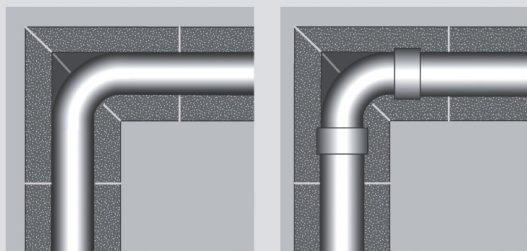


## УГЛЫ 90°

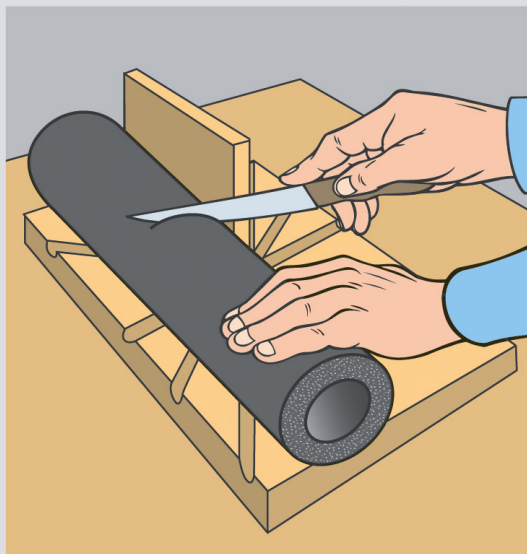
Повороты трубопроводов под 90° осуществляются путем изгиба самой трубы, либо путем вставки фитинга, при этом очень часто фитинги имеют больший диаметр, чем сами трубы. В случае, если изоляционную трубку невозможно натянуть на угол поворота трубопровода необходимо использовать прямоугольные или сегментные углы из материалов "K-FLEX".



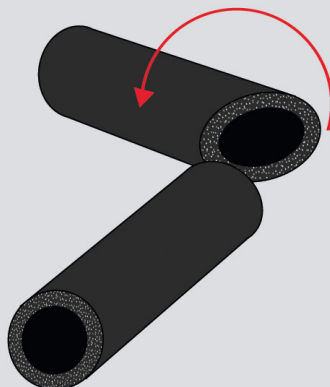
### ИЗОЛЯЦИЯ УГЛОВ ПОВОРОТОВ ТРУБОПРОВОДОВ с трубами одинаковых диаметров. 1

Отрежьте кусок трубки "K-FLEX" длиной достаточной для изоляции угла. Разрежьте ее посередине под углом 45°.

Используйте столярное стусло "K-FLEX" и нож с длинным лезвием.



Разверните одну часть трубки относительно другой так, чтобы образовался прямой угол. 2

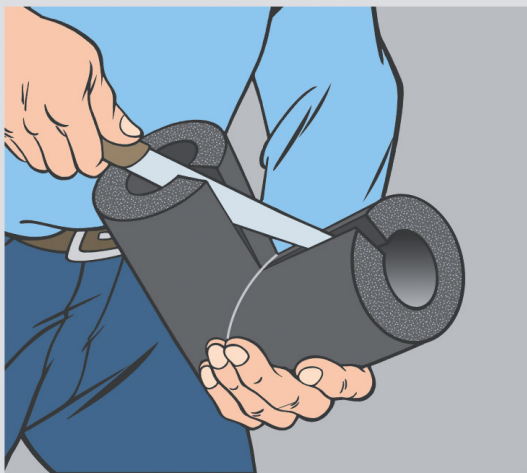




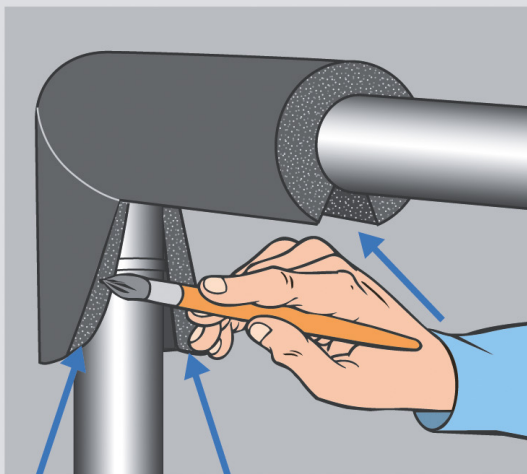
**3** Склейте угол клеем "K-FLEX".



УГЛЫ 90°



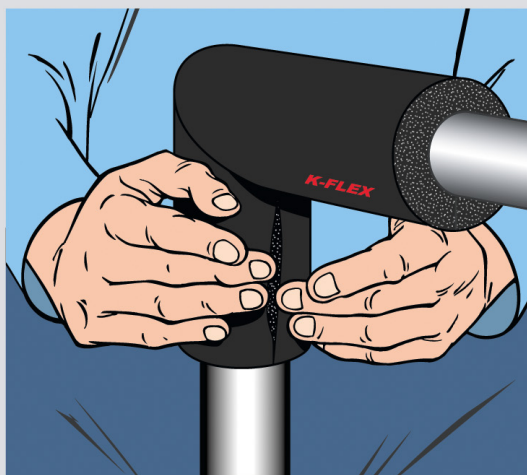
**4** После того, как клей просохнет, аккуратно прорежьте изоляционный угол вдоль внутренней стороны.



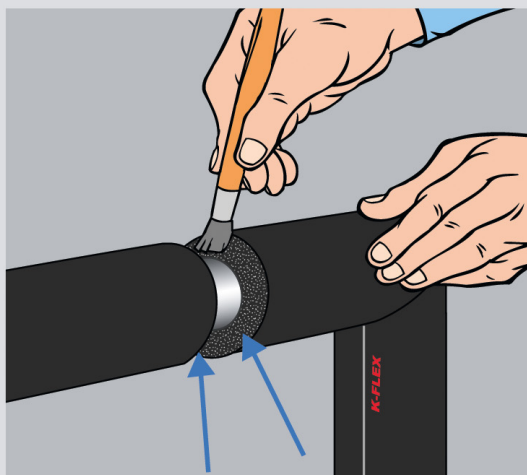
**5** Оденьте угол на изгиб трубы и нанесите клей на оба края разреза.



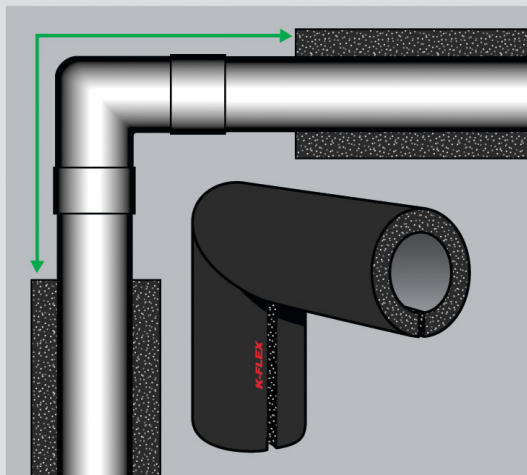
6  
Дайте клею подсохнуть, затем соедините края и сильно сожмите на очень короткое время.

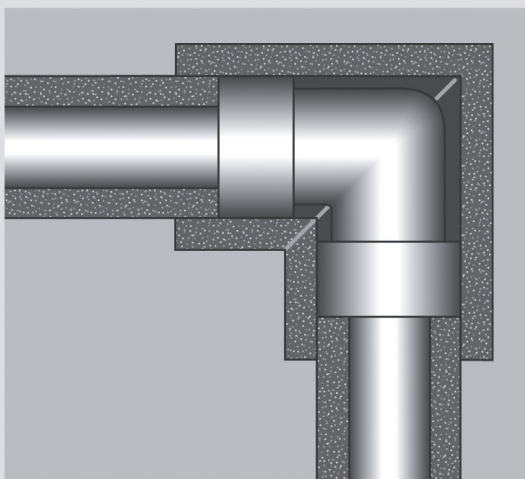
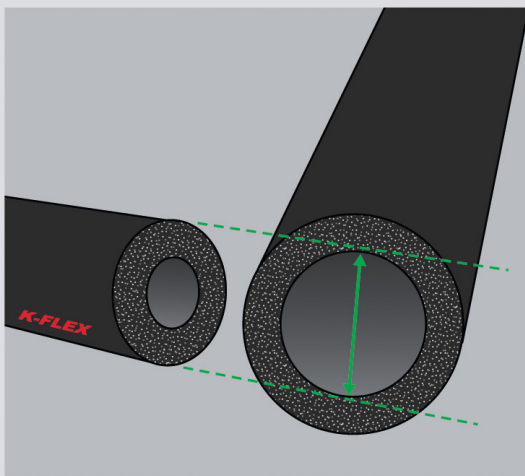
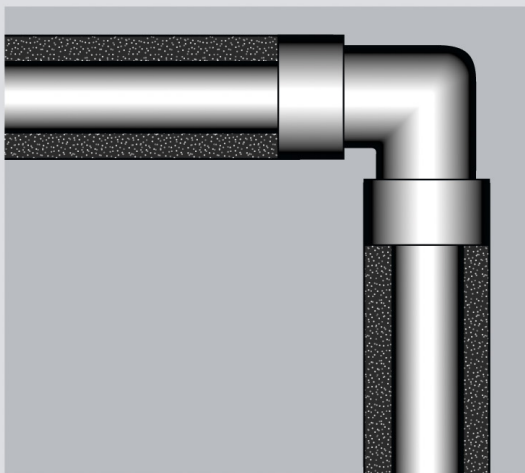


7  
Тщательно приклейте края угла к трубе и к остальной изоляции.



В случае, если участки изоляции, подходящие к углу, уже окончательно смонтированы, длина угловой секции должна быть точно вымерена с учетом наибольших припусков (2 мм)





## ИЗОЛЯЦИЯ УГЛОВ ПОВОРОТОВ ТРУБопРОВОДОВ с трубами разных диаметров.

В начале выполните изоляцию примыкающих к соединению труб меньшего диаметра, вплотную придвиньте трубки "K-FLEX" к фитингу и приклейте их внутреннюю поверхность к трубе.

*Возьмите изоляционную трубку с внутренним диаметром равным внешнему диаметру примыкающей изоляции.*

*Изготовьте изоляционный угол длиной, обеспечивающей нахлест 25 мм, и установите его на фитинг, как описано ранее на страницах 16, 17, и 18 данного руководства.*

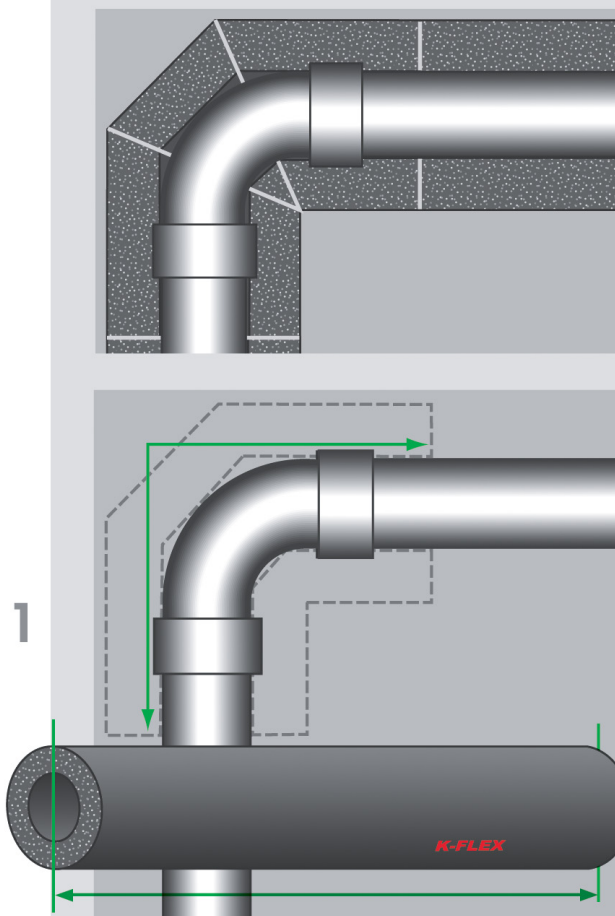


УГЛЫ 90°

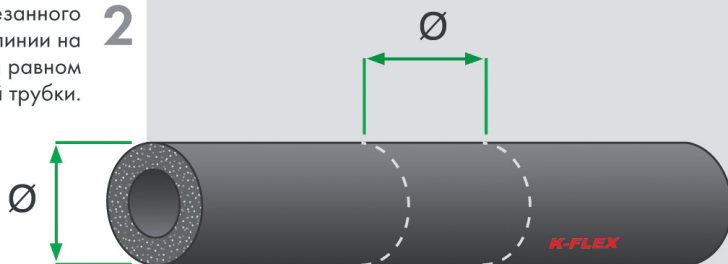
# ИЗОЛЯЦИЯ УГЛОВ ПОВОРОТОВ ТРУБОПРОВОДОВ с трубами одинаковых диаметров с помощью сегментных изоляционных углов.

Сегментные изоляционные углы используются, в первую очередь, при проведении работ на трубах большого диаметра. Изготовление сегментных секций требует выполнения двух угловых разрезов трубчатого материала "K-FLEX"

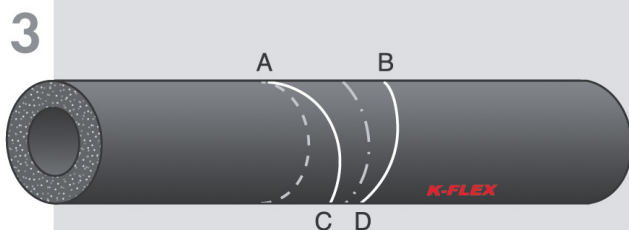
1  
Отрежьте кусок трубки "K-FLEX" длиной достаточной для изоляции угла.

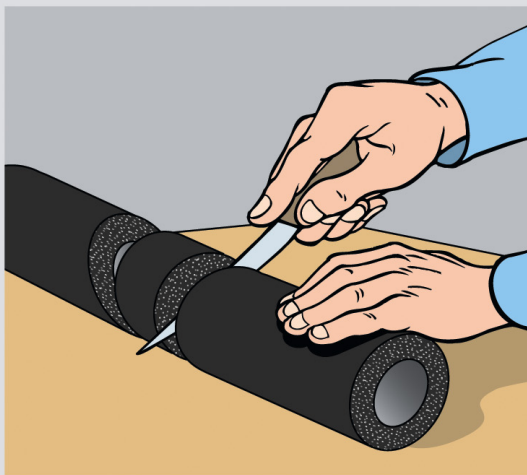


2  
Начертите посередине отрезанного куска две параллельные линии на расстоянии друг от друга равном внешнему диаметру этой трубки.



3  
Проведите центральную линию между двумя разметками. Отложите в обе стороны от нее расстояние равное одному сантиметру (точки С и D). Проведите линии А-С и В-Д, как показано на рисунке.

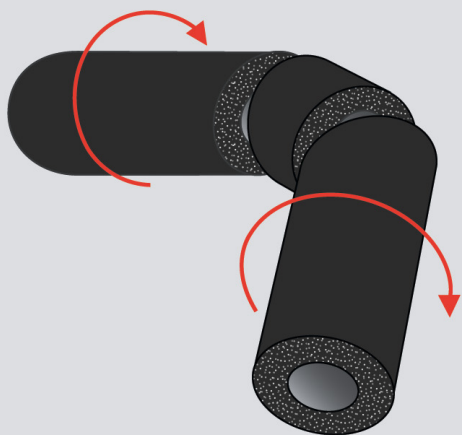




- 4 Разрежьте изоляцию "K-FLEX" по линиям А-С и В-Д



УГЛЫ 90°



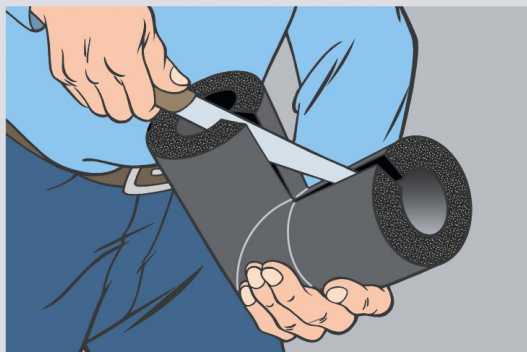
- 5 Разверните крайние части трубки на 180° так, чтобы образовался прямой угол.



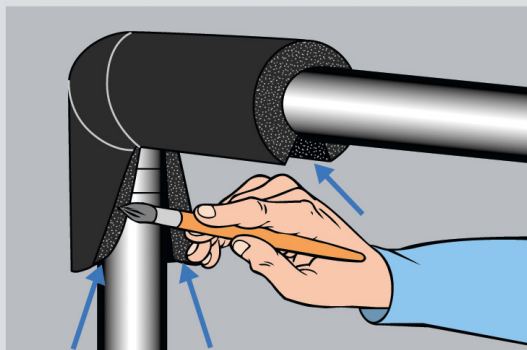
- 6 Склейте вместе три составные части угла.



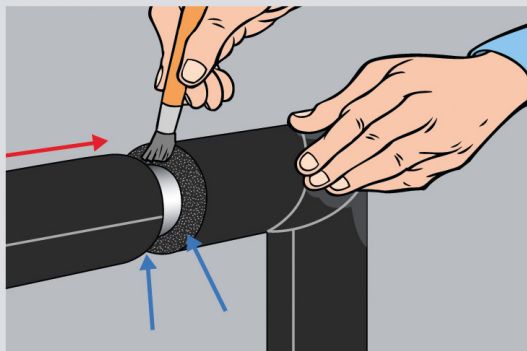
8 После того, как клей просохнет, аккуратно прорежьте сегментный изоляционный угол вдоль внутренней стороны.



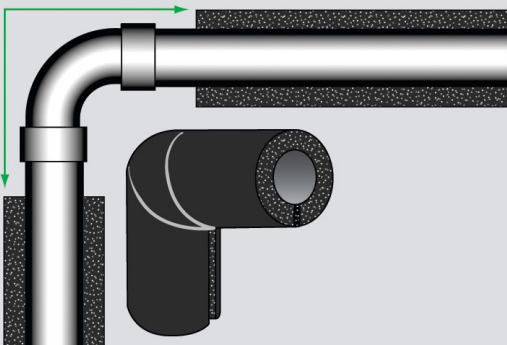
9 Наденьте угол на изгиб трубы и нанесите клей на оба края разреза. Дайте клею подсохнуть, затем соедините края и сильно сожмите на очень короткое время.



10 Тщательно приклейте края угла к трубе и к остальной изоляции.



11 В случае, если участки изоляции, подходящие к углу, уже окончательно смонтированы, длина угловой секции должна быть точно измерена с учетом небольших припусков (2 мм).





**ИЗОЛЯЦИЯ УГЛОВ  
ПОВОРОТОВ  
ТРУБОПРОВОДОВ с  
трубами разных  
диаметров с помощью  
сегментных  
изоляционных углов.**

*Вначале выполните  
изоляцию примыкающих к  
соединению труб меньшего  
диаметра, плотную  
придвиньте трубки  
“K-FLEX” к фитингу и  
приклейте их внутреннюю  
поверхность к трубе.*

*Возьмите изоляционную  
трубку с внутренним  
диаметром равным  
внешнему диаметру  
примыкающей изоляции.*

Изготовьте изоляционный  
сегментный угол длиной,  
обеспечивающей нахлест  
25 мм, и установите его на  
фитинг, как описано ранее на  
страницах 20, 21, и 22  
данного руководства.



117105, Варшавское ш-се 28А, стр.1  
+7(495)1754039, +7(977)6494039,(70)  
[info@intermetal.ru](mailto:info@intermetal.ru) [www.intermetal.ru](http://www.intermetal.ru)