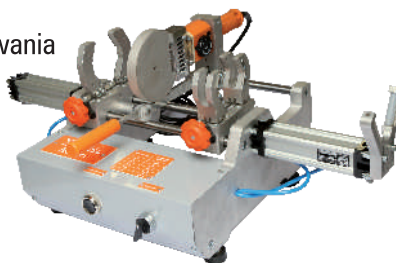


Profesjonalne narzędzia do montażu systemu Sigma-Li Modern

Narzędzia do zgrzewania

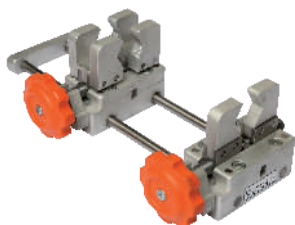
Półautomat do zgrzewania
ø32 do ø63



Nasadki grzewcze do PE - RT
ø16 do ø63



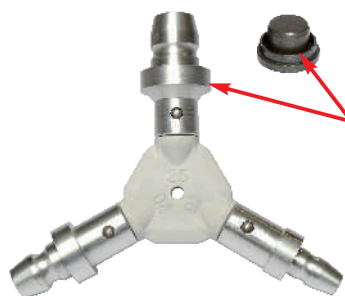
Urządzenie ręczne do osiowego
zgrzewania ø16 do ø25



Zgrzewarka do PE - RT



Narzędzia do kalibracji

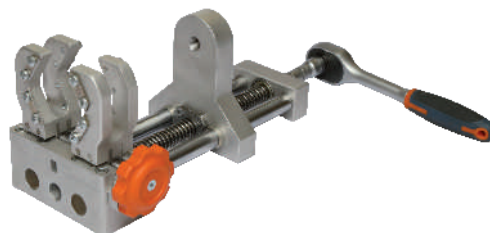


Kalibrator ręczny ø16 do ø25

Kalibrator odpowiada
wymiarom oraz
kształtowi nasadki
grzewczej PE - RT



Kalibrator wymienny do
urządzenia do kalibracji
ø32 do ø63



Urządzenie do kalibracji rur ø32 do ø63

INSTRUKCJA WYKONYWANIA POŁĄCZEŃ ZGRZEWANYCH POLIFUZYJNYCH SYSTEMU SIGMA-LI MODERN

1. Połączenie zgrzewane polifuzyjnie polega na podgrzaniu i uplastycznieniu końcówki powierzchni wewnętrznej i zewnętrznej rury oraz dwóch powierzchni kształtki (zewnętrznej trzpienia i wewnętrznej kielicha kształtki), a następnie nasunięciu rury na trzpień kształtki. Reasumując proces wykonywania połączenia można podzielić na trzy główne etapy:

Etap 1: Podgrzewanie powierzchni zgrzewanych do uplastycznienia,

Etap 2: Łączenie poprzez osiowe nasunięcie rury na trzpień kształtki,

Etap 3: Studzenie połączonych elementów do uzyskania trwałości połączenia.

2. Poprawne przygotowanie rury:



- przyciąć rurę Sigma-Li prostopadłe
narzędziem do cięcia rury

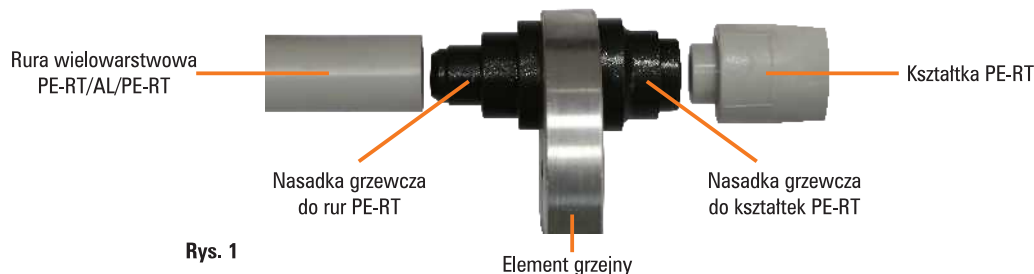


- skorzystać z narzędzia do kalibracji rury

UWAGA: do kalibracji zaleca się używania kalibratora Sigma-Li, który dzięki specjalnej konstrukcji nadaje rurze odpowiedni wymiar i kształt odpowiadający nasadce grzewczej do systemu PE - RT.

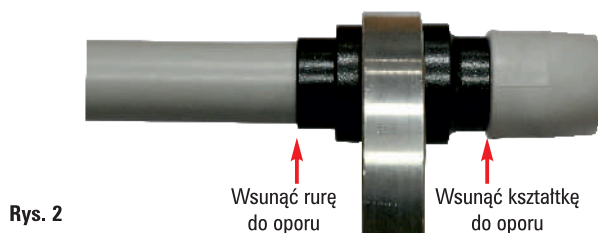
3. Wykonanie złącza:

ELEMENTY PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO ZGRZEWANIA



- Przed przystąpieniem do wykonania złącza oczyścić nasadki grzewcze, rury, kształtki z nieczystości tj. kurzu, smaru, osadu itp., niewłaściwe wyczyszczenie elementów może spowodować niewłaściwe wykonanie połączenia.
- Osadzić na płycie grzewczej zgrzewarki odpowiednie dla danej średnicy rury i kształtki pary nasadek grzewczych zgodnie z ich przeznaczeniem.

NAGRZEWANIE ELEMENTÓW



uwaga 1:

- Do procesu zgrzewania rur i kształtek PE - RT systemu Modern powinny być wykorzystane wyłącznie nasadki grzewcze firmy Sigma-Li
- Przekręcić pokrętkę zgrzewarki Sigma-Li do oporu w pozycję t-max
- Po osiągnięciu wymaganej temperatury zgrzewarki, sygnalizowanej zieloną lampką kontrolną termostatu, przystąpić do procesu zgrzewania.
- Proces zgrzewania: wsuwamy jednocześnie rurę oraz kształtkę do odpowiednich nasadek grzewczych do oporu, zgodnie z rysunkiem nr 2, po czym natychmiast wysuwamy rurę oraz kształtkę z nasadek grzewczych.

GOTOWE ZŁĄCZE



Łączymy ze sobą kształtkę z rurą wsuwając rurę do kielicha kształtki aż do napotkania oporu jak na rys. nr 3. Zespoleń wykonąć osiowo, nie przekręcając.

Uwaga:

Istotne jest aby połączenie rury z kształtką wykonać w możliwie jak najkrótszym czasie od momentu nagrzania rury i kształtki.

- Po zespoleń rury z kształtką przytrzymujemy połączenie w nieruchomej pozycji przez około 15 sekund

Uwaga:

Nie zaleca się wykonywania złącza poniżej temperatury + 5°C.

5. Po wykonaniu instalacji w Systemie Modern wykonać próbę ciśnieniową. Producent zaleca użycie korków stopowych 1/2" Sigma-Li, stosowanych do sprawdzenia zarówno szczelności i drożności instalacji:

Rys. 4. Zasada działania korka stopowego



Systemowe rozwiązania

Podejście pod grzejnik - dolne

Korek z zaworem stopowym z rys. 4 umożliwia wykonanie próby szczelności oraz drożności instalacji

Standardowy 5 cm rozstaw podłączy pod grzejniki

Stabilne mocowanie do podłoża

Podejście pod grzejnik - boczne

