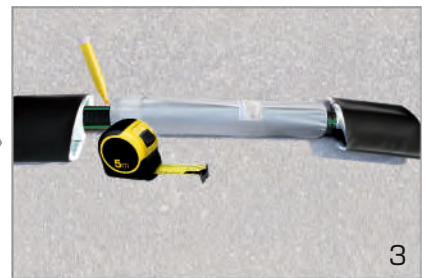
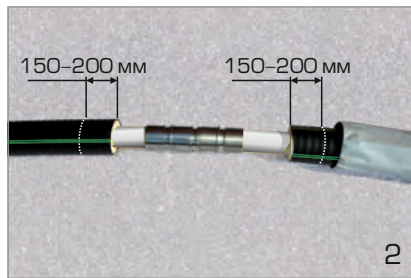


ИЗОЛЯЦИЯ СТЫКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ ИЗОПРОФЛЕКС



1. Перед началом монтажа стыкового соединения надеть муфту и рукава термоусаживаемые на один из соединяемых отрезков трубы.

Поверхность трубы, по которой перемещается муфта, должна быть очищена от грязи и пыли и обезжирена.

Упаковочная пленка не снимается до начала работ по изоляции стыка.

2. Обезжирить растворителем полиэтиленовую оболочку с обеих сторон стыка на расстоянии 150–200 мм; тщательно зачистить наждачной бумагой и повторно обезжирить растворителем.
3. Используя рулетку, отцентрировать положение муфты относительно оси стыка, нанести маркером риски, соответствующие предполагаемым торцам муфты. При этом ранее подготовленные поверхности оболочек труб должны выходить за габариты муфты на 15–20 мм с обеих сторон.

4. Удалить упаковочную пленку с поверхности муфты.

Надвинуть муфту на стык, расположив ее в соответствии с ранее нанесенными рисками. Внутренняя поверхность муфты должна быть сухой и чистой.

5. Удалить упаковочную пленку с поверхности рукава термоусаживаемого.

Расположить рукав по краю муфты таким образом, чтобы середина рукава располагалась над концом муфты.

6. Усадить рукав термоусаживаемый газовой горелкой (или паяльной лампой, или техническим феном).

Повторить аналогичные действия с рукавом на другом торце муфты.

7. С помощью рулетки определить центр муфты, нанести метку.

Перьевым сверлом ($D=20$ мм) просверлить отверстие для заливки пенополиуретана.

8. Удалить перемычку пенопакета. Приготовить смесь для заливки путем энергичного встряхивания пенопакета в течение 20–30 секунд.

Вскрыть пенопакет и залить полученную смесь через подготовленное отверстие.

9. Установить пробку для стравливания воздуха.

10. После завершения процесса пенообразования удалить пробку для стравливания воздуха. В зависимости от температуры окружающей среды время пенообразования может изменяться.

Установить пробку коническую, заварить ее при помощи специального инструмента.

ИЗОЛЯЦИЯ СТЫКА ИЗОПРОФЛЕКС ПРИ ПОМОЩИ ПОЛУФОРМ



1. Обрезать торцы полуформ по уровню метки, соответствующей наружному диаметру защитной оболочки соединяемых труб.

2. Нанести герметик по периметру обрезанных торцов обеих полуформ.

Герметик должен быть нанесен непрерывной полосой толщиной не менее 5 мм.

3. Расположить нижнюю полуформу (без отверстия для заливки пены) под изолируемым стыком таким образом, чтобы центр полуформы совпал с серединой стыкового соединения.

Зафиксировать полуформу при помощи подручных средств до момента соединения с верхней полуформой.

4. Нанести герметик на нижнюю полуформу в местах соединения полуформ между собой.

Герметик должен быть нанесен непрерывной полосой толщиной не менее 5 мм.

5. Установить верхнюю полуформу (с отверстием для заливки пены); совместить отверстия для болтов на верхней и нижней полуформах.

6. Соединить верхнюю и нижнюю полуформы при помощи болтов с гайками.

7. Открутить пробку для заливки пены.

Удалить перемычку пенопакета. Подготовить смесь для заливки путем энергичного встряхивания пенопакета в течение 20–30 секунд.

Вскрыть пенопакет и залить полученную смесь через отверстие в полуформе.

8. После завершения процесса пенообразования закрутить герметизирующую пробку.

В зависимости от температуры окружающей среды время пенообразования может изменяться.