

## Metināšanas process

Metināšanas procesu nepieciešams veikt sausā un aizsargātā vietā.  
Nelabvēlīgu laikapstākļu gadījumā jāveic nepieciešamie darbi lai aizsargātu darba vietu.

**Temperatūras režīms jāievēro stingri diapazonā no -10°C līdz +45°C.**

		<p><b>Caurules sagatavošana</b> Notīrīt cauruli, nogriezt taisnā leņķī un notīrīt no skaidām, Caurules ovāls nedrīkst pārsniegt 1,5%.</p>
		<p><b>Caurules sagatavošana</b> Atzīmēt uz caurules uzstādīšanas dziļumu, notīrīt caurules galus no putekļiem, taukiem un netīrumiem ar speciāli tam paredzētajiem līdzekļiem. Noņemt caurulei oksīda slāni, izmantojot skrāpi (noņemamais slāņa biezums 0,1 - 0,2 mm).</p>
		<p><b>Tīrīšana</b> Notīrīt iekšējo virsmu veidgabalam un cauruļu metināšanas apvidū ar salveti un speciālu attaukotāju.</p>
		<p><b>Savienošana</b> Ar marķieri atzīmēt uz caurules ievietošanas dziļumu, izņemt veidgabalu no iepakojuma, nepieskaroties metinājuma virsmai. Ievietot polietilēna caurules galu līdz veidgabala atdurei vai līdz marķējumam, nostiprinam montāžas skavas. Ievietot otro polietilēna caurules galu līdz veidgabala atdurei vai līdz marķējumam, nostiprinam montāžas skavas.</p>
		<p><b>Metināšana</b> Veicam metināšanas procesu. Pēc metināšanas: pārbaudīt veidgabala indikatorus, pārbaudam elektrometināmā aparāta atskaiti par veikto metinājumu (displejs, izdruka).</p>

### Atzdesēšana

Veidgabalu metinājuma vietu nedrīkst kustināt līdz pilnam atzdesēšanas laika beigām, pēc tam nomontēt montāžas skavas.

Sagaidīt līdz veidgabala atdzišanai un nomontēt montāžas skavas.