



184

Слой алюминия в трубах PPR-ALUX при сваривании будет упираться в ограничительный буртик гнезда фитинга и не позволит создать качественное соединение.



185

Трубы PPR-ALUX перед сваркой следует отторцевать. Это делается либо с помощью ручного торцевателя VTr.795,



186

либо с помощью торцующей насадки для электроинструмента VTr.795E.



187

Насадка VTr.795E имеет хвостовик стандарта SDS+, совместимый с большинством марок электроинструмента вращательного действия.



188

Торцеватели снабжены сменными ножами из закалённой инструментальной стали, которые выбирают с торца трубы алюминий на глубину 2 мм.



189

После торцевания торец трубы выглядит так, как показано на фото.