

МОНТАЖ ПРЕСС-ФИТИНГОВ ИЗОПРОФЛЕКС-А

Перед началом монтажа пресс-фитинга необходимо приварить к втулке пресс-фитинга металлический патрубок длиной 400–500 мм.

Внимание! Во избежание перегрева напорной трубы монтаж пресс-фитинга без приваренного к втулке патрубка запрещен!

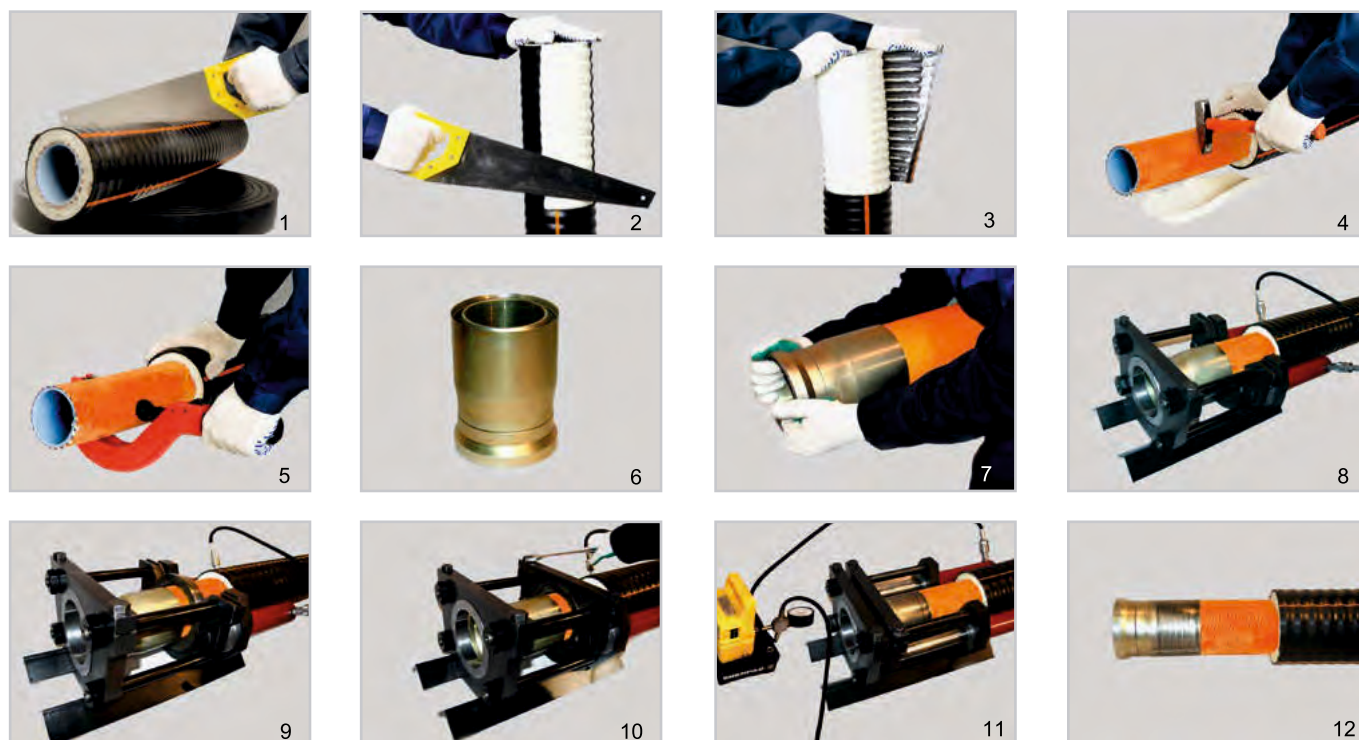


1. Надрезать защитную полиэтиленовую оболочку по окружности на глубину 10–15 мм на расстоянии, равном удвоенному значению длины гильзы надвигной.
2. Пилой или ножом разрезать защитную оболочку от торца трубы до поперечного надреза.
3. Удалить защитную оболочку с конца трубы.
4. Удалить молотком теплоизоляцию с конца трубы.
5. Выровнять торец напорной трубы (обрезать перпендикулярно продольной оси трубы); надеть термоусаживаемый концевой предохранитель на торец трубы.
6. Надеть гильзу надвигную на напорную трубу фаской по направлению к концу трубы.
7. Закрепить на гидроцилиндре расширительную насадку требуемого размера.
8. Вставить расширительную насадку в напорную трубу; с помощью гидравлического насоса расширить торец напорной трубы.
9. Сравить давление в насосе; повернуть насадку на 30° и повторить предыдущую операцию.
10. Вставить втулку пресс-фитинга в расширенную часть напорной трубы.
11. Заменить расширительную насадку на тиски.
12. Смазать торец напорной трубы техническим вазелином или мыльным раствором; произвести запрессовку гильзы до упора с буртиком втулки; произвести гидравлические испытания соединения.
13. Усадить термоусаживаемый концевой предохранитель феном, газовой горелкой или паяльной лампой.

МОНТАЖ ОБЖИМНЫХ ФИТИНГОВ ИЗОПРОФЛЕКС-А

Перед началом монтажа фитинга необходимо:
 уложить трубопровод в траншею (канал); завести концы трубопровода в здание (сооружение); нанести на трубопровод метки, необходимые для определения места монтажа фитинга; вывести трубопровод из здания (сооружения) для проведения монтажа фитинга; приварить к втулке фитинга металлический патрубок длиной 400–500 мм.

Внимание! Во избежание перегрева напорной трубы монтаж фитинга без приваренного к втулке патрубка запрещен!



1. Надрезать защитную полиэтиленовую оболочку по окружности на глубину 10–15 мм на расстоянии 300 мм от торца трубы.
2. Пилой или ножом разрезать защитную оболочку от торца трубы до поперечного надреза.
3. Удалить защитную оболочку с конца трубы.
4. Удалить молотком теплоизоляцию с конца трубы.
5. Выровнять торец напорной трубы (обрезать перпендикулярно продольной оси трубы); надеть термоусаживаемый концевой предохранитель на торец трубы.
6. Собрать фитинг (навинтить гильзу на втулку).
7. Надеть фитинг на напорную трубу (до появления конца трубы в технологическом отверстии фитинга).

8. Установить фитинг в обжимное устройство.
9. Установить в обжимное устройство вставки требуемого размера.
10. Зафиксировать обжимные вставки прижимной планкой; обработать фитинг графитовой смазкой.
11. Включить гидронасос и, поддерживая фитинг, подвести подвижную плиту до фиксации фитинга в упорной вставке. Убедиться в отсутствии перекоса и обжать фитинг.

По окончании монтажа обезжирить поверхность фитинга и нанести слой защитной краски (прилагается в комплекте); произвести гидравлические испытания соединения; усадить термоусаживаемый концевой предохранитель феном, газовой горелкой или паяльной лампой.