

1. Make sure that the pipe or spigot ends to be welded are lined up and straight.
 2. Scrape the surface of the pipe or the spigot ends to remove the oxidized PE layer. Scrape the length equal to the depth of the electrofusion fitting +0.4" (1 cm).
 3. Clean the external surface of the pipe or spigot ends and the internal surface of the fitting with isopropanol and a soft wiping cotton cloth without any printing. Wait until the clean parts are completely dry and mark the insertion depth on both segments of pipe.
 4. Insert the pipe or spigot ends into the coupler. Make sure that they are perfectly lined up and positioned at the center of the fitting. Check the achievement of the marked insertion depth.
 5. Avoid any stress on the welding area during the welding operations and the cooling time.
- ⚠ ALWAYS USE THE ALIGNERS (ACCORDING TO THE STANDARDS).**
6. Connect the welding cables to the connectors of the fittings. Check that the GAP between pipe and fitting along the whole circumference is less than 0.08" (2 mm), otherwise stop the operation and call the supplier for technical support.
 7. Scan the welding barcode (figure 1) with the barcode scanner or enter the welding parameters manually. Always check the welding parameters on the display.
 8. In case of **DOUBLE BARCODE**, the welding process must be performed using the first welding parameters and the second welding parameters (figure 2) immediately after the completion of the first welding (with no cooling time between them).
 9. At the end of the welding process, wait for the cooling time indicated on the barcode (cooling time, table 1).
 10. When the cooling time is over, remove the aligners and start the pressure test of the system (time for pressurizing the network, table 2).

FUSION INDICATOR: it can be white or grey and comes out permanently from the outer diameter of the coupler when the welding cycle is performed.

THE FUNCTION OF THE FUSION INDICATOR IS TO SHOW THAT THE OPERATOR HAS PERFORMED THE WELDING CYCLE, IT DOES NOT GUARANTEE THE QUALITY OF THE JOINT.

⚠ ATTENTION: for Ø >= 28" (Ø710mm) use two welding units: one for each welding process.

For exhaustive electrofusion guidelines please consult ASTM F1290 and MAB Procedures available on Plastic Pipe Institute website.

1. Asegúrese de que los extremos de la tubería o la espiga a soldar estén alineados y rectos.
 2. Raspe la superficie de la tubería o los extremos de la espiga para eliminar la capa de PE oxidado. Raspe la longitud igual a la profundidad del accesorio de electrofusión +0.4 "(1 cm).
 3. Limpie la superficie externa de la tubería o los extremos de la espiga y la superficie interna del accesorio con isopropanol y un paño de algodón limpio sin ninguna impresión. Espere hasta que las partes limpias estén completamente secas y marque la profundidad de inserción en ambos segmentos de la tubería.
 4. Inserte la tubería o los extremos de la espiga en el manguito. Asegúrese de que estén perfectamente alineados y posicionados en el centro del accesorio. Verifique el logro de la profundidad de inserción marcada.
 5. Evite cualquier tensión en el área de soldadura durante las operaciones de soldadura y el tiempo de enfriamiento.
- ⚠ SIEMPRE USE LOS ALINEADORES (SEGÚN LAS NORMAS).**
6. Conecte los cables de soldadura a los conectores de los accesorios. Verifique que el HUECO entre la tubería y el accesorio a lo largo de toda la circunferencia sea menor a 0.08 "(2 mm). De lo contrario, detenga la operación y llame al proveedor para solicitar asistencia técnica.
 7. Escanee el código de barras de soldadura (figura 1) con el escáner de código de barras o ingrese los parámetros de soldadura manualmente. Siempre verifique los parámetros de soldadura en la pantalla.
 8. En caso de **CODIGO DE BARRAS DOBLE**, el proceso de soldadura debe realizarse utilizando los primeros parámetros de soldadura y los segundos parámetros de soldadura (figura 2) inmediatamente después de completar la primera soldadura (sin tiempo de enfriamiento entre ellos).
 9. Al final del proceso de soldadura, espere el tiempo de enfriamiento indicado en el código de barras (tiempo de enfriamiento, tabla 1).
 10. Cuando termine el tiempo de enfriamiento, retire los alineadores y comience la prueba de presión del sistema (tiempo para presurizar la red, tabla 2).

INDICADOR DE FUSIÓN: puede ser blanco o gris y sale permanentemente del diámetro exterior del manguito cuando se realiza el ciclo de soldadura.

LA FUNCIÓN DEL INDICADOR DE FUSIÓN ES DEMOSTRAR QUE EL OPERADOR HA REALIZADO EL CICLO DE SOLDADURA, NO GARANTIZA LA CALIDAD DE LA JUNTA.

⚠ ATENCIÓN: para Ø >= 28 "(Ø710mm) se deben usar dos unidades de soldadura: una para cada proceso de soldadura.

Para reglas generales de electrofusión, consulte los procedimientos ASTM F1290 y MAB disponibles en el sitio web de Plastic Pipe Institute.

**FIG.1 WELDING PARAMETERS
PARÁMETROS DE SOLDADURA**

XXX000 - 00v - 000s - c.t. 00 min

950512154003400646919554
Traceability code 373503315001706017060503398
A 035662

XXX00: FITTING CODE - CÓDIGO DEL ACCESORIO
00v: VOLTAGE - VOLTAJE
00s: WELDING TIME - TIEMPO DE SOLDADURA
c.t. 00 m: COOLING TIME - TIEMPO DE ENFRIAMIENTO

**FIG.2 WELDING PARAMETERS
PARÁMETROS DE SOLDADURA**

FIRST WELDING 00v - 000s

950512154003400646919554
SECOND WELDING
XXX000 - 00v - 000s - c.t. 00 min

TABLE 1

COOLING TIME - TIEMPO DE ENFRIAMIENTO			
SDR 11		SDR 17	
Ø	MINUTES MINUTOS	Ø	MINUTES MINUTOS
8" - 18" 225 - 450 mm	45	8" 225 mm	30
20" - 24" 500 - 630 mm	60	10" - 16" 250 - 400 mm	45
26" - 32" 710 - 800 mm	75	18" - 42" 450 - 1000 mm	90

TABLE 2

PRESSURE TEST DURATION DURACIÓN DE LA PRUEBA DE PRESIÓN		
Ø	MINUTES - MINUTOS	
	P < 87 PSI	P < 348 PSI
8" - 16" 225 - 400 mm	60 +COOLING TIME / +ENFRIAMIENTO	180 +COOLING TIME / +ENFRIAMIENTO
18" - 32" 450 - 800 mm	80 +COOLING TIME / +ENFRIAMIENTO	200 +COOLING TIME / +ENFRIAMIENTO

RECOMMENDATIONS FOR THEIR DISPOSAL: POLYETHYLENE USED FOR THIS ACCESSORY IS RECYCLABLE: DISPOSE THROUGH AUTHORISED CENTRES. DO NOT DISPERSE WRAPPING AND PACKAGING OF THE PRODUCT, RECYCLE THROUGH COLLECTION.

RECOMENDACIONES PARA LA ELIMINACIÓN: EL POLIETILENO UTILIZADO PARA ESTE ACCESORIO ES RECICLABLE. DESECHE A TRAVÉS DE CENTROS AUTORIZADOS. NO DISPIERDA EL EMBALAJE DEL PRODUCTO, RECICLE A TRAVÉS DE COLECCIÓN AUTORIZADA.