

Инструкция по применению

- Очистить резьбу от грязи и ржавчины.
- Намотку нити осуществлять по часовой стрелке от начала резьбы с достаточно сильной натяжкой.
- Первый виток резьбы закрепить перехлестом последующих. Необходимо следить, чтобы нить попала под наворачиваемый фитинг с самых первых витков. В противном случае может произойти смещение нити и уплотнение резьбы не будет достигнуто.
- Количество нити зависит диаметра резьбового соединения, его длины, а также качества резьбы. На фитингах от $\frac{1}{4}$ " до $\frac{1}{2}$ " с четким профилем резьбы достаточно намотать один виток нити на один виток резьбы. Для уплотнения фитингов большего диаметра, необходимо большее количество нити, наматываемое с перехлестом и определяемое опытным путем.
- Усилие при затяжке резьбы не должно быть чрезмерным, что может быть следствием намотки излишнего количества нити.
- При запуске системы в эксплуатацию рекомендуется производить опрессовку (водой или воздухом), давлением превышающим рабочее в 1,5–2 раза.

