сварки 260-270° C!	
3	Отметьте на трубе точку вваривания седла.	
4	При помощи дрели просверлите отверстие в стенке трубы. Диаметр пера должен соответствовать диаметру штуцера вварного седла.	
5	Удалите стружку. Свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.	
6	Вставьте нагретую насадку в отверстие до тех пор, пока аппарат не достигнет наружной поверхности трубы.	
7	Поместите штуцер вварного седла на вторую насадку. Выдержите требуемое время нагрева – 30 сек.	
8	Снимите седло с насадки, а сварочный аппарат с трубы.	
9	Вставьте штуцер в нагретое отверстие. Седло следует точно и плотно, не вращая, прижать к наружной поверхности трубы.	
10	Выдержите время охлаждения 15 сек. Проверьте качество сварки.	
11	После 10 минут охлаждения соединение можно подвергать полной нагрузке.	
12	Установите спринклер.	