

ВАЖНЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ

- Трубы должны соответствовать требованиям применимых стандартов.
- Серии легкоплавких труб указаны в маркировке SDR на седелке.
- Специалист по монтажу должен пройти обучение и аттестацию.
- Электросварка с другими трубными материалами (например, ПП, ПВХ и т.д.) невозможна.
- Установка может производиться при температуре окружающей среды от 0°C до +45°C. Если температура окружающей среды выше или ниже указанных предельно допустимых значений, то необходимо использовать сварочную палатку.

ИНСТРУМЕНТЫ И ОБОРУДОВАНИЕ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ



Отвертка



Маркер



Скребок



Фреза для труб



Сварочный аппарат



Электроотвертка

- Чистящее средство (например, изопропиловый спирт)
- Безворсовое полотенце/бумага
- Сварочная палатка

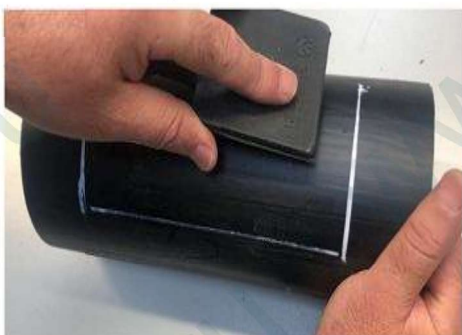
* Ширина обжимной ленты должна составлять не менее 35 мм. Допустимая нагрузка на ленту должна составлять 2 000 даН.



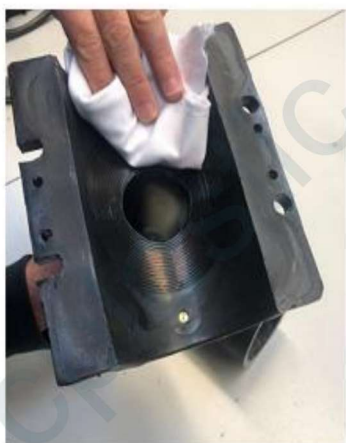
1. Установка электросварной седелки и других монтажных приспособлений. В отличие от муфт, в седелках зоной сплавления является зона, в которой присутствует провод сопротивления и которая примыкает к верхней стороне фитинга. Перед выполнением зачистки необходимо отметить зону сплавления на трубе с помощью маркера.



2. Для удаления оксидного слоя тщательно зачистите всю окружность зоны сплавления, используя ручной скребок (см. рисунок ниже). Данная операция по зачистке должна осуществляться непосредственно перед соединением. Подготовленная поверхность должна быть защищена от воздействия неблагоприятных атмосферных условий.



3. Для удаления оксидного слоя тщательно зачистите всю окружность зоны сплавления, используя ручной скребок (см. рисунок ниже). Данная операция по зачистке должна осуществляться непосредственно перед соединением. Подготовленная поверхность должна быть защищена от воздействия неблагоприятных атмосферных условий.



4. Подготовленная труба и внутренняя поверхность фитинга должны быть обезжирены с использованием трихлорэтана или спирта (содержание спирта должно составлять не менее 96% по объему) и белой гигроскопической и неволокнистой ткани.



5. После правильного позиционирования на подготовленной трубе фитинг плотно прижимают к трубе и полностью равномерно зажимают двумя болтами с помощью соответствующего гаечного ключа.

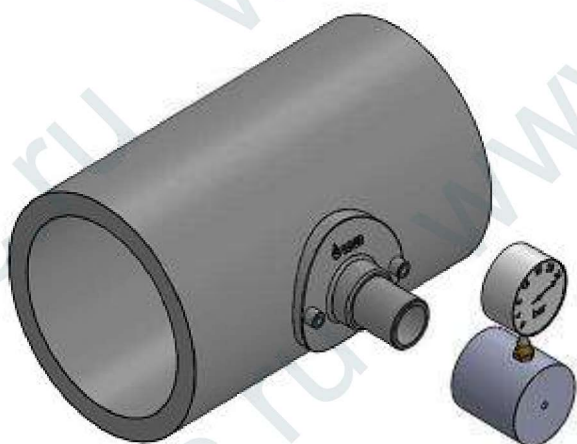




6. Клеммы муфты должны быть легко доступны оператору. Блок управления электросваркой подсоединяется к фитингу и к источнику питания. Электрический ток подается на фитинг в соответствии с инструкциями завода-изготовителя. Считайте штрих-код, который указан на электросварном фитинге. Если сканер штрих-кода не может считать штрих-код автоматически, то параметры могут быть введены в сварочный аппарат вручную. В качестве меры предосторожности желательно, чтобы люди находились на расстоянии не менее 1 м от зоны сплавления. В случае прерывания процесса сплавления по какой-либо причине (например, в результате отключения электропитания) процесс сплавления можно возобновить после надлежащего охлаждения места соединения. Время охлаждения см. на этикетках со штрих-кодом, наклеенных на фитинги TEGA.



ИСПЫТАНИЕ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ



Проверка электросварки седелки перед сверлением основной трубы:

Перед сверлением отверстия в основной трубе необходимо проверить зону сплавления. Перед проверкой к седелке должен быть подсоединен служебный трубопровод. Создайте испытательное давление и убедитесь в отсутствии утечки. Испытание проводится после истечения времени охлаждения. 1-2 бар/3 мин с воздухом. Проверка с использованием пены.



7. После завершения испытания седелку просверливают с использованием фрезы для труб или подходящего сверлильного устройства и выполняют ответвление.