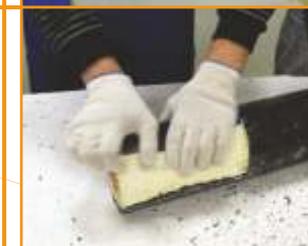


ИНСТРУКЦИЯ 1. МОНТАЖ ПРЕСС-ФИТИНГА ПОД СВАРКУ И ТЕРМОУСАДКА ТТЗ

<p>! До начала монтажа пресс-фитинга под сварку необходимо приварить к пресс-фитингу металлический патрубок длиной не менее 400мм.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Чтобы избежать перегрева напорной трубы ИЗОЛА.ПРО, монтаж пресс фитинга без приваренного к втулке патрубка запрещен!</p>		
<p>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).</p> <p>ВНИМАНИЕ! Для монтажа фитинга под сварку расстояние обрезки необходимо увеличить на 50 мм.</p>		
<p>2 Пилой или ножом разрезать защитную оболочку от торца трубы до поперечного надреза.</p>		
<p>3 Удалить защитную оболочку с конца трубы.</p>		
<p>4 Отбить молотком теплоизоляцию с конца трубы.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Работы по удалению теплоизоляции проводить аккуратно, с целью избежать повреждения защитного слоя напорной трубы ИЗОЛА.ПРО.</p>		
<p>5 Выровнять торец напорной трубы ИЗОЛА.ПРО с помощью трубореза (обрезать перпендикулярно оси трубы).</p>		
<p>6 Надеть торцевую термоусаживаемую заглушку (ТТЗ) на торец трубы (перед началом монтажа пресс-фитинга).</p>		
<p>7 Надеть монтажную гильзу на напорную трубу ИЗОЛА.ПРО.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Монтажная гильза надевается насечками на внутренней части, в сторону фитинга.</p>		

8	Надеть многоразовое съёмное 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 съёмное 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