










## ИНСТРУКЦИЯ 2. МОНТАЖ СТЫКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

<p><b>!</b> ! Перед началом монтажа пресс муфты необходимо надеть термоусадочную муфту на поверхность трубы ИЗОЛА.ПРО, поверхность трубы предварительно очищается от загрязнения!</p>		
<p><b>1</b> 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).</p>		
<p><b>2</b> Пилой или ножом разрезать защитную оболочку от торца трубы до поперечного надреза.</p>		
<p><b>3</b> Удалить защитную оболочку с конца трубы.</p>		
<p><b>4</b> Отбить молотком теплоизоляцию с конца трубы.</p> <p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Работы по удалению теплоизоляции проводить аккуратно, с целью избежать повреждения защитного слоя напорной трубы ИЗОЛА.ПРО.</p>		
<p><b>5</b> Выровнять торец напорной трубы ИЗОЛА.ПРО с помощью трубореза (обрезать перпендикулярно оси трубы).</p>		

## ИНСТРУКЦИЯ 2. МОНТАЖ СТЫКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

**6** Надеть монтажную гильзу на напорную трубу ИЗОЛА.ПРО.

**ВНИМАНИЕ!**

Монтажная гильза надевается, насечками на внутренней части, в сторону пресс-муфты.



**7** Надеть многоразовое съемное монтажное кольцо на пресс-муфту Тип1. (для пресс-муфты Тип 2 не требуется)



**8** 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.
- Сбавить давление в насосе, повернуть насадку на 30° и повторить предыдущую операцию расширив до 80% от максимального хода.
- Сбавить давление в насосе, повернуть насадку на 30° и расширить трубу до максимального значения.



**9** Учитывая свойства материала напорной трубы по возврату в первоначальное состояние, после извлечения расширительной насадки незамедлительно вставить тройник до упора в расширенную часть напорной трубы ИЗОЛА.ПРО.









**10** Заменить расширительную насадку на тиски.



**11** Смазать торец напорной трубы техническим вазелином или жидким силиконом, произвести запрессовку гильзы до упора с монтажным кольцом (или буртиком пресс-муфты, если Тип 2).



## ИНСТРУКЦИЯ 2. МОНТАЖ СТЫКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

<p><b>12</b> Аналогично выполнить пункты 1-11 с двух оставшихся сторон. Демонтировать съемное монтажное кольцо.</p>	 A close-up photograph showing the disassembly of a metal mounting ring from a pipe joint. The ring is being pulled away from the pipe, and a separate component is shown nearby.
<p><b>13</b> Удалить защитную бумажную упаковку с поверхности термомуфты.</p>	 A person wearing gloves is shown peeling off a piece of yellow protective paper from the surface of a metal heat sleeve.
<p><b>14</b> Отцентрировать термомуфту по середине стыка, так чтобы оболочка трубы выходила за концы термомуфты на 15-20 мм.</p>	 A close-up view of a black heat sleeve being positioned over a pipe joint. The sleeve is centered so that the pipe's outer shell extends beyond the sleeve's ends.
<p><b>15</b> Удалить упаковочную пленку с поверхности термоусаживаемой ленты. С помощью строительного фена разогреть термоусаживаемую ленту и проклеить стыки термомуфты и защитной оболочки трубы ИЗОЛА.ПРО. (выполнить с двух сторон).</p>	 Two photographs showing the application of heat shrink tape. The left photo shows a person using a heat gun to warm the tape. The right photo shows the tape being pressed onto the pipe joint.
<p><b>16</b> При помощи рулетки отметить центр термомуфты, и перьевым сверлом [D=20 мм] просверлить отверстие для заливки изолирующего слоя ППУ.</p>	 A person is using a yellow measuring tape to mark the center of the heat sleeve. In the adjacent photo, a drill is used to create a hole in the sleeve.
<p><b>17</b> Снять защитную перемычку пенопакета и энергично встряхивать в течение 15-20 секунд. После встряхивания залить содержимое пенопакета в заранее подготовленное отверстие.</p>	 A person is using a specialized tool to inject foam into the hole that was drilled in the heat sleeve.

## ИНСТРУКЦИЯ 2. МОНТАЖ СТЫКОВОГО СОЕДИНЕНИЯ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

**18** Вставить пробку для стравливания воздуха в отверстие и дождаться затвердевания теплоизоляционного слоя ППУ.



**19** Извлечь пробку для стравливания воздуха. Вставить заглушку и с помощью строительного фена заплавить отверстие. Выступающие части заглушки удалить с помощью ножа.



**20** Готовое стыковое соединение в защитной муфте.



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