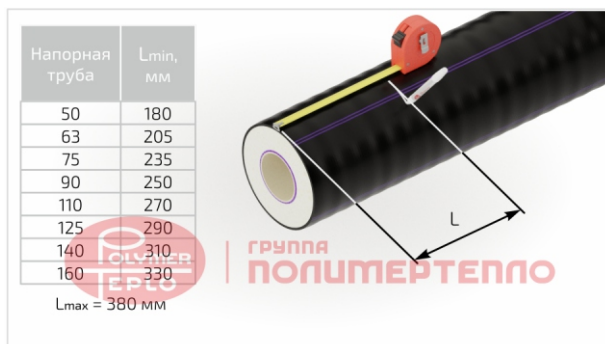


Инструкция по монтажу пресс-фитинга с ПВ на трубу ИЗОПРОФЛЕКС-75А

1. Приварить ко втулке пресс-фитинга стальной патрубок (обрезок стальной трубы длиной не менее 400 мм).
Дать пресс-фитингу остыть до температуры, исключающей повреждение напорной трубы.
Внимание! Монтаж пресс-фитинга без приваренного к нему патрубка запрещен!



2. Снять транспортную заглушку (пленку) с торца трубы.
Отмерить необходимую длину L в соответствии с таблицей.
Поставить метку на защитной оболочке.



3. Надрезать защитную оболочку по окружности в соответствии с нанесенной меткой.
Глубина надреза — не более 10-15 мм.
Внимание! Напорная труба не должна быть повреждена.



4. Надрезать защитную оболочку от метки до торца трубы.
Внимание! Глубина надреза — не более 10-15 мм.



5. Удалить надрезанный участок защитной оболочки.



6. Сбить молотком освобождённый от защитной оболочки слой теплоизоляции.
При необходимости остатки теплоизоляции удалить ножом или другим подручным инструментом.
Внимание! Поверхность напорной трубы не должна быть повреждена.



7. При помощи трубореза выровнять торец напорной трубы (обрезать конец трубы перпендикулярно продольной оси) на расстоянии 30 мм от конца трубы.



8. Подготовить гидравлический инструмент к работе: установить на гидроцилиндре опорную и подвижную губки, закрепить их фиксаторами.



9. Надеть концевой предохранитель на освобожденный от слоя теплоизоляции конец трубы.



10. Надеть гильзу подвижную на напорную трубу внутренней фаской к торцу трубы.



11. Надвинуть втулку полимерную на конец напорной трубы таким образом, чтобы узкая часть втулки была направлена в сторону гильзы.



12. Вставить втулку пресс-фитинга с приваренным к ней металлическим патрубком внутрь напорной трубы до упора.



13. Установить гидравлический инструмент таким образом, чтобы подвижная и опорная губки вошли в сцепление с буртами на гильзе и втулке пресс-фитинга.



14. При помощи гидравлического насоса произвести запрессовку пресс-фитинга. Во время запрессовки следить за тем, чтобы втулка пресс-фитинга полностью находилась внутри трубы без смещения.



15. После запрессовки визуально убедиться, что между буртом втулки пресс-фитинга и торцом гильзы подвижной нет зазоров.



16. Очистить конец защитной оболочки трубы от пыли и грязи (минимум на 100 мм).
Усадить концевой предохранитель, равномерно нагревая его с помощью газовой горелки или промышленного фена.



17. Пресс-фитинг с ПВ успешно смонтирован.
Для защиты от коррозии наружную поверхность пресс-фитинга рекомендуется покрасить.

