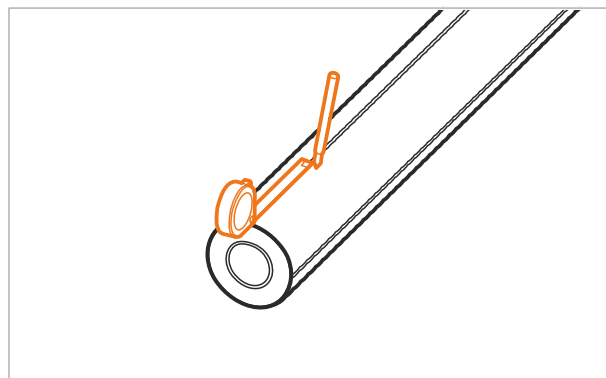
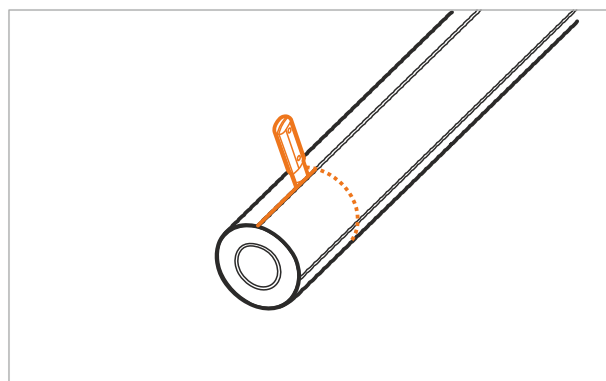


Подготовка трубы к монтажу соединительного элемента

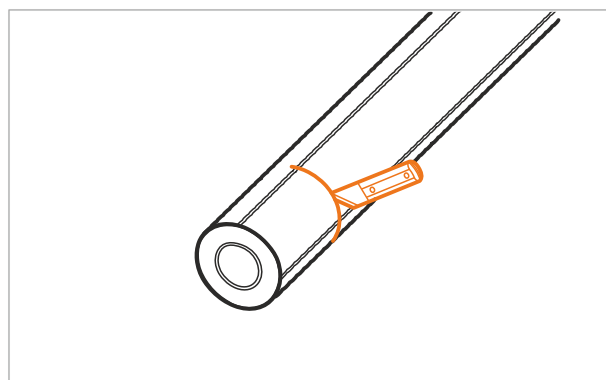
- 1 При помощи рулетки (или линейки) отмерить необходимую для производства монтажа длину, но не более 350 мм.
Маркером нанести соответствующие метки на защитной оболочке трубы.



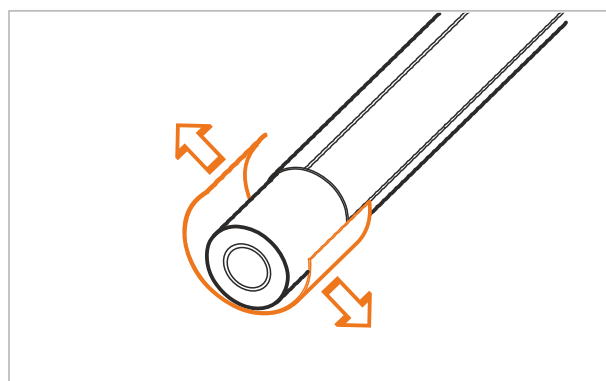
- 2 Ножом (или ножовкой) надрезать защитную оболочку трубы от торца до нанесенной метки.



- 3 Надрезать защитную оболочку трубы по окружности на расстоянии, соответствующем нанесенным отметкам.
Глубина надреза – 10–15 мм.

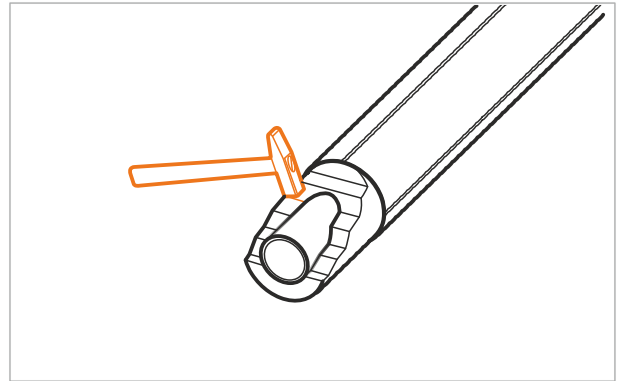


- 4 Удалить надрезанный участок защитной оболочки с конца трубы.

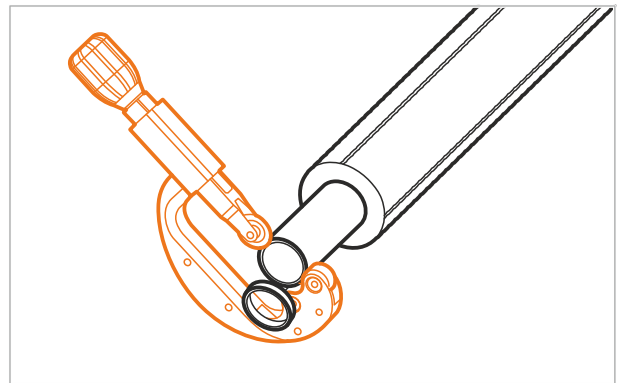


- 9 Удалить (при помощи молотка и ножа) освобожденный от защитной оболочки участок слоя теплоизоляции.

Внимание! Следить за тем, чтобы поверхность напорной трубы не была повреждена.



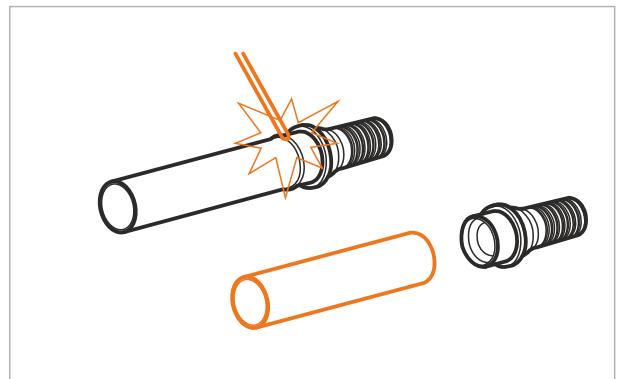
- 6 При помощи трубореза выровнять конец напорной трубы.
Ножом снять фаску с внутренней поверхности торца напорной трубы.



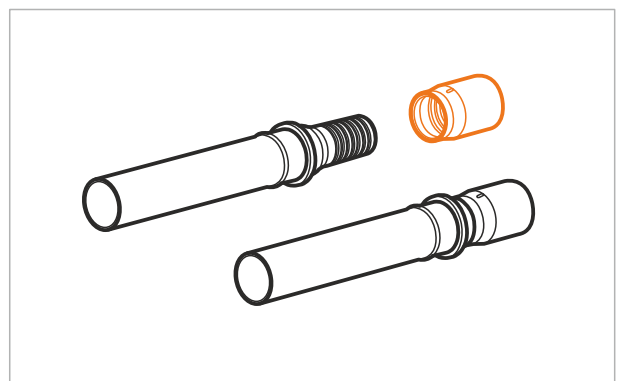
Монтаж фитинга обжимного

- 1 Перед началом работ по монтажу фитинга необходимо приварить к втулке фитинга металлический патрубок длиной 400 мм.

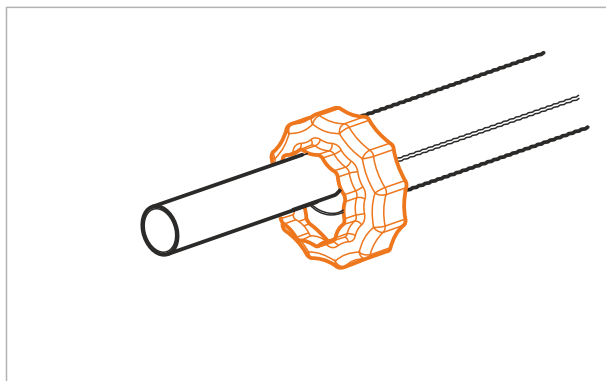
Внимание! Монтаж фитинга без приваренного металлического патрубка запрещен!



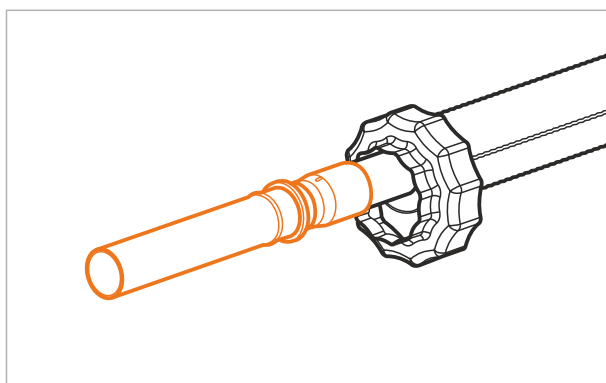
- 2 Собрать фитинг обжимной: навинтить гильзу на втулку до упора.



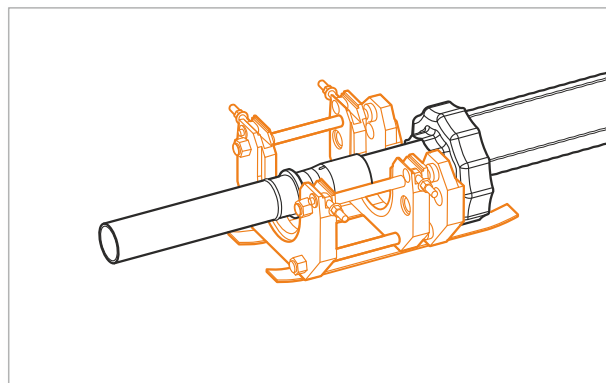
- 3 Подготовить конец трубы к монтажу (см. п.4.5 настоящего документа).
Надеть термоусаживаемый концевой предохранитель на конец трубы.



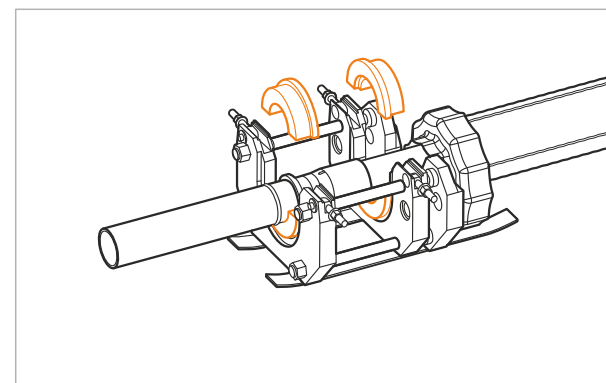
- 4 Надвинуть фитинг на торец напорной трубы до упора.
Глубину вхождения напорной трубы в фитинг визуально контролировать при помощи технологического отверстия в стенке гильзы.



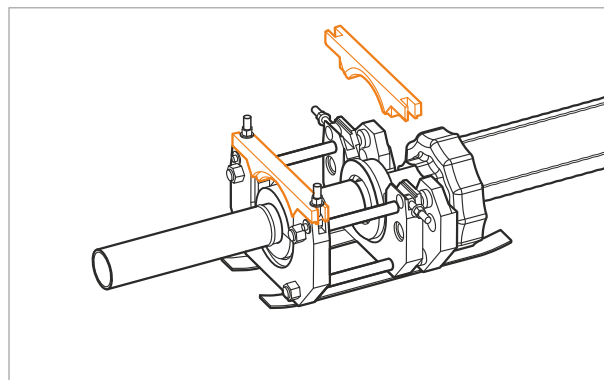
- 5 Установить фитинг в обжимное устройство.



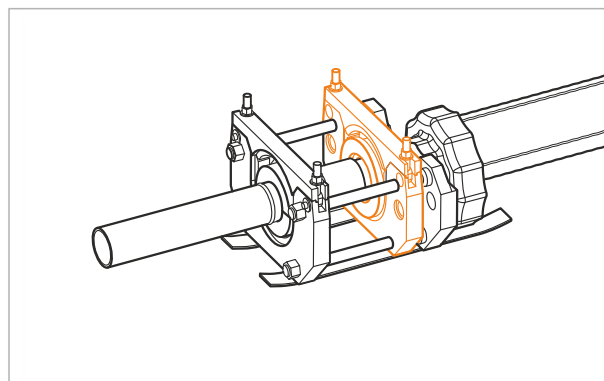
- 6 Установить в обжимное устройство упорные вставки необходимого размера.



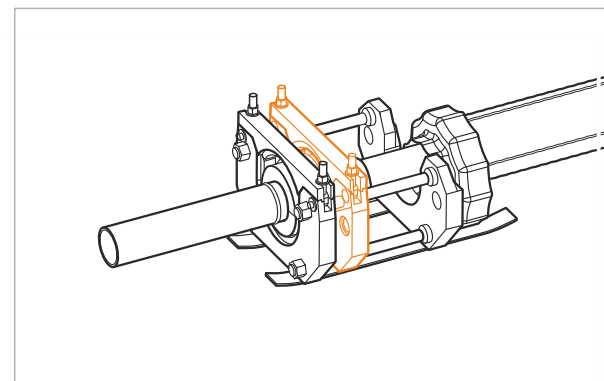
- 7 Зафиксировать упорные вставки прижимными планками. Зафиксировать прижимные планки гайками.
Обработать наружную поверхность гильзы графитовой смазкой.



- 8 Подключить гидронасос и, придерживая фитинг, подвести подвижную плиту до фиксации торцов фитинга в упорных вставках.



- 9 Обжать фитинг.
По окончании монтажа очистить и обезжирить поверхность фитинга.
Нанести на поверхность фитинга слой защитной краски (прилагается в комплекте).
Произвести гидравлические испытания.



- 10 При помощи газовой горелки (или промышленного фена) произвести усадку концевой предохранителя.

