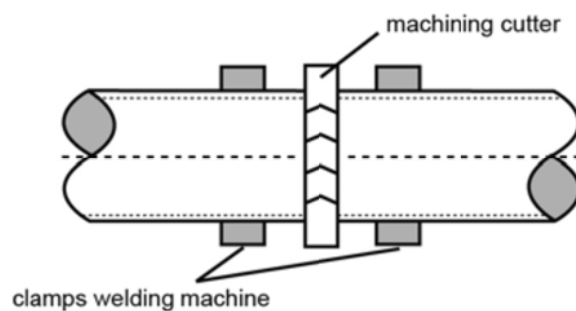


**הוראות התקנה לצנרת HDPE (אקטרם)**

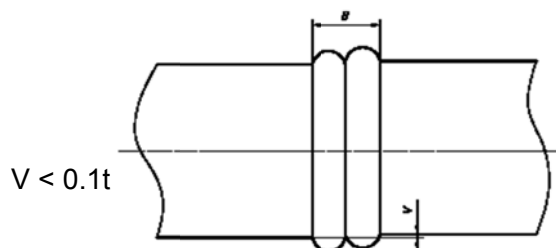
**ריתוך פנים**

שיטה זו מתבצעת על ידי פלטת חימום תוך הפעלת לחץ וקיבוע החלקים זה לזה כדי לקבל חיבור.

1. בחר מקום עבודה שלא מושפע ממוזג אוויר קיצוני.
2. בדוק תקינות ציוד הריתוך.
3. חתוך את קצוות הצינור עם חותך צינורות כדי לוודא חיתוך ב-  $90^\circ$ .
4. הכנס והחזק את הצינורות היטב במכונת הריתוך במהלך העבודה.
5. הפעל את המקצוע והורד שבבים מתמשכים ושווים בשני הצינורות.



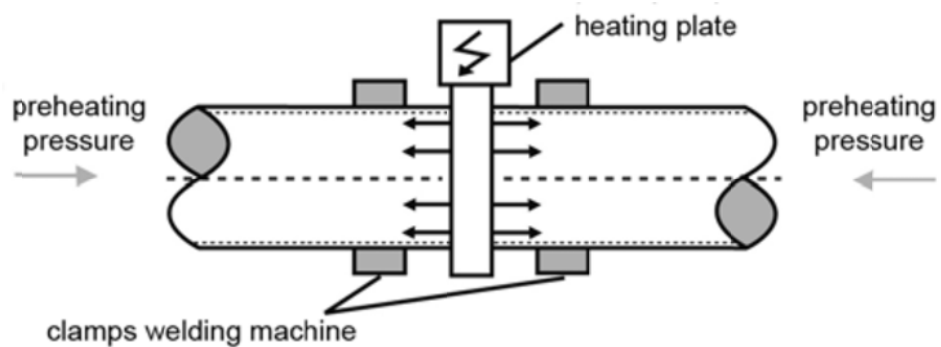
6. פתח והוציא את המקצוע וסלק את השווים.
7. שמור על ניקיון קצוות הצינור לאחר ההקצעה, נקה את שטח הריתוך לפני כל ריתוך עם נייר וחומר ניקוי מתאים.
8. אין לגעת ביד ויש למנוע מאבק, שמנים או גריז לזהם את הצינור ושטח הריתוך.
9. בדוק כי הצינורות בשני צדי הריתוך מיושרים זה מול זה. מותרת סטייה של עד 10% מעובי דופן הצינור. (ראה ציור).



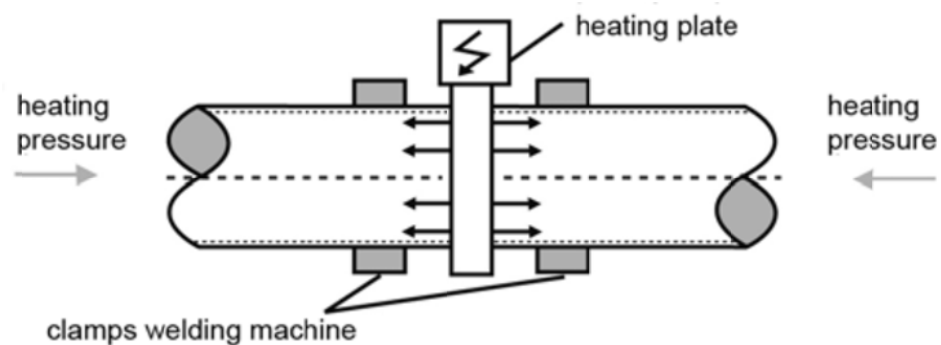
10. נקה את פלטת החימום לפני כל ריתוך עם נייר וחומר ניקוי מתאים.
11. חמם את פלטת החימום ל-  $200^{\circ}$  עד  $220^{\circ}$ . בדוק את טמפי הפלטה במספר מקומות עם מד חום.

12. הכנס את פלטת החימום, הצמד את הצינורות לפלטה והפעל לחץ עד ליצירת זחל (BEAD).

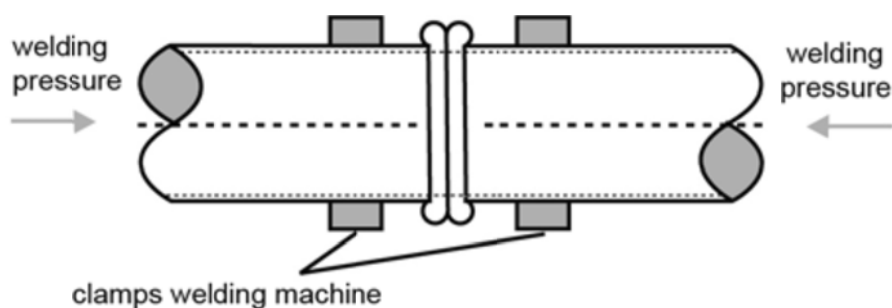
גובה הזחל ולחץ החימום הראשוני רשומים בטבלה.



13. לאחר יצירת הזחל בגודל הנכון שחרור את הלחץ למינימום הנדרש לשמור על הצמדת הצינורות לפלטת החימום (כ-  $0.1\text{N/m}^2$ ). לחץ החימום וזמן החימום הנדרש נמצא בטבלה. בזמן הזה הזחל יגדל קצת עם מעבר החום לתוך הצינור.



14. בסיום זמן החימום הוציא את פלטת החימום והצמד את קצוות הצינור זה לזה.
15. **זמן המעבר** צריך להיות מהר כדי למנוע קירור קצוות הצינור (ראה זמני מעבר בטבלה).
16. בנה את הלחץ באופן ליניארי תוך פרק הזמן לבניית לחץ הרשום בטבלה עד ללחץ הריתוך הרשום בטבלה.
- שים לב! בנית לחץ מהר מדי יגרום לחומר לנזול ובנית לחץ איטי מדי יגרום לחומר להתקרר. בשני המקרים החיבור לא יהיה תקין.

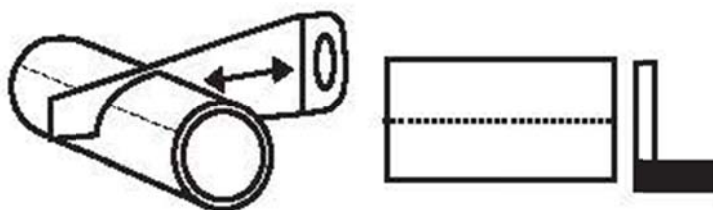


17. שמור על לחץ הריתוך עד לסיום זמן הקירור הרשום בטבלה. על תפעיל לחץ על החיבור ואין לקרר את אזור הריתוך באופן מלאכותי.

**ריתוך חשמלי**

שיטת חיבור זו פשוטה ומהירה ועובדת על מחברים מיוחדים המכילים בתוכם חוטים חשמליים הממיסים את חומר האביזר והצינור על מנת ליצור חיבור.

1. חתוך את הצינור ב-  $90^\circ$  על מנת לאפשר כיסוי מלא של המחבר והצינור.

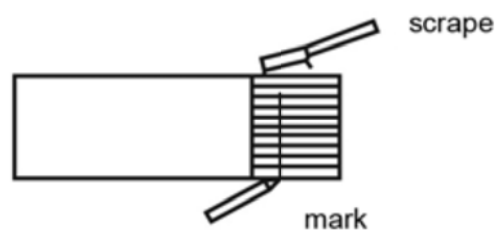


2. סמן על גבי הצינור את עומק התקיעה ועוד 10 מ"מ מכל צד של האביזר כדי להבטיח את ניקוי כל אזור הריתוך בצינור.



3. גרד בצורה מלאה ואחידה את פני שטח הריתוך בצינור לעומק של לפחות 0.2 מ"מ.

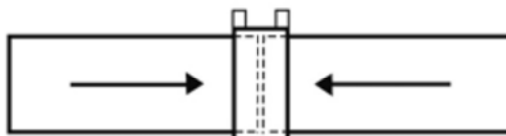
4. סמן שוב את עומק התקיעה כדי להבטיח שהצינור נכנס באופן מלא למחבר.



5. נקה את הצינור והמחבר עם נייר וחומר ניקוי מתאים.



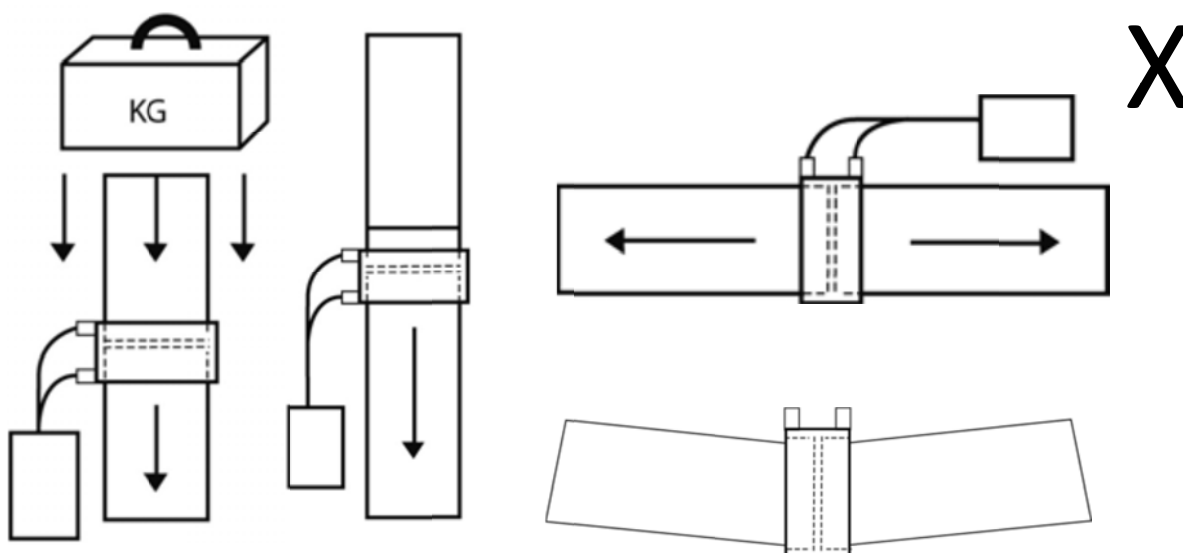
6. הכנס את הצינור למחבר, וודא שהוכנס ישר עד לסימן עומק התקיעה.



7. וודא שהצינור אינו זז בזמן פעולת ריתוך ושאינו אליו עומס.

8. תנועה כלשהיא יכולה לגרום להזזת חוטים, קצר או שריפה.

אין לבצע ריתוך חוזר באביזר.



9. השאר את הצינור והאביזר מקובע בלי תזוזה עד לסיום זמן הריתוך הרשום בטבלה.