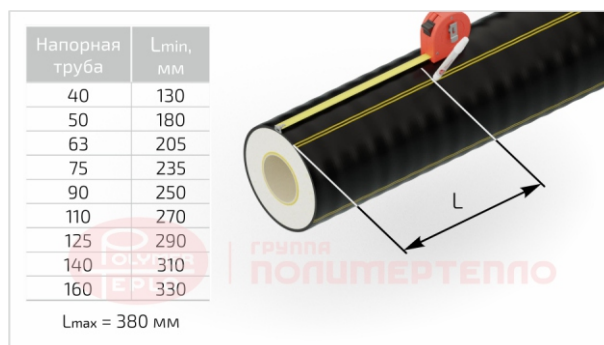


Инструкция по монтажу пресс-фитинга на трубу ИЗОПРОФЛЕКС-95А

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 (плёнку) с торца трубы.
Отмерить от торца трубы необходимую длину в соответствии со значениями таблицы.
Поставить соответствующую метку на защитной оболочке трубы.



3. Надрезать защитную оболочку по окружности в соответствии с поставленной меткой.
Внимание! Глубина надреза — не более 10-15 мм.



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.



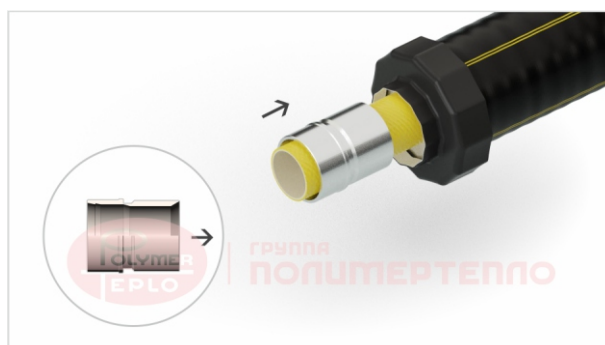
7. При помощи трубореза выровнять торец напорной трубы (обрезать конец трубы перпендикулярно продольной оси) на расстоянии 30 мм от конца трубы.



8. Надеть концевой предохранитель на подготовленный к монтажу конец трубы.
Внимание! Не удаляйте защитную пленку с клеевого слоя концевой предохранителя. Защитная пленка должна быть удалена непосредственно перед термоусадкой.



9. Надеть гильзу подвижную на напорную трубу внутренней фаской по направлению к торцу трубы.



10. Закрепить на гидроцилиндре расширительную насадку требуемого размера.



11. Вставить расширительную насадку в напорную трубу до упора.
При помощи гидравлического насоса расширить конец трубы.
Выдержать трубу под давлением в течение одной минуты.



12. Снять давление в насосе.
Повернуть гидроцилиндр с насадкой на 30° и повторить предыдущую операцию.



13. Вставить втулку пресс-фитинга в расширенную часть напорной трубы до упора.
Внимание! Втулка должна быть вставлена достаточно быстро, пока расширенная часть трубы не начала возвращаться в исходное состояние



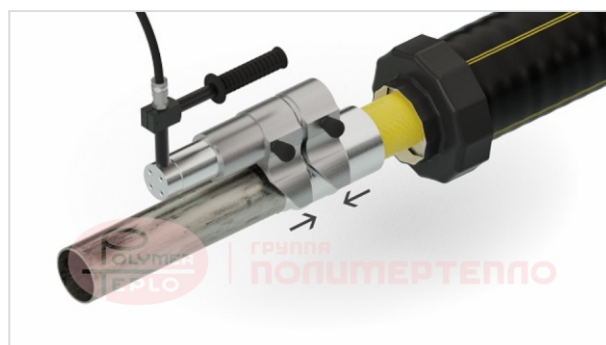
14. Сменить расширительную насадку на гидроцилиндре на тиски (установить опорную и подвижную губки, закрепить их фиксаторами).



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



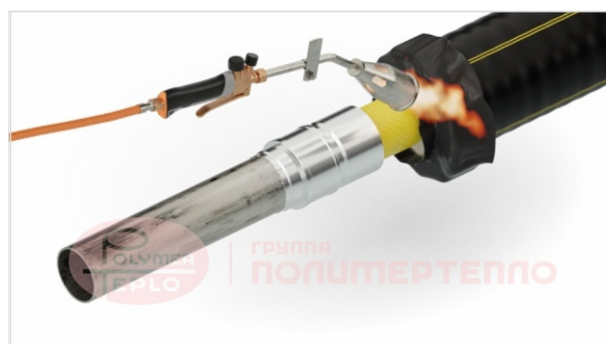
16. При помощи гидравлического насоса произвести запрессовку пресс-фитинга. Во время запрессовки следить за тем, чтобы втулка пресс-фитинга полностью находилась внутри трубы без смещения.



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



18. Очистить конец защитной оболочки трубы от пыли и грязи. Очистить ветошью (салфеткой) поверхность напорной трубы между пресс-фитингом и концом изоляции. Удалить защитные пленки, защищающую клеевой слой на концевом предохранителе. Усадить концевой предохранитель, равномерно нагревая его с помощью газовой горелки или промышленного фена.



19. Пресс-фитинг успешно установлен. Для защиты от коррозии наружную поверхность пресс-фитинга рекомендуется покрасить.

