

ИНСТРУКЦИЯ 1. МОНТАЖ ПРЕСС-ФИТИНГА ПОД СВАРКУ И ТЕРМОУСАДКА ТТЗ

!

До начала монтажа пресс-фитинга под сварку необходимо приварить к пресс-фитингу металлический патрубок длиной не менее 400мм.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы избежать перегрева напорной трубы ИЗОЛА.ПРО, монтаж пресс фитинга без приваренного к втулке патрубка запрещен!



1

Надрезать защитную полиэтиленовую оболочку по окружности на глубину 10-15 мм (не более, чтобы не повредить напорную трубу ИЗОЛА.ПРО). Расстояние обрезки изоляции принимается с учетом последующего торцевания напорной трубы ИЗОЛА.ПРО (см. пункт 5) на рекомендованном расстоянии, указанному в таблице обрезки изоляции (табл. 1).

ВНИМАНИЕ! Для монтажа фитинга под сварку расстояние обрезки необходимо увеличить на 50 мм.



2

Пилой или ножом разрезать защитную оболочку от торца трубы до поперечного надреза.



3

Удалить защитную оболочку с конца трубы.



4

Отбить молотком теплоизоляцию с конца трубы.

ВНИМАНИЕ!

Работы по удалению теплоизоляции проводить аккуратно, с целью избежать повреждения защитного слоя напорной трубы ИЗОЛА.ПРО.



5

Вывернуть торец напорной трубы ИЗОЛА.ПРО с помощью трубореза (обрезать перпендикулярно оси трубы).



6

Надеть торцевую термоусаживаемую заглушку (ТТЗ) на торец трубы (перед началом монтажа пресс-фитинга).



7

Надеть монтажную гильзу на напорную трубу ИЗОЛА.ПРО.

ВНИМАНИЕ!

Монтажная гильза надевается насечками на внутренней части, в сторону фитинга.



| | | | | |
|----|--|--|---|--|
| 8 | Надеть многоразовое съемное монтажное кольцо на пресс-фитинг под сварку Тип1. (для фитинга Тип 2 не требуется) | |  | |
| 9 | Закрепить на гидроцилиндре расширительную насадку требуемого размера. Вставить расширительную насадку в напорную трубу ИЗОЛА.ПРО. ВНИМАНИЕ! Расширение трубы производить в три этапа: • С помощью гидравлического насоса расширить торец напорной трубы на 60% от максимального хода. • Сравить давление в насосе, повернуть насадку на 30° и повторить предыдущую операцию расширив до 80% от максимального хода. • Сравить давление в насосе, повернуть насадку на 30° и расширить трубу до максимального значения. | |  | |
| 10 | Учитывая свойства материала напорной трубы по возврату в первоначальное состояние, после извлечения расширительной насадки немедленно вставить пресс-фитинг до упора в расширенную часть напорной трубы ИЗОЛА.ПРО. | |  | |
| 11 | Заменить расширительную насадку на тиски. | |  | |
| 12 | Смазать торец напорной трубы техническим вазелином или жидким силиконом, произвести запрессовку гильзы до упора с монтажным кольцом (или буртиком фитинга, если Тип 2). | |  | |
| 13 | Обернуть уплотнительной лентой напорную трубу у торца изоляции. Демонтировать съемное монтажное кольцо и усадить торцевую термоусаживаемую заглушку (ТТЗ) строительным феном начиная с широкой части. ВНИМАНИЕ! Перед термоусадкой желательно разогреть ПЭ-оболочку трубы ИЗОЛА.ПРО. | |  | |

Таблица 1

| Рекомендованное ИЗОЛА.ПРО расстояние обрезки изоляции | |
|---|--------------------------------------|
| Типоразмер напорной трубы | Расстояние обрезки от торца труб, мм |
| 25 | 100 |
| 32 | 100 |
| 40 | 110 |
| 50 | 170 |
| 63 | 183 |
| 75 | 190 |
| 90 | 202 |
| 110 | 209 |
| 140 | 227 |
| 160 | 239 |