

## 1. Sagatavošanās pirms lodēšanas

Lodāmura kausēšanas uzgaļus un sildīšanas virsmu nepieciešams notīrīt ar speciālu papīru (salvetēm), šo darbību jāatkārto katru reizi pirms kausēšanas procesa uzsākšanas. Papildus tam katru reizi pirms lietošanas nepieciešams pārbaudīt vai nav bojāta lodāmura sildīšanas virsma.

Nogrieziet cauruli. Griezumam jābūt precīzi perpendikulāram caurulei, caurules saspiešana nav pieļaujama, nav pieļaujams, ka tā ir nelīdzena. Ja nepieciešams, apstrādājiet griezuma vietu, lai tā būtu līdzena. Ar spirta salveti rūpīgi noslaukiet caurules un savienojuma kausējamās daļas. Virsmām jābūt attaukotām.

Ar mērinstrumenta palīdzību nepieciešams atzīmēt kausēšanas dziļumu saskaņā ar 3.punktā pievienoto tabulu „**Cauruļu sildīšanas dziļums un kausēšanas ilgums pie apkārtējās gaisa temperatūras +20°C**”

Caurules sildīšanas dziļuma atzīmēšanai var izmantot speciālu plastmasas mērplāksni uz kuras ir atzīmēts attiecīgais sildīšanas dziļums katram caurules diametram.



Plastmasas mērplāksne sildīšanas dziļuma atzīmēšanai uz caurules.

## 2. Kārtība kādā veicama lodēšana



1. Nomēriet nepieciešamo caurules garumu.



2. Nogrieziet cauruli.



3. Uzsildiet lodāmuru līdz 260°C



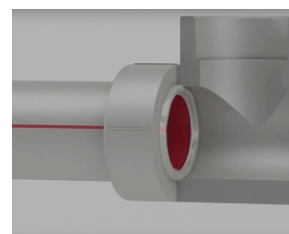
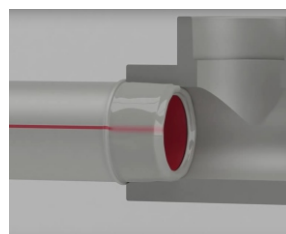
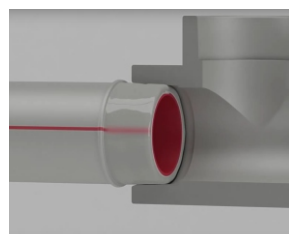
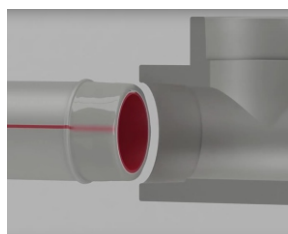
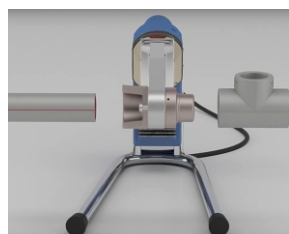
4. Ievietojiet cauruli un savienojumu kausēšanas uzgaļos.



5. Uzsildīto cauruli ātri ievietojiet savienojumā un turiet savienotu tik ilgi, kā tas ir noteikts 3.punktā pievienotajā tabulā



6. Precīzi jāievēro savienošanas un atdzesēšanas laiks. Savienošanas brīdī ir pieļaujama neliela korekcija.



**Uzmanību!!!** Pateicoties lodāmura BLUE OCEAN speciālajiem kausēšanas uzgaļiem un savienojumiem, kuriem ir koniska forma iekšējais alumīnijs un PE-RT slānis PPR/AL/PE-RT caurulēs tiek pilnībā pārklāts ar PPR slāni.

## 3. Cauruļu sildīšanas dziļums un kausēšanas ilgums pie apkārtējās gaisa temperatūras +20°C

| Caurules diametrs, mm | Kausēšanas dziļums, mm | Sildīšanas laiks, sek | Kausēšanas laiks, sek | Atdzesēšanas laiks, min |
|-----------------------|------------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------------|
| 16                    | 13                     | 5                     | 4                     | 3                       |
| 20                    | 14                     | 5                     | 4                     | 3                       |
| 25                    | 15.5                   | 7                     | 4                     | 3                       |
| 32                    | 17.5                   | 8                     | 4                     | 4                       |
| 40                    | 20                     | 12                    | 6                     | 4                       |
| 50                    | 23                     | 18                    | 6                     | 5                       |
| 63                    | 26                     | 24                    | 6                     | 6                       |
| 75                    | 28.5                   | 30                    | 8                     | 8                       |
| 90                    | 33                     | 40                    | 8                     | 8                       |
| 110                   | 39                     | 50                    | 10                    | 10                      |

**Uzmanību!!!** Ja apkārtējā gaisa temperatūra ir zem +5°C uzsildīšanas laiks ir jāpalielina par apmēram 50%. Lodāmura darba temperatūrai jābūt 260°C ± 5°C

## 1. Подготовка перед сваркой

Нагревательные насадки и нагревательная панель сварочного аппарата должны очищаться при помощи специальной впитывающей бумаги (салфеток), эта операция должна повторяться каждый раз перед началом новой сварки. Также необходимо проверять нагревательную поверхность на наличие возможных повреждений.

Отрежьте трубу, срез должен быть строго перпендикулярным, смятие недопустимо, при необходимости удалите заусенцы. Тщательно протрите проспиртованной салфеткой свариваемые части трубы и фитинга, поверхность должна быть обезжирена.

При помощи измерительного инструмента на трубе следует отметить глубину прогрева, соответствующую таблице **“Глубина прогрева трубы и длительность сварочных операций при температуре воздуха 20°C”**.

Также для отметки глубины прогрева трубы можно использовать специальную **“Мерную пластинку для отметки глубины сварки трубы в фитинг сварочным аппаратом”**, на которой указана необходимая глубина прогрева трубы относительно диаметра.



Мерная пластинка для отметки глубины сварки трубы в фитинг сварочным аппаратом

## 2. Последовательность сварочных операций



1. Отмерьте необходимую для обрезки длину.



2. Отрежьте трубу.



3. Нагрейте сварочный аппарат до 260°C.



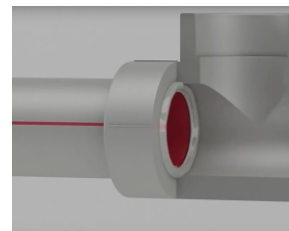
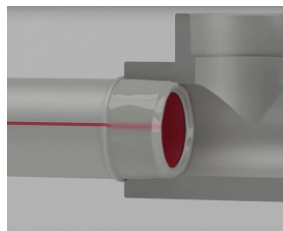
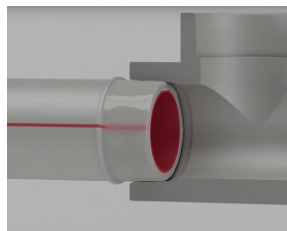
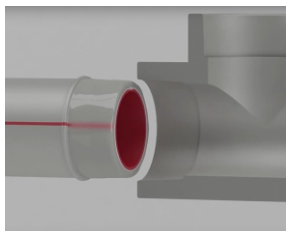
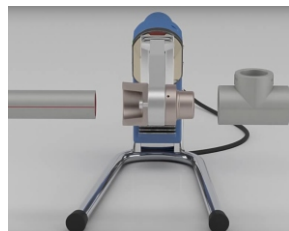
4. Вставьте трубу и фитинг в нагревательные насадки.



5. Быстро вставьте нагретую трубу в фитинг в соответствии с данными таблицы в пункте 3.



6. Время соединения и время охлаждения должны точно соблюдаться. Небольшое корректирование положения соединения допустимо в момент соединения.



**Внимание!!!** Благодаря специальным нагревательным насадкам и фитингам BLUE OCEAN обладающим конической формой, внутренние алюминиевый и PE-RT слои в трубах PPR/AL/PE-RT полностью закрывается слоем PPR.

## 3. Глубина прогрева трубы и длительность сварочных операций при температуре воздуха 20°C

| Диаметр трубы, мм | Глубина плавления, мм | Время нагрева, с | Время сварки, с | Время охлаждения, мин |
|-------------------|-----------------------|------------------|-----------------|-----------------------|
| 16                | 13                    | 5                | 4               | 3                     |
| 20                | 14                    | 5                | 4               | 3                     |
| 25                | 15.5                  | 7                | 4               | 3                     |
| 32                | 17.5                  | 8                | 4               | 4                     |
| 40                | 20                    | 12               | 6               | 4                     |
| 50                | 23                    | 18               | 6               | 5                     |
| 63                | 26                    | 24               | 6               | 6                     |
| 75                | 28.5                  | 30               | 8               | 8                     |
| 90                | 33                    | 40               | 8               | 8                     |
| 110               | 39                    | 50               | 10              | 10                    |

**Внимание!!!** При температуре наружного воздуха ниже +5°C время нагрева должно быть увеличено примерно на 50%  
Необходимая рабочая температура сварочного аппарата должна быть 260°C ± 5°C