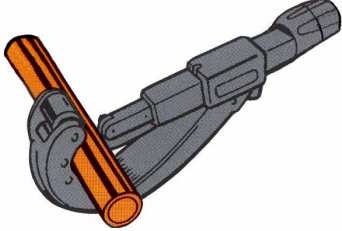

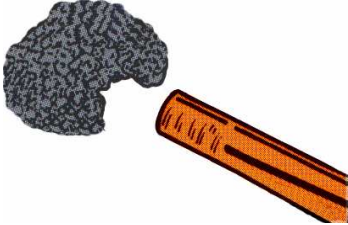
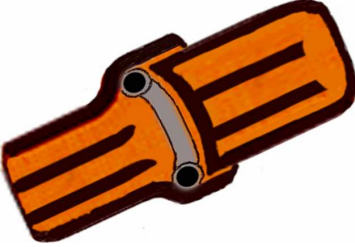
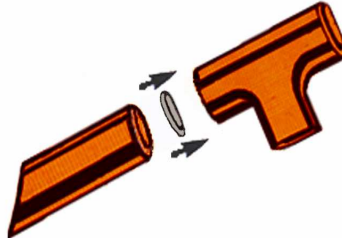
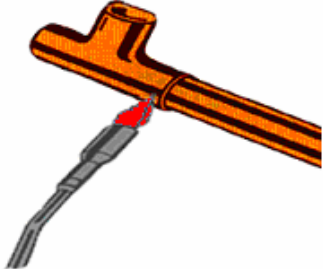


**LUTOWANIE TWARDE MIEDZIANYCH INSTALACJI GAZOWYCH  
PRZY UŻYCIU PIERŚCIONKÓW Z LUTU L-Ag2P**

Lutowanie jest niezwykle łatwe, jeśli postępuje się zgodnie z poniższymi wskazówkami:

	<p><b>1. CIĘCIE</b></p> <p>Do cięcia rur należy używać specjalnych obcinaków kółkowych, umożliwiających dokładne i prostopadłe przycięcie rury bez robienia zadziorów.</p>	<p><b>3a. MONTAŻ - PRZY ZŁĄCZKACH Z MOSIĄDZU LUB BRAZU</b></p> <p>Do wnętrza złączki włożyć pierścień z lutu. Koniec rury posmarować topnikiem i następnie wsunąć do oporu do złączki z włożonym pierścieniem lutu. Nadmiar topnika usunąć ściereczką.</p>	
	<p><b>2. KALIBRACJA I CZYSZCZENIE</b></p> <p>Jest wymagana w szczególności po cięciu rur miedzianych miękkich, które są wrażliwe na odkształcenia kołowego przekroju. Czyszczenie polega na usunięciu zadziorów powstałych po cięciu rury oraz na usunięciu utlenionej warstwy miedzi. Używa się do tego tzw. gratownika oraz czyścika z wełny metalizowanej. Wewnętrzną powierzchnię rur czyści się szczoteczkami metalowymi dobranymi odpowiednio do ich średnic.</p>	<p><b>3b. PRZEKRÓJ ZŁĄCZA PRZED LUTOWANIEM</b></p> <p>Pierścień z lutu jest ułożony na dnie kielicha.</p>	
	<p><b>3. MONTAŻ - PRZY ZŁĄCZKACH Z MIEDZI</b></p> <p>Do wnętrza złączki włożyć pierścień, a następnie wsunąć do oporu rurę miedzianą.</p>	<p><b>3c. LUTOWANIE</b></p> <p>Rurę i kielich złączki podgrzewać równomiernie nie doprowadzając do przegrzania. Dłużej podgrzewać rurę niż kielich złączki. W chwili pokazania się na krawędzi połączenia lutu, łagodnie odsunąć płomień palnika od złącza.</p>	

Lutowanie przeprowadzone wg powyższych wskazówek, z użyciem pierścionków z lutu L-Ag2P zapewnia:

- pełne polutowanie powierzchni złączki
- brak konieczności obróbki miejsca lutowanego po lutowaniu
- brak strat lutu na skutek ściekania
- wypływanie pozostałości topnika na zewnątrz złącza