

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ ПРИ СВАРКЕ ТРУБ TEBO technics*



1. Установить температуру 260°C на терморегуляторе сварочного аппарата.
2. Закрепить струбцину на рабочее место. Установить сварочный аппарат на струбцину и закрепить насадки на аппарат. Закрепить аппарат на струбцине.
3. Включить сварочный аппарат в электрическую сеть и нажать кнопки включения аппарата.
4. Отрезать полипропиленовую трубу до необходимого размера.
5. Зачистить алюминиевый слой с трубы (если сваривается армированная алюминием PPR труба).
6. Обезжирить зону сварки на конце трубы. Обезжирить сварочный поясок фитинга.
7. Измерить длину свариваемой зоны и отметить ее границу на конце трубы.
8. После прогрева сварочного аппарата до 260 градусов одновременно начать движение трубы и фитинга на его насадки.
9. Выдержать время нагрева трубы и фитинга на насадках. Одновременно снять трубу и фитинг с насадок и выполнить сварку, вставив разогретую трубу в разогретый фитинг.
10. Проконтролировать качество сварки.

* Сварка труб производилась сварочным аппаратом **FORA**

Ориентировочные условия сварки полипропилена PPR

| Диаметр трубы, мм | Ширина сварочного пояса, мм | Время нагрева, сек. | Технологическая пауза (время соединения), сек. | Время остывания, мин. |
|-------------------|-----------------------------|---------------------|--|-----------------------|
| 20 | 14 | 6 | 4 | 2 |
| 25 | 16 | 7 | 4 | 2 |
| 32 | 18 | 8 | 6 | 4 |
| 40 | 20 | 12 | 6 | 4 |
| 50 | 23 | 18 | 6 | 4 |
| 63 | 26 | 24 | 8 | 6 |
| 75 | 28 | 30 | 10 | 8 |
| 90 | 30 | 40 | 11 | 8 |
| 110 | 33 | 50 | 12 | 8 |