

## Pokyny k svařování spigotů



01.

Spigoty BFM se NESMÍ řezat a upravovat na jiný průměr. Je striktně zakázáno jakkoliv upravovat hlavu spigotu.



02.

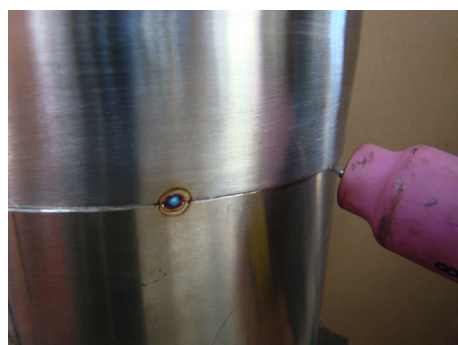
Průměr současného potrubí může být nutné zmenšit či zvětšit tak, aby seděl na průměr spigotu BFM.



03.

Pokud je to možné, vyhněte se zkrácování spigotů. Pokud to je nezbytné, doporučujeme nechat alespoň 15mm lemu od hlavy spigotu.

Lem spigotu může být zkrácen až k hlavě, nicméně **je nutno dbát extrémní obezřetnosti při svařování, aby nedošlo k deformaci hlavy spigotu**. Deformace hlavy může způsobit problémy při nasazování konektoru a netěsnost spoje. Svařování je nutno přerušovat.



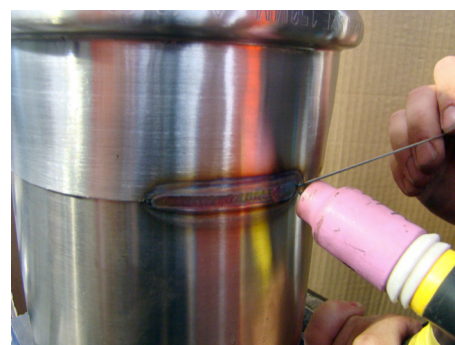
04.

Nabodujte BFM spigot na potrubí správného průměru.



05.

Vyrovnejte osu potrubí a osu spigotu.



06.

Přivařte plným svárem spigot k potrubí. Spoj zabrušte a proveďte pasivaci dle požadovaných standardů.



Je třeba věnovat velkou pozornost tomu, aby bylo zajištěno, že tvar hlavy po namontování a svařování se nezměnil, aby byla zajištěna tolerance pro nasazení konektoru.



## Pokyny k svařování spigotů...

01.

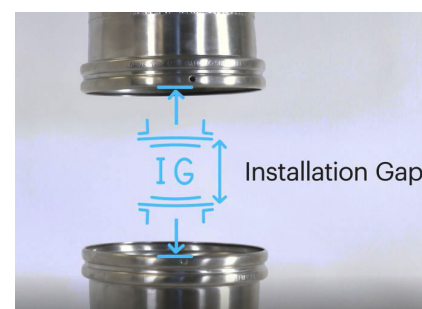
Nerezové spigoty mají 52 mm dlouhý lem a mohou být zkráceny nebo uříznuty v úhlu, aby vyhovovaly pro instalaci na současné potrubí, viz instrukce výše.



02.

Je nezbytné přivařit spigoty na potrubí s navrženou vzdáleností – instalační mezerou IG.

Všechny konektory BFM® jsou dodávány v délkách v kroku po 50 mm. O instalační mezeře IG se vždy poraďte se svým obchodním zástupcem.



03.

Ujistěte se, že spigoty jsou přivařeny vůči sobě paralelně. Instalace spigotů v úhlu vůči sobě může mít vliv na funkci a životnost spoje.

V některých případech bude nutné upravit potrubí tak, aby byly spigoty vůči sobě rovnoběžné a v ose (instalace s vyosením se nedoporučují).



04.

Pro aplikace, kde je riziko statického výboje (prach, mouka, cukr atd.) doporučujeme propojit spigoty zemním drátem. (viz. příklady níže)

