

### 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