

- wyrównanie powierzchni czołowych
- nadtopienie łączonych końcówek elementów
- zwarcie ich z określoną siłą
- chłodzenie.

Przed rozpoczęciem zgrzewania należy przeprowadzić zgrzewanie próbne. Zgrzewane powierzchnie winny być oczyszczone, wyrównane i suche, niedopuszczalne jest np. dotykanie ich palcami. Ucięte prostopadle końce łączonych elementów nagrzewane są przez określony instrukcją podaną przez producenta, czas płaskim elementem grzejnym zgrzewarki, a następnie dociskane są doczołowo do siebie za pomocą specjalnego oprzyrządowania, aż do wystąpienia odpowiednio formującej się wypłytki. Po unieruchomieniu elementów na określony czas uzyskuje się połączenie.

Każde połączenie zgrzewane powinno posiadać swój protokół.

**Wiążące są szczegółowe warunki wykonania, określone w instrukcjach montażowych producentów rur.**

## **10. Przewodność elektryczna.**

Rury z PVC nie przewodzą elektryczności i z tego powodu nie mogą być używane do uziemienia. Gdy istnieje sieć rur stalowych z układem ochrony katodowej i rury z PVC zastępują część sieci dla utrzymania ciągłości połączeń należy układ zmostkować. Na skutek wysokiej oporności rur PVC należy zachować szczególne środki ostrożności, gdy istnieją zagrożenia z powodu elektryczności statycznej.

## **11. Zabezpieczenie antykorozyjne.**

Rury z PVC są wytrzymałe na wszelkie naturalne warunki gruntowe i nie wymagają żadnego zabezpieczenia antykorozyjnego. Rur z PVC nie należy malować ani powlekać agresywnymi farbami lub rozpuszczalnikami, ani też zasypywać materiałem zanieczyszczonym aromatycznymi węglowodorami, farbami lub rozpuszczalnikami. W przypadku zabezpieczenia antykorozyjnego elementów stalowych występujących w sieciach wodociągowych należy zadbać o to, aby kładzione powłoki nie stykały się z PVC.

## **12. Bloki oporowe.**

Celem zabezpieczenia połączeń zaprojektowano bloki oporowe w następujących miejscach wodociągu:

- na trójnikach,
- na łukach,