

1.



Обработать резьбовую часть наконечника пастой антикоррозионной.

2.



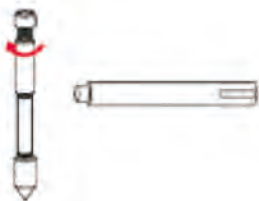
Навернуть наконечник на стержень.

3.



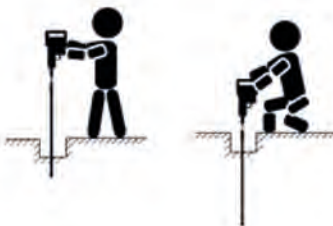
Навернуть на стержень муфту и обработать пастой антикоррозионной.

4.



Ввернуть ударопримную головку в муфту, вставить насадку в перфоратор (электромолот).

5.



Забить стержень.



6.



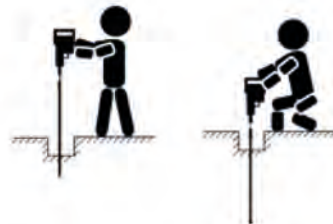
Вывернуть головку, довернуть муфту (допускается использование ключа трубного).

7.



Обработать муфту пастой антикоррозионной. Закрутить второй (следующий) стержень в муфту, навернуть муфту на верхний конец стержня, обработать муфту пастой и ввернуть ударопримную головку.

8.



Забить второй (следующий) стержень, произвести замер сопротивления растекания тока.

9.

В случае, если измеренная величина сопротивления не соответствует требуемой, забивать стержни (пп. 6-9) до достижения нужного значения.

В случае невозможности достичь требуемого сопротивления растекания одним очагом, рекомендуется забивать необходимое количество очагов с последующим их соединением.

10.



Соединение очагов и присоединение проводников производится при помощи зажима.



11.



После закрепления зажима необходимо изолировать (обмотать) его лентой изолирующей.