

## Juhiseid termokahaneva toru HRA2 kasutamiseks.

- Termokahaneva toru kokkutõmme algab temperatuuri 110-120°C juures.
- Mida suurema diameetriga on termotoru, seda kauem aega võtab termokahandamise protsess.
- Kasutada tuleb nn. „puhta leegiga“ gaasipõletit, näiteks propaanipõletit, mis ei eralda tahma ega elektrit juhtivaid põlemisjääke.
- Reguleerida põletit nii, et saada **pehme kollane leek**. Vältida teravatipulist sinist leeki.
- Vältige leegi peatumist, hoidke põletit pidevas liikumises, kusjuures soovitatav on alustada termokahandamist toru keskelt liikudes esmalt ühe, siis teise otsa suunas. Kuumutamise käigus tuleb veenduda, et termotoru on kokku tõmbunud ühtlaselt kogu ümbermõõdu ulatuses.
- Kontrollige, et termokahandamise ajal oleksid detailid puhtad ja vabad määrdeainetest.
- Soovitatav on täismetallist materiale, mis kaetakse termotoruga, eelsoojendada kuni temperatuurini 50-60°C.
- Materjalide eelsoojendamiseks võib aja kokkuhoiu huvides kasutada teravamast leeki.
- Termotorusid tuleb lõigata terava noaga ristisuunas, ja vältida sakilisi lõikeservi.
- Pärast kuumkahandamist peavad torud olema täiesti siledad ja ilma voltideta ning seesmised komponendid peavad olema selgesti jälgitavad.