



<https://izocom.by/>

Инструкция по монтажу пресс-фасонных изделий и применению комплекта заделки стыка

1. Перед соединением концов ГПИ трубы и заделкой стыка, необходимо надеть муфту на ГПИ трубу и сместить в сторону от монтажной зоны. Упаковку муфты следует удалять непосредственно перед самой термоусадкой.



2. При помощи рулетки отмерить от каждого торца ГПИ трубы необходимую длину в соответствии с информационной таблицей. Поставить отметку на полиэтиленовой оболочке ГПИ трубы.

| Типоразмер ГПИ | Длина подготавливаемого участка трубы, мм. | | | |
|----------------|--|------------------|---------------|------------------|
| | 95 градусов | | 115 градусов | |
| | До торцевания | После торцевания | До торцевания | После торцевания |
| 25/63 | 110 | 60 | - | - |
| 32/63 | 130 | 80 | - | - |
| 40/75 | 150 | 100 | - | - |
| 50/90 | 190 | 140 | 140 | 80 |
| 63/100 | 205 | 155 | 160 | 110 |
| 75/110 | 220 | 170 | 180 | 130 |
| 90/125 | 235 | 185 | 240 | 190 |
| 90/140 | 250 | 200 | 250 | 200 |
| 110/145 | 270 | 220 | 260 | 210 |
| 110/160 | 270 | 220 | 400 | 350 |
| 125/160 | 290 | 230 | | |
| 140/180 | 310 | 250 | | |
| 160/200 | 330 | 270 | | |
| 160/225 | 330 | 270 | | |



3. Надрезать полиэтиленовую оболочку по окружности ГПИ трубы при этом глубина надреза должна исключать касания режущего инструмента с напорной трубой. (Надрез можно производить как ножом, так и ножовкой).



4. Надрезать полиэтиленовую оболочку по направлению от торца трубы к ранее сделанному поперечному надрезу.



5. Удалить полиэтиленовую оболочку с каждого торца ГПИ трубы.



6. Аккуратно, при помощи молотка или ножа удалить теплоизоляционный слой. Поверхность напорной трубы не должна быть повреждена.



7. При помощи трубореза выровнять оба торца напорных труб, сделав срез на расстоянии 30 мм от торца.



8. На каждый конец напорной трубы надеть подвижную гильзу, внутренней фаской к торцу ГПИ трубы.



9. Подготовить инструмент к монтажу закрепив на гидравлическом цилиндре трубный расширитель и закрепить фиксаторами. Вставить расширитель внутрь одного из концов напорной трубы.



10. При помощи ножного гидравлического насоса расширить напорную трубу.



11. По истечении 10-15 секунд с момента расширения трубы нажать на педаль спускного клапана и максимально быстро вставить один конец пресс-муфты соединительной. Прodelать такую же операцию с другим концом напорной трубы.



12. Сменить трубный расширитель на опорную и подвижную губки соответствующего диаметра. Закрепить губки фиксаторами. Совместить опорную и подвижную губки со специальными пазами на пресс-муфте и пресс-гильзе соответственно.



13. При помощи ножного гидравлического насоса произвести запрессовку. Прodelать такую же операцию со второй стороной пресс-муфты соединительной.



14. После запрессовки необходимо убрать инструмент и визуально осмотреть соединения на наличие зазоров или смещения гильзы относительно оси фитинга.



15. Для термоусадки муфты термоусаживаемой (МТУ) необходимо очистить концы полиэтиленовой оболочки от пыли и грязи, зачистить область термоусадки наждачной бумагой, а также обезжирить поверхность.

Удалить упаковку с муфты.



16. На подготовленные торцы ГПИ трубы необходимо нанести клеюю армированную ленту, которая входит в комплект заделки стыков. Клеевая армированная лента наносится при помощи газовой горелки, по окружности полиэтиленовой оболочки.



17. Надвинуть муфту на место заделываемого стыка так, чтобы оба конца муфты находились на клеевой армированной ленте.



18. На наружную поверхность концов МТУ необходимо нанести термо-ленту.

Нанесенные компоненты должны остыть.



19. С помощью рулетки определить центр муфты, поставить отметку.



20. Просверлить отверстие в муфте перьевым сверлом в 20 мм. для заливки пенополиуретана (ППУ).



21. Смешать компонент А и В из комплекта заделки стыков и тщательно перемешать.



22. Залить полученную смесь в проделанное отверстие.



23. Установить пробку для стравливания воздуха.



24. После затвердевания ППУ удалить пробку для стравливания воздуха и установить коническую пробку, запаяв её при помощи специального инструмента.

(В зависимости от температуры окружающей среды на момент проведения монтажа время пенообразования может меняться).

