

Система Ekorplastik

# Практическое руководство

по полифузной сварке  
Ø 16 – 40 мм



**Mexichem.**  
Building & Infrastructure

**wavin**

**EKOPLASTIK®**

CONNECT TO BETTER

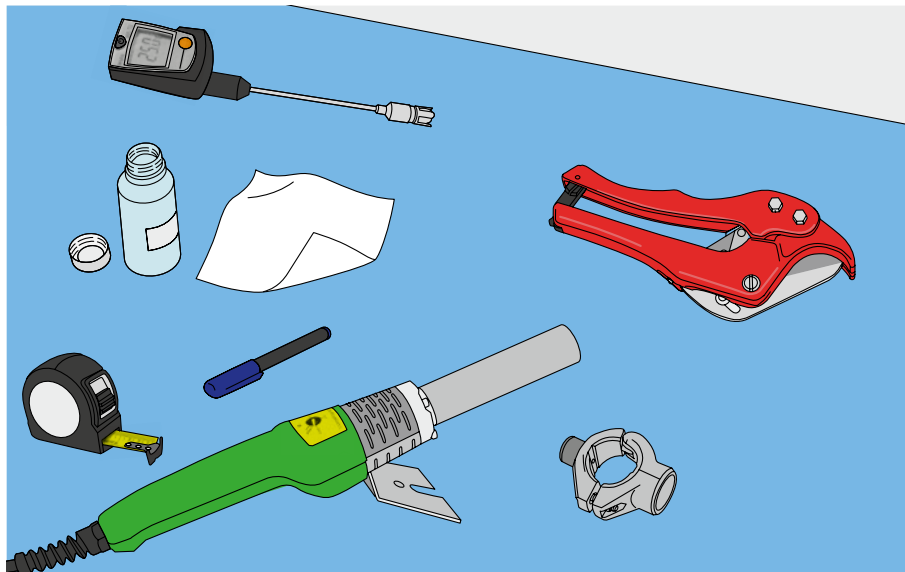
# Полифузная сварка

Сварка труб и фитингов полифузным методом - несложный процесс. Тем не менее, необходимо следовать определенным правилам, которые гарантируют безотказную и долговечную эксплуатацию системы.

Данная технология сварки применима для всех пластиковых и многослойных труб системы EKOplastik из полипропилена PPR и PP-RCT с диаметрами от 16 до 40 мм.

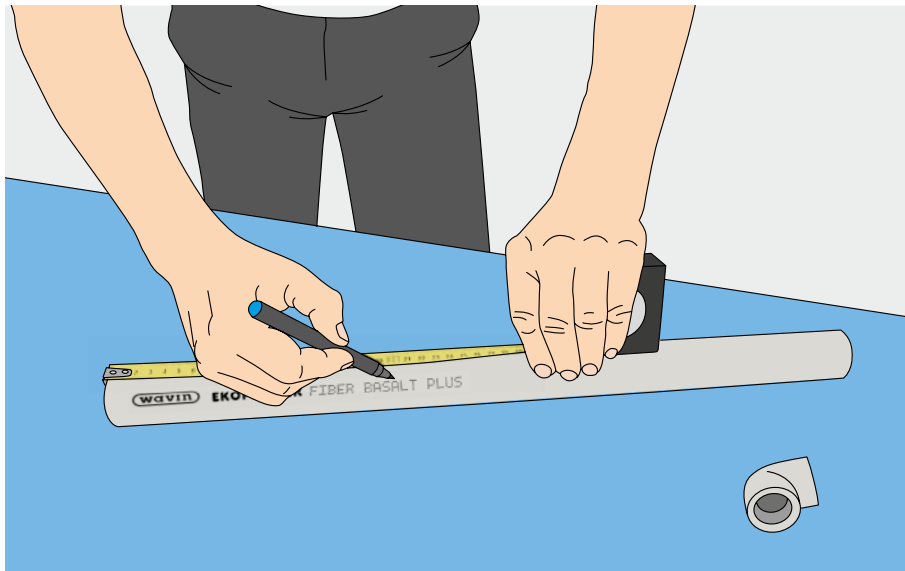
## Шаг 1

Приготовьте необходимые инструменты.



## Шаг 2

Отмерьте нужную  
длину трубы.



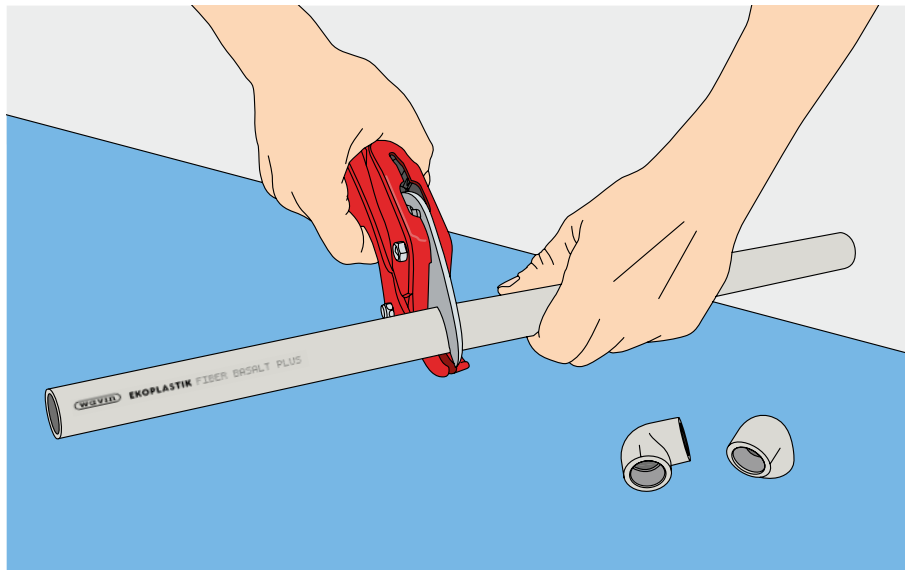
## Шаг 3

Отрежьте отмеренный участок трубы.



### И ш совет:

Чтобы упростить обрезку используйте ножницы Ekoplastik Profi со специальным лезвием.



## Шаг 4

Очистите трубу средством для обезжиривания.



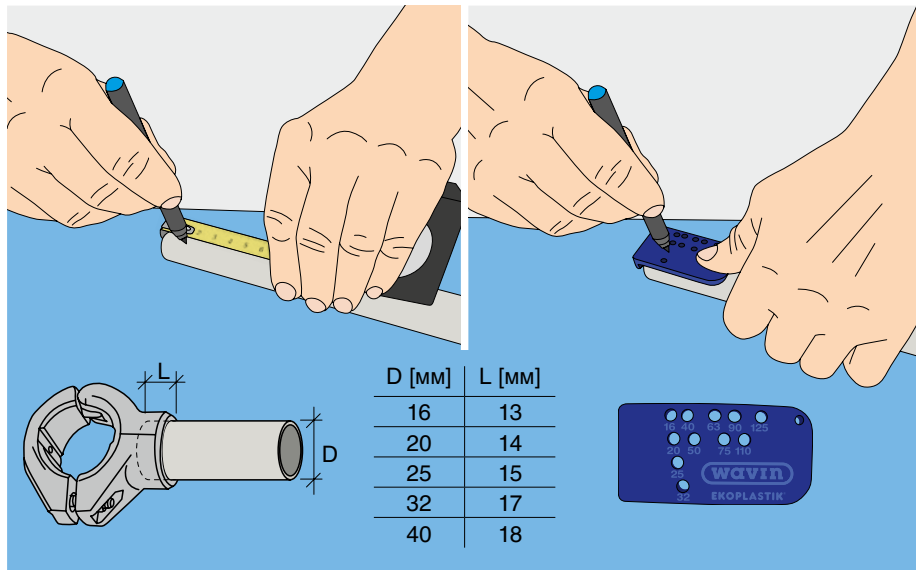
## Шаг 5

Отметьте на трубе длину (L). Эта длина указывает глубину, на которую следует вставить трубу в сварочную насадку и варьируется в зависимости от диаметра трубы (D).



### Наш совет:

воспользуйтесь нашим шаблоном.

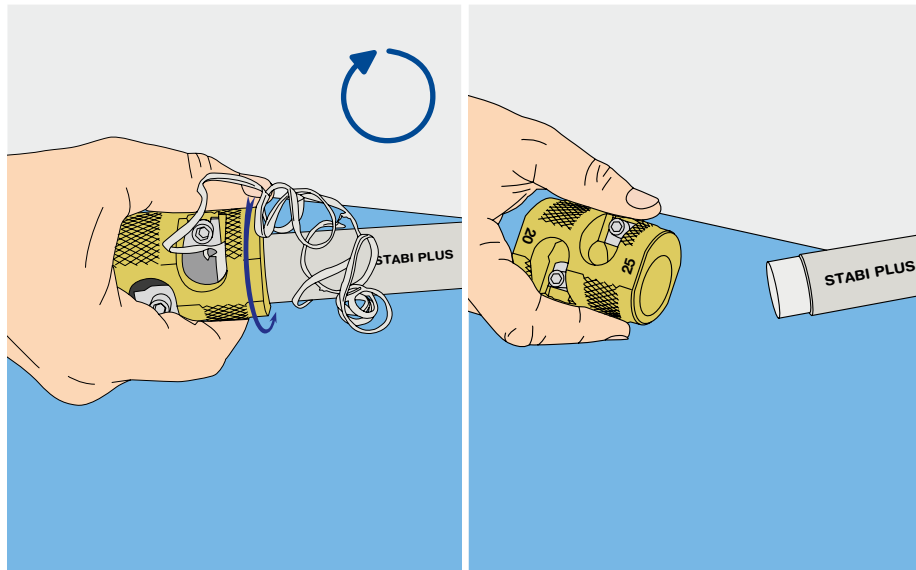


## Шаг 6

Предстоит св<sup>2</sup>рк<sup>2</sup> трубы STABI PLUS с <sup>2</sup>люминиевой фольгой?

Сн<sup>2</sup>ч<sup>2</sup>л<sup>2</sup> с помощью обрезного устройств<sup>2</sup> удалите <sup>2</sup>люминиевый слой.

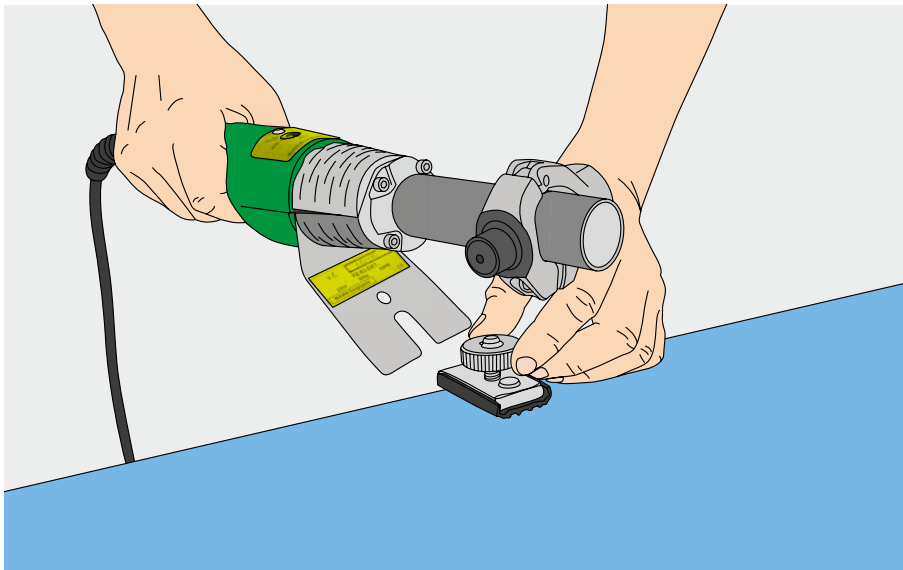
Прочие трубы Системы Ekorplastik перед св<sup>2</sup>рк<sup>2</sup>ой не н<sup>2</sup>до з<sup>2</sup>чищ<sup>2</sup>ть!





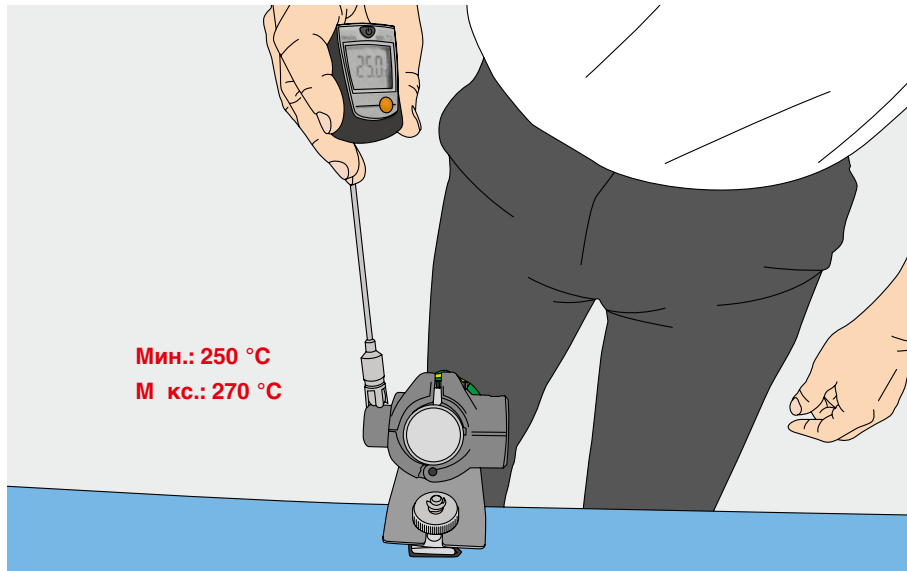
## Шаг 7

Приготовьте сварочный аппарат. Установите температуру 260 °C ( $\pm 10$  °C) и прогрейте до требуемой температуры.



## Шаг 8

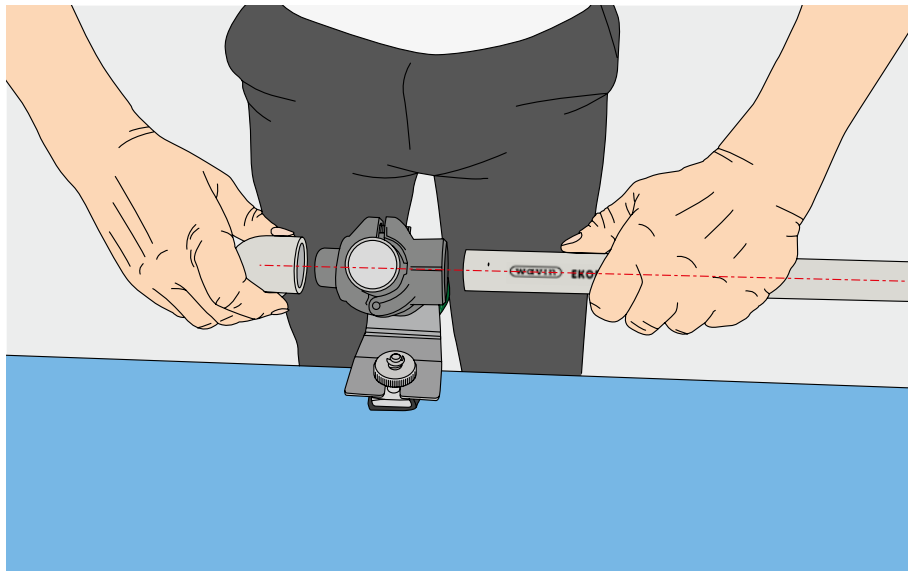
Убедитесь, что температура  
держится в требуемом  
диапазоне.  
Не допускайте перегрева!



## Шаг 9

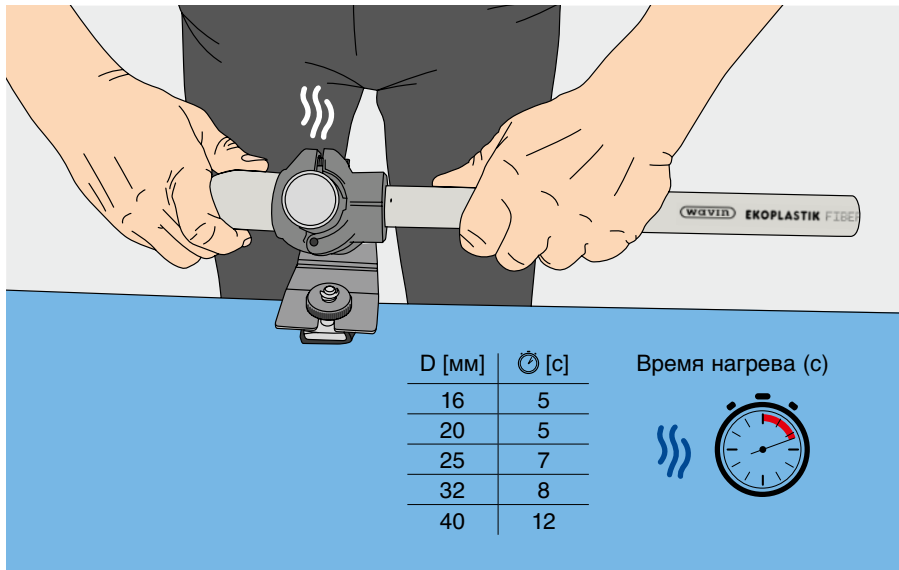
А теперь – приступим!

Держите трубу и фитинг  
на одной оси с насадкой  
и сварочным электродом.



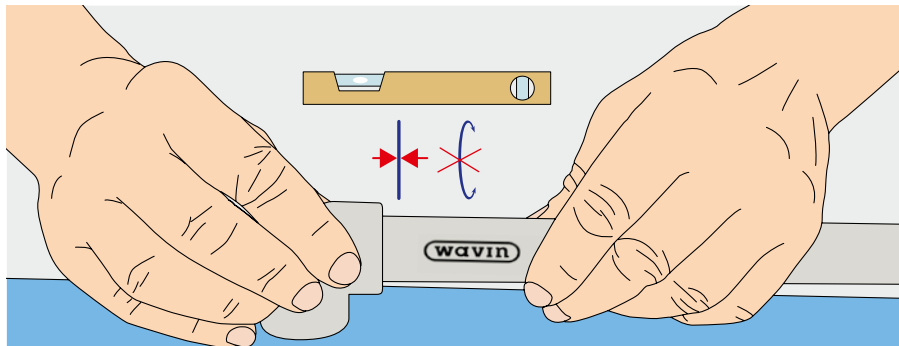
## Шаг 10

Наденьте трубу и фитинг  
на нсэдку одновременно.  
Соблюдайте время нагрева  
в зависимости от диаметра  
трубы.




## Шаг 11

Закрепите  
соединение  
в соответствии  
с таблицей времени.  
Не проворачивайте  
трубу в фитинге!



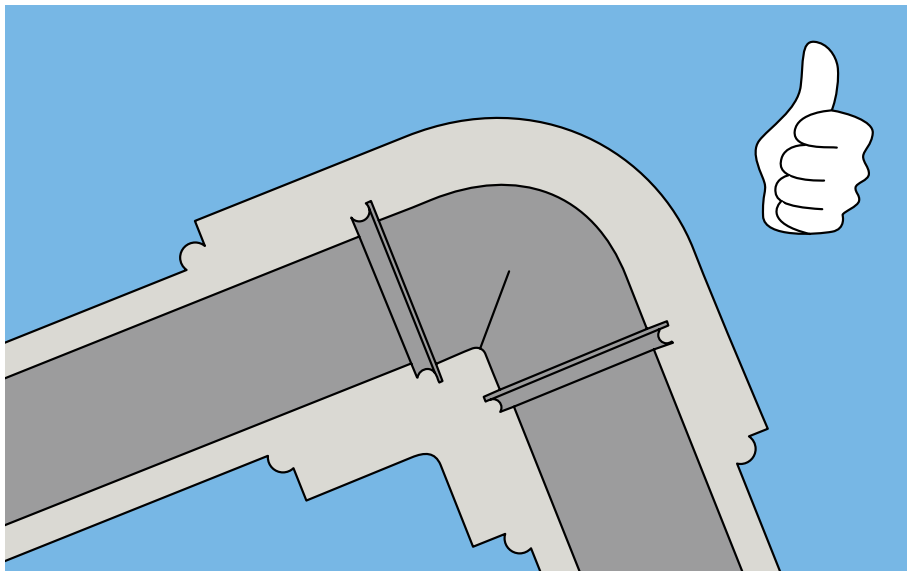
The illustration shows two hands holding a grey Wavin pipe joint. A yellow spirit level is positioned above the joint. Red arrows point towards each other, and a blue circle with a red 'X' indicates that rotation is not allowed.

D [мм]	→← [с]	Время фиксации (с)
16	6	
20	6	
25	10	
32	10	
40	20	

## Шаг 12

Так выглядит правильное соединение в поперечном сечении.

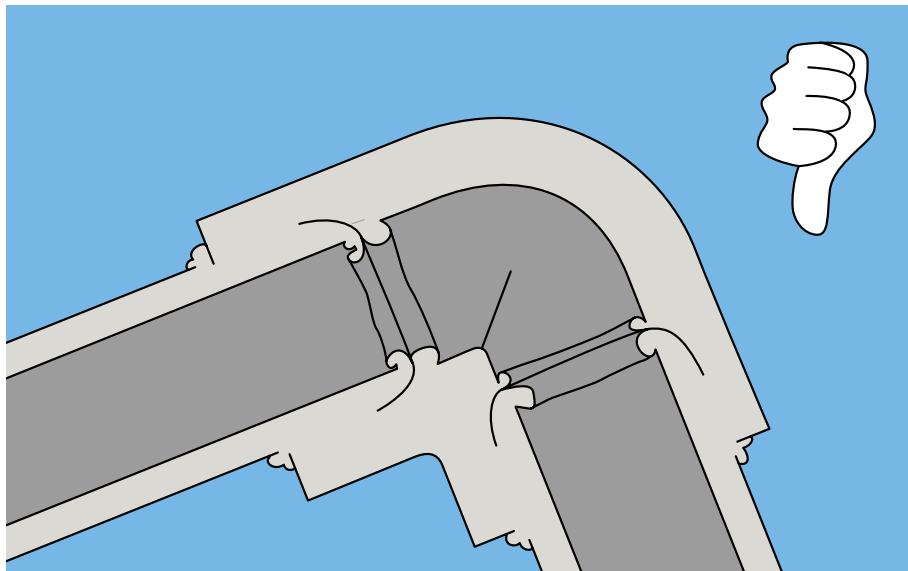
У вас тоже так получилось?  
Поздравляем!



## Шаг 13

Так выглядит неправильное соединение в поперечном сечении.

Попробуйте ещё раз и тщательнее.



Ознакомьтесь с широким  
ассортиментом нашей продукции  
**[www.ekoplastik.com](http://www.ekoplastik.com)**

вод? и отопление | н?польное отопление  
кондицион?ние | внутренняя к?н?лиз?ция



**Mexichem.**  
Building & Infrastructure

© 2017 WAVIN Ekoplastik s.r.o.

Компания Wavin предлагает эффективные решения для жизненно важных бытовых нужд: надежное снабжение питьевой водой, обработка дождевой воды и сточных вод на основе принципов устойчивого развития и экологической безопасности.

**WAVIN Ekoplastik s.r.o.** | Rudeč 848 | 277 13 Kostelec nad Labem | Czech Republic  
Tel.: +420 326 983 111 | Fax: +420 326 983 110 | E-mail: [ekoplastik@wavin.com](mailto:ekoplastik@wavin.com)  
**Подробную информацию найдёте на [www.ekoplastik.com](http://www.ekoplastik.com)**

**wavin**

**EKOPLASTIK®**

**CONNECT TO BETTER**