



СВАРОЧНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПОЛИПРОПИЛЕНОВЫХ ТРУБ

Благодарим вас за доверие к продукции нашей компании

© МЕГЕОН. Все права защищены.

V 1.1

**МЕГЕОН**

WWW.MEGEON-PRIBOR.RU
+7 (495) 666-20-75
INFO@MEGEON-PRIBOR.RU



© МЕГЕОН. Все материалы данного руководства являются объектами авторского права (в том числе дизайн). Запрещается копирование (в том числе физическое копирование), перевод в электронную форму, распространение, перевод на другие языки, любое полное или частичное использование информации или объектов (в т.ч. графических), содержащихся в данном руководстве без письменного согласия правообладателя. **Допускается** цитирование с обязательной ссылкой на источник.

Параметр	Значение
Рабочий диаметр	Наконечник — жало: Ø10,6 мм; Наконечник — чашка: Ø10,9 мм.
Условия эксплуатации	Согласно с требованиями к сварочному аппарату
Условия хранения и транспортировки	Температура: -20...60°C Относительная влажность: не более 85 % без выпадения конденсата
Размеры наконечников	Наконечник — жало: 88x25x21 мм; Наконечник — чашка: Ø25x32 мм.
Вес комплекта	120 г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Насадки устанавливаются на нагреваемую поверхность сварочного аппарата. Затем жалом одного из наконечников подготавливается отверстие в том месте, где образовался свищ или иное сквозное повреждение, влияющее на герметичность системы. Параллельно с этим ответной частью с углублением осуществляется подготовка полипропиленового прутка-стержня. После завершения подготовки отверстия в стенке трубки, быстро введите в него оплавленный край ПП — стержня, т.е. будущего чопика. Размягченный чопик вставляем в пробитое отверстие и держим, пока пластик не затвердеет. Затем ножом, кусачками, труборезом или ножовкой по металлу обрежьте оставшуюся часть с целью дальнейшего применения. Удалите заусенцы и неровности путём оплавления краёв среза. При необходимости повторной процедуры, осуществите действия описанные выше.

