

Instalace

Potřebné nástroje:

- Nástroj na řezání trubek
- Páska na měření obvodu
- Rotační nebo ruční škrabka
- Čistič na PE
- Neroztřepený, nepotíštěný a čistý hadřík
- Skládací metr
- Popisovač (značkovač)
- Přívod proudu 230VAC
- Svařovací přístroj vhodný pro nátrubky WAVIDUO (DUO 315)
- příp. vhodný přípravek na zafixování trubek.

Installation

Required tools:

- Pipe cutter
- Circumferential measuring tape
- Rotary peeler or hand scraper
- PE cleaner
- Lint-free, colorless and clean cloth
- Measuring stick
- Permanent marker
- 230VAC power supply
- Welding machine, suitable for WAVIDUO couplers (DUO 315)
- Pipe clamp if appropriate

Postup / Procedure

1

Trubku ve směru po obvodu nahrubo očistěte, vhodným nástrojem přesně v pravém úhlu odřízněte a zbavte ořepů. Očividné propadliny na koncích trubek zkratěte.

Clean pipe roughly in the circumferential direction, cut precisely square with pipe cutter and deburr edges. Cut off obvious reversed pipe ends.

2

Po oškrábání zkontrolujte svařované konce trubek měřicí páskou. **Údaje z normy (EN 12666-1, viz tab. 1).**

Check fusion ends with a circumferential measuring tape before and after peeling

3

Délku části trubky k oškrábání změřte metrem. **Vzorec pro výpočet délky k oškrábání (délka spojky/2) + 10 mm.** Při použití jako přesuvné hrdlo nebo při opravě, se trubka oškrábá na délku celé elektrospojky. Zarážka ve střední části trubky se odstraní nožem.

Measure the length of the coupler with a measuring stick to calculate the peeling length. **Formula for peeling length: (coupler length / 2) + 10mm.** In case of use as a sliding coupler or repair coupler the peeling length is equal to the length of the coupler. Remove center stop with a knife.



4

Část trubky k oškrábání změřte metrem a označte značkovačem (popisovač).

Measure area which must be peeled with a measuring stick on the pipe and mark with a permanent marker.



5

Trubku oškrabejte rotační nebo ruční škrabkou až po značku. **Nepoužívejte smrkový papír.** Zkontrolujte, zda jsou na celé oškrábané ploše rovnoměrně odstraněny všechny vizuálně piliny. Nutno odstranit všechny větší než 0,2 mm. Viz tab. 1.

Peel pipe with a rotary peeler or hand scraper past the marking. **Do not use sand paper.** Ensure that the complete surface of the peeling area is peeled sufficiently. Minimum peeling thickness of 0.2 mm. **See Table 1**



6

Jen oškrábanou část trubky očistěte čisticím prostředkem na PE a neroztřepeným, nepotíštěným a čistým hadříkem a nechte odvětrat, aby nezůstaly žádné zbytky čističe. Pozor na nečistoty.

Clean the peeled area of the pipe with PE cleaner using a clean, lint-free, colorless cloth in circumferential direction and let the cleaner evaporate.



7

Hloubku zasouvaní části trubky vždy změřte metrem a vyznačte na trubce značkovačem. **Vzorec pro hloubku zasunutí: (délka spojky / 2).** Viz **UPOZORNĚNÍ Nesprávné spojení trubek!**

Always mark the insertion depth with a permanent marker on the pipe. **Formula for insertion depth: (coupler length / 2).** **See NOTICE Faulty pipe connection!**



8

Vnitřní stranu elektrospojky očistěte čističem na PE a neroztřepeným, nepotíštěným a čistým hadříkem a nechte odvětrat, aby nezůstaly žádné zbytky čističe. Svařované plochy se už nedotýkejte. Pozor na nečistoty.

Clean the inside of the electro fusion coupler with PE cleaner using a clean, lint-free, colorless cloth in circumferential direction and let the cleaner evaporate until coupler is free of residues.



9

Trubky zasuňte až po značku do elektrospojky. Značka na trubce slouží ke kontrole hloubky zasunutí a změny polohy elektrospojky. **Viz UPOZORNĚNÍ Nesprávné spojení trubek!**

Proper marking allows complete control over fully inserting the pipe and movements of pipe and fittings during the welding process. **See NOTICE Faulty pipe connection!**



10

Při montáži dbejte, aby nevznikalo žádné pnutí. Trubku i elektrospojku zajistěte proti změnám polohy. Případně používejte přípravek k zafixování potrubí v poloze.

Ensure a low stress installation. Secure pipe and electro fusion coupler against movements. If appropriate, use pipe clamps to hold the system in place.

11

Svařte podle návodu k obsluze elektrického svařovacího přístroje. Proces svařování kontrolujte a sledujte. Elektrospojky se během svařování a při chladnutí nedotýkejte! Nebezpečí popálení!

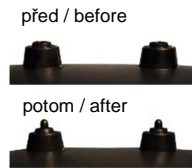
Follow the instructions on the display of the welding machine. Control and supervise fusion process. Do not touch the electro fusion coupler during the fusion process and the cooling time! Risk to be burned!



12

Během svařování a po jeho ukončení si přečtěte hlášení na displeji svařovacího přístroje. Po svařování odpojte svařovací kabely. Zkontrolujte kontrolní značky na elektrospojce. Oba indikátory musí být vidět. Nejsou-li, musí se spojka vyříznout. Dodatečné svařování je zakázáno! **Viz UPOZORNĚNÍ Nesprávné spojení trubek!**

During and after fusion, check message on display of the fusion unit. When fusion is successful, remove fusion cables. Check fusion indicators on the coupler. Both indicators have to be visible. If not, coupler must be cut out and a new coupler should be installed. Defective connections must not be welded twice! **See NOTICE Faulty pipe connection!**



13

Trubka ani elektrospojka nesmějí být vystaveny pnutí a po celou dobu chladnutí musí být zajištěny proti posunutí.

Make sure you have a low stress installation. Secure the pipe and electro fusion coupler against movements (i.e. using pipe clamps)



POZOR – Nesprávné spojení trubek

Nedostatečná příprava a nerespektování návodu k instalaci mohou způsobit, že trubky budou spojeny nesprávně. To má nepříznivý vliv na funkčnost a životnost výrobku nebo spojení trubek. Je třeba respektovat tento návod k instalaci, údaje v „Technické příručce pro systém Wavin QuickStream PE“ a návod k obsluze elektrického svařovacího přístroje.

Konce trubek musí být odříznuty v pravém úhlu. Zasouvané části potrubí musí zcela elektrospojku vyplnit. Nedodržení může vést k přehřátí během svařování a v extrémních případech může elektrospojka dokonce začít hořet.

Elektrospojky WAVIDUO lze svařovat jen jednou. Pokud je spojení provedeno nesprávně, převařovat se nesmí. Spojka se pak musí vyříznout a nahradit novým výrobkem.

NOTICE - Faulty pipe connection

Insufficient preparation and non-observance of the installation instructions may lead to a faulty pipe connection. The functioning and life-time of the system and the connection may be affected. Please adhere to the instructions in this installation manual, the data in the “Technical Handbook for Wavin Quick Stream System” and the operating instructions provided with the welding machine.

The pipe ends must be cut precisely. The pipe ends should be fully inserted until the marked position on the pipes. Failing to adhere to the welding instructions can lead to overheating of the pipe connection during the welding process and in extreme cases lead to a fire hazard.

NB: Never weld a WAVIDUO electro fusion coupler twice. A faulty connection must be cut out and be replaced by a new coupler.

Obecné pokyny / General

Při chladu a dešti nebo mokru na stavbě je nutno přijmout speciální opatření k zajištění suchého a dostatečně zahřátého pracovního prostředí. Spojku lze zpracovávat pouze v rozmezí teplot od -10°C do +40°C (maximální hodnoty).

With wet and cold conditions on site, take special precautions in order to create a working environment that is sufficiently dry and warm.

Tabulka / Table 1)

Průměr Ø	d40	d50	d56	d63	d75	d90	d110	d125	d160	d200	d250	d315
Min.trubky Ø [mm]	39.6	49.6	55.6	62.6	74.6	89.6	109.6	124.6	159.6	199.6	249.6	314.6
Doba chladnutí [min]	10	10	10	10	15	15	15	15	15	20	20	20

Minimální oškrábání stěny potrubí 0.2 mm
Minimum wall reduction by peeling 0.2 mm