

## ИЗОПРОФЛЕКС

### Монтаж пресс-фитингов

04.2017

Перед началом монтажа пресс-фитинга необходимо приварить к втулке пресс-фитинга металлический патрубок длиной не менее 400 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 150-200 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. Обрезать напорную трубу перпендикулярно продольной оси трубы на расстоянии 90-140 мм от торца теплоизолирующего слоя; надеть термоусаживаемый концевой предохранитель на торец трубы.
6. Надеть гильзу пресс-фитинга 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. Сбавить 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.