



MAINCOR

Svařovací kroužky pro potrubí Ultra Rib 2 DN 150-300 mm

Krok 1.

Očistěte vnitřní povrch dvojité objímky, prostor mezi čtvrtým a pátým žebrem na dřívku potrubí a samotný svařovací kroužek. Nejprve proveďte hrubé očištění povrchu od prachu a potom na čisto novým ubrouskem pomocí vhodného odmašťovacího prostředku. Doporučujeme použít speciální prostředek pro odmašťování plastů Tangit od firmy Henkel. Případně je možné použít izopropylalkohol nebo aceton. Prostor pro svařování musí být suchý a očištěný těsně před samotným svařováním.



Krok 2.

Nasadte mezi druhé a třetí žebro gumové těsnění. Rozřízněte svařovací kroužek v jeho spoji a umístěte ho mezi čtvrtým a pátým žebrem na dřívku potrubí. Vývody ze svařovacího kroužku budou směřovat k delšímu konci potrubí.





Krok 3.

Opatrně ohněte konce vývodů ze svařovacího kroužku do pravého úhlu a

Krok 4.

Horní břit na gumovém těsnění natřete jemně jarem pomocí štětce. Dřík vsuňte do hrdla potrubí. Pokud vývody ze svařovacího kroužku bránily nasunutí, vytvořte pomocí pilníku pro ně v žebrech drážku.



Krok 5.

Upevněte vývody ze svařovacího kroužku do speciálních konektorů, připojených k originálním konektorům na svářečce. Vývody nesmí být překříženy, aby se vzájemně nedotýkaly.

Provedte načtením příslušného čárového kódu ke každé dimenzi potrubí a zpusťte proces svařování.





V případě že nelze načíst data z čárového kódu, je možné nastavit tyto hodnoty pomocí manuální volby:

Dimenze	Napětí (V)	Svařovací čas podle okolní teploty (s)					
		0°C	5°C	10°C	15°C	23°C	30°C
150	24	99	98	96	94	91	88
200	40	90	88	86	85	82	79
250	40	99	98	96	94	91	88
300	40	104	102	100	98	95	92

Po ukončení svařovacího cyklu nechte svar vychladnout po dobu uvedenou u příslušných dimenzí. Po tuto dobu s potrubím nijak nemanipulujte ani neprovádějte žádné další úkony kolem potrubí (hutnění obsypu, zasípání potrubí atd.). V této době svařovací automat již nemusí být připojen.

Doba chladnutí u jednotlivých dimenzí:

DN 150	DN 200	DN 250	DN 300
15 Min.	20 Min.	25 Min.	30 Min.

Provádění zkoušky těsnosti:

Zkoušku těsnosti svařeného řadu je možné provádět jak vzduchem, tak vodou podle pokynů ČSN EN 1610.



Maincor s.r.o.
 Bezová 1658/1, 147 00 Praha 4
 Tel.: 244 460 668, 244 062 319-21
 Fax: 244 462 171
 E mail: info@maincor.cz
 www.maincor.cz

