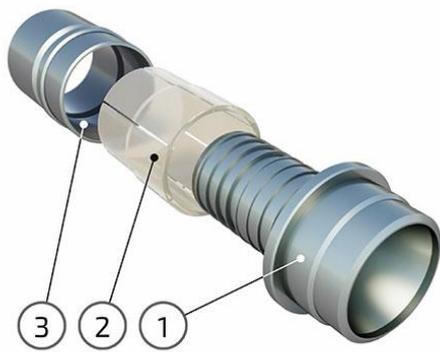


ИНСТРУКЦИЯ по монтажу пресс-фитинга с полимерной втулкой



Фасонные изделия с полимерной втулкой (ПВ) предназначены для соединения гибких полимерных теплоизолированных труб ИЗОПРОФЛЕКС-115А, ИЗОПРОФЛЕКС-А и ИЗОПРОФЛЕКС-75А.

Состав пресс-фитинга под сварку:

1. втулка пресс-фитинга – 1 шт
2. втулка полимерная – 1 шт
3. гильза подвижная- 1 шт

Инструменты и приспособления

1. Рулетка или линейка.
2. Маркер.
3. Нож, ножовка.
4. Молоток.
5. Труборез.
6. Сварочный аппарат.
7. Комплект гидравлического инструмента.
8. Газовая горелка (фен промышленный или паяльная лампа).

Используемые изделия и материалы

1. Пресс-фитинг с ПВ под сварку:
 - втулка пресс-фитинга (1 шт);
 - втулка полимерная (1 шт);
 - гильза подвижная (1 шт).
2. Отрезок стальной трубы (длина L=400мм).
3. Предохранитель концевой термоусаживаемый.
4. Спиртовой раствор.
5. Ветошь, чистящая салфетка.
6. Силиконовая смазка-компаунд (например, марки EFELE SG-385).

Порядок проведения работ по монтажу пресс-фитинга с ПВ



Перед проведением монтажных работ ко втулке пресс-фитинга должен быть приварен стальной патрубок (отрезок стальной трубы длиной не менее 400 мм) или иной металлический элемент трубопровода (отвод, запорная арматура и т.д.).

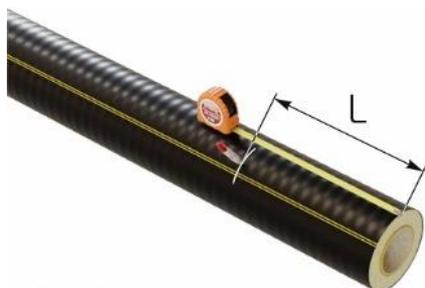
ВНИМАНИЕ

Во избежание перегрева напорной трубы все сварочные работы должны быть проведены до начала монтажа пресс-фитинга на трубу. Монтаж пресс-фитинга без приваренного металлического элемента запрещен.



Подготовить гидравлический инструмент к работе: установить на гидроцилиндре опорную и подвижную губки тисков, закрепить их фиксаторами.

Необходимый размер губок тисков выбирается в зависимости от типоразмера пресс-фитинга.



Снять транспортную заглушку (плёнку) с торца трубы.

При помощи рулетки (линейки) отмерить от торца трубы необходимую длину в соответствии со значениями таблицы. Поставить соответствующую метку на защитной оболочке трубы.

	Типоразмер напорной трубы	L, мм
1	40	130
2	50	180
3	63	205
4	75	235
5	90	250
6	110	270
7	125	290
8	140	310
9	160	330



Ножом (или ножовкой) надрезать защитную оболочку по периметру в соответствии с нанесенной меткой.

ВНИМАНИЕ
Напорная труба не должна быть повреждена.
Глубина надреза не должна превышать 10 мм.



Надрезать защитную оболочку от надреза до торца трубы.

ВНИМАНИЕ
Напорная труба не должна быть повреждена.
Глубина надреза не должна превышать 10 мм.



Удалить нарезанный отрезок защитной оболочки с конца трубы.



Сбить молотком освобожденный от защитной оболочки слой теплоизоляции (пенополиуретана) на конце трубы.

При необходимости остатки теплоизоляции удалить ножом или другим подручным инструментом.

ВНИМАНИЕ
Поверхность напорной трубы не должна быть повреждена.



При помощи трубореза выровнять торец напорной трубы (обрезать конец трубы перпендикулярно продольной оси) на расстоянии 30 мм от конца трубы.



Надеть концевой предохранитель на освобожденный от защитной изоляции и слоя теплоизоляции конец трубы.

ВНИМАНИЕ

Не удаляйте защитную пленку с клеевого слоя концевого предохранителя.

Защитная пленка должна быть удалена непосредственно перед термоусадкой концевого предохранителя.



Нанести на внутреннюю поверхность гильзы подвижной со стороны фаски тонкий равномерный слой силиконовой смазки-компаунда (например, марки EFELE SG-385).

Надеть гильзу подвижную на напорную трубу внутренней фаской к торцу напорной трубы.



Надвинуть втулку полимерную на конец напорной трубы таким образом, чтобы узкая часть втулки была направлена в сторону гильзы подвижной.

Надеть гильзу подвижную на напорную трубу внутренней фаской к торцу напорной трубы.



12

Вставить втулку пресс-фитинга с приваренным металлическим патрубком внутрь напорной трубы до упора.



13

Подключить гидравлический насос к инструменту. Убедиться, что система функционирует исправно.

Установить гидравлический инструмент таким образом, чтобы подвижная и опорная губки тисков вошли в сцепление с буртами на гильзе подвижной и втулке пресс-фитинга.



14

При помощи гидравлического насоса произвести запрессовку пресс-фитинга.

ВНИМАНИЕ

Во время запрессовки следить за тем, чтобы втулка пресс-фитинга полностью находилась внутри трубы без смещения.



15



16

После запрессовки визуально убедиться в том, что между буртом втулки пресс-фитинга и торцом гильзы подвижной нет зазоров.



17

Работы по монтажу термоусаживаемого концевой предохранителя следует производить при температуре окружающей среды не ниже -10°C .

При более низкой температуре, а также при выпадении осадков и/или порывистом ветре работы по установке концевой предохранителя рекомендуется выполнять под временным укрытием (палаткой).

Очистить конец защитной оболочки трубы от пыли и грязи (минимум на 100 мм).

Обработать эту поверхность наждачной бумагой и очистить ветошью (салфеткой) со спиртовым раствором (или другим растворителем).

Очистить ветошью (салфеткой) поверхность напорной трубы между пресс-фитингом и концом изоляции.

Удалить пленки, защищающие клеевой слой на концевом предохранителе.

Усадить концевой предохранитель, равномерно нагревая его с помощью газовой горелки (или фена).

Во время усадки пламя горелки необходимо перемещать вокруг трубы. Сначала следует усадить концевой предохранитель на защитную оболочку трубы (широкая часть концевой предохранителя). После полной усадки концевой предохранителя на защитную оболочку аналогичным образом произвести его усадку на напорную трубу (узкая часть концевой предохранителя).

ВНИМАНИЕ

Следует избегать перегрева трубы и концевой предохранителя.

Не допускать усадку синим остроконечным пламенем и/или длительного воздействия пламени горелки на концевой предохранитель.



Пресс-фитинг с ПВ успешно установлен на трубу.

Аналогичным образом производится монтаж пресс-муфты с ПВ, пресс-тройника с ПВ, а также фасонных изделий ПОЛИМЕРТЕПЛО.PRO.