

## INSTALLATION MONTAJ

### EF TAPPING TEE MONTAGE INSTRUCTION EF SERVİS TE MONTAJ TALİMATLARI

#### **1. Kaynak alanının boru üzerinde işaretlenmesi ve oksitli yüzeyin temizlenmesi:**

**Kaynak Alanı:** Taping Te'lerde kaynak alanı, taping tenin üst kısmında tel sargının bulunduğu alandır. Boru yüzeyindeki oksitli tabakayı kazımadan önce kaynak alanını boru üzerine işaretleyin [Fig. 1]



(Fig. 1)

Daha sonra bir kazıyıcı ile oksitli tabakayı boru üzerinden tamamen kazıyın [Fig.2]. Oksitli tabakanın tamamen kazınmaması bağlantıda sızıntılar oluşmasına yol açabilir. Kazıma işlemi kaynak işleminin hemen öncesinde yapılmalıdır.



#### **Dikkat**

Oksitli tabakanın tamamen ortadan kalkması için borunun üzerindeki işaret silinecek ve talaş oluşacak kadar kazınması gerekmektedir. Kazınmış yüzey toz, kir ve istenmeyen hava şartlarına karşı korunmalıdır.

**2. Temizleme:** Kaynak yapılacak boru ve fittingin yüzeyleri temiz olmalı, yüzey üzerinde yağ, kir, vs. olmamalıdır.

Kaynak işlemine başlamadan önce, fittingin iç, borunun dış yüzeyini uygun bir temizleme maddesi ile temizleyin.

Temizleme maddesi olarak izopropil alkol kullanılabilir (Alkol içeriği hacimce %96'dan az olmamalıdır). Temizleme maddesini beyaz ve emici özelliğe sahip bir kağıt veya parçacık bırakmayan bir bez üzerine dökerek kullanın. [Fig.3]

#### **1. Marking of Fusion Zone and Scraping of Fusion Zone:**

*Different from the couplers, in Tapping Fittings, Fusion Zone is the area where the resistance wires exists and which is located to the upper side of the fitting Before scraping, fusion zone must be marked with a marker on the pipe [Fig.1]*



(Fig. 2)

*In order to remove the oxide layer, scrape carefully the whole circumference of the fusion zone using a hand scraper [Fig.2].*

*This scraping operation must be carried out just before jointing.*



#### **Attention**

*In order to remove the oxide layer completely, the pipe must be scraped so that shavings are formed and marking line is removed. This operation ensures removal of oxide layer, which may cause unsuitability for the jointing. The prepared surface must be protected against unfavorable weather conditions.*

**2. Degreasing of the Fusion Zone:** *The prepared pipe and internal face of fitting must be degreased with a suitable cleaning agent and a white absorbent and nonfibrous cloth. [Fig.3]*

*As a cleaning agent, isopropyl alcohol can be used. [The alcohol content mustn't be less than 96% by volume].*

## INSTALLATION MONTAJ



(Fig. 3)



### **Dikkat**

Temizlenmiş yüzeyleri kirden ve istenmeyen hava şartlarından uzak tutmaya özen gösterin.



### **Attention**

Degreased surfaces must be protected against dirt or unfavorable weather conditions.

**3. Birleştirme:** Fitingi hazırlanan borunun üzerine doğru pozisyonda yerleştirin ve dört vidayı sırasıyla bir tornavida yardımıyla sıkın. (Fig.4)

**3. Attaching Tapping Tees:** After correct positioning is done on the prepared pipe, fitting is closed and fully tighten four screws uniformly by using a suitable screwdriver (Fig.4)



(Fig. 4)

## INSTALLATION MONTAJ

**4. Kaynak işleminin yapılması:** Montaj talimatları adım adım izlenmiş ve her hangi bir problem yok ise kaynak işlemi universal bir EF kaynak makinası kullanılarak yapılabilir. Bunun için, kaynak bilgilerinin manuel olarak veya barkod okuyucu yardımıyla kaynak makinasına girilmesi gerekmektedir. (Fig.5)

**4. Fusion:** Provided that the information given in the operating instructions are followed step by step and there is no problem, the fusion process can be started after fusion data of the tapping fittings is set to the fusion control unit by manually or by means of bar-code reader (Fig.5).



(Fig. 5)



### **Dikkat**

Universal bir kaynak makinası kullanın. Kaynak işlemi esnasında her hangi bir hata oluşur ise eriyen PE malzeme etrafa sıçrayabilir. Bu nedenle güvenlik açısından, kaynak işlemi esnasında en az 1 m uzakta durmaya dikkat edin.

Taping Te branşmanını delmeden önce soğuma süreleri beklenmelidir. Soğuma süreleri Taping Te üzerindeki barkod etiketlerinde mevcuttur.



### **Attention**

Please use an universal welding machine. If any error occurs during the welding operation, the melt PE material can slosh into the operation area. Because of this reason, please be careful about standing at least 1 meter far away from the welding area.

The cooling times must be waited before the drilling of the branch ducts of Tapping Tee. The cooling times are shown on the barcode labels those are attached on Tapping Tee.

### **5. Ana boruyu delmeden kaynağın test edilmesi:**

Ana boru delinmeden önce servis te kaynağının kontrolü yapılmalıdır. Bunun için servis hattının bağlanması gerekir (Fig. 6)

### **5. Testing the fusion of tapping tee before drilling main pipe:**

It is recommended to test fusion area before drilling the main pipe. Before doing this, service line should be connected to tapping tee (Fig. 6)



(Fig. 6)

Test düzeneğinin bağlantı parçasını servis borusu ucuna bağlayın (Fig. 7)

Connect the test plug and service pipe Fig. 7)

## INSTALLATION MONTAJ



(Fig. 7)



Test basıncı uygulayın ve kaynakta sızdırma olup olmadığını kontrol edin. (Fig. 8)

Apply test pressure and ensure that there is no leakage. (Fig. 8)



(Fig. 8)

### **6. Branşmanın delinmesi:**

Kaynak işlemi tamamlandıktan ve soğuma süresi beklendikten sonra branşman kapağını çıkartın ve dikkatli bir şekilde kirlenmeyecek bir yere koyun. Daha sonra alyan anahtarı yardımıyla branşman içindeki deliciyi çevirmeye başlayın. Delme işlemi tamamlandıktan sonra deliciyi yukarı çekerek ilk pozisyonuna getirin. Daha sonra kapağı sıkıca kapatın. (Fig. 9)

### **6. Carrying out the tapping operation:**

The cap on the tapping fitting is first unscrewed and put somewhere it cannot become soiled. After that, by means of a suitable hexagon wrench, the integral cutter is screwed down. (Fig. 9)



(Fig. 9)

