

# Электросварные ПНД фитинги



Электросварные фитинги применяются для надежного соединения пнд труб. Специальным аппаратом на закладной нагреватель подается напряжение, от которого внутренняя поверхность полиэтиленового фитинга и наружная поверхность трубы оплавляются. В итоге образуется прочное долговечное соединение.

## Описание

Электросварные фитинги или фитинги с закладными электронагревателями применяются для надежного герметичного соединения **труб ПНД**. Аппаратом для электромуфтовой сварки на закладной нагреватель подается напряжение, от которого внутренняя поверхность полиэтиленового фитинга и наружная поверхность трубы оплаваются. В итоге образуется прочное долговечное соединение.

**Итальянские фитинги ELOFIT** – это система электросварных фитингов и специальных комплектующих из полиэтилена высокой плотности (низкого давления), PN 10, PN 16, PN 20 и PN25 для систем водо- и газоснабжения.

Фитинги ELOFIT изготовлены из полиэтилена высокой плотности при помощи литья под давлением и имеют следующие преимущества:

- устойчивость к коррозии даже в агрессивном грунте, полиэтилен может быть уложен в грунте без изоляции
- устойчивость к блуждающим токам, поскольку полиэтилен является плохим проводником
- ударопрочность, в том числе при низких температурах (-20°C)
- устойчивость к химическим агентам, полиэтилен устойчив к воздействию большинства химических веществ
- устойчивость к абразивному износу
- высокая скорость течения воды не вызывает эрозий
- устойчивость к микроорганизмам и не токсичность
- долгий срок службы

Наша компания РОСТПРОЕКТ является официальным представителем итальянского завода Nupi Industrie Italiane S.p.A. (upigeco S.p.A.) в России. Вы можете купить электросварные фитинги бренда ELOFIT по выгодным ценам с отгрузкой со склада Москвы.

## Монтаж электросварных фитингов

Для монтажа электросварных фитингов ELOFIT вам потребуется: электросварочный сварочный аппарат, фитинг, зажим для выравнивания, механический и/или ручной скребок, труборез, обезжиривающее средство, бумажное полотенце, перманентный маркер, измерительная рулетка.

*Монтаж фитингов необходимо осуществлять в сухом и защищенном месте при температуре окружающей среды в интервале от -5 до +40 °C.*

### **Предварительная проверка**

Убедитесь, что на трубах нет повреждений, свариваемые концы обрезаны под прямым углом.

### **Зачистка и обезжиривание**

Очистите свариваемые концы трубы с помощью обезжиривающего средства. Не используйте ацетон или денатурированный спирт. Отметьте область зачистки.

Длина трубы, которая будет зачищена, должна превышать глубину посадки фитинга по крайней мере на 10 мм. Зачистите установленную область. Применяйте только специальный ручной или механический скребок. Для труб диаметром более 63 мм рекомендуется использовать механический скребок. Глубина зачистки должна быть примерно 0,2 мм. После механической зачистки грани концов трубы также округляются под углом в 45° с помощью ручного скребка.

Очистите зачищенные концы трубы и внутренние поверхности фитинга обезжиривающим средством. **Не используйте ацетон или денатурированный спирт.**

### **Установка**

Перманентный маркером отметьте глубину посадки трубы в фитинг. Делайте отметку, по крайней мере, на одну треть всей окружности трубы. Это облегчит установку фитинга и поможет вам убедиться после окончания сварки, что стык не был смещен.

Вставьте в фитинг свариваемые концы трубы. Установите стык в зажим для выравнивания.

### **Сварка**

Присоедините контактные клеммы сварочного аппарата к фитингу. Включите автоматический режим. Установите параметры сварки и начинайте цикл сварки. Используйте сканер сварочного аппарата для считывания сведений со штрих-кода фитинга. Убедитесь, что сведения на этикетке соответствуют показанным данным на экране сварочного аппарата.

После автоматической проверки внутреннего сопротивления фитинга начнется цикл сварки. Продолжительность цикла может варьироваться в зависимости от температуры окружающей среды.

В конце цикла проверьте как сработали встроенные индикаторы на фитинге.

### **Охлаждение и финальная проверка**

В конце цикла сварки отсоедините фитинг от сварочного аппарата. Отметьте маркером время, после истечения которого процесс охлаждения, указанный производителем на фитинге, будет завершен и зажим для выравнивания может быть снят.

Охлаждение должно быть естественным: не используйте дополнительные охлаждающие средства, такие как, вода или сжатый воздух.