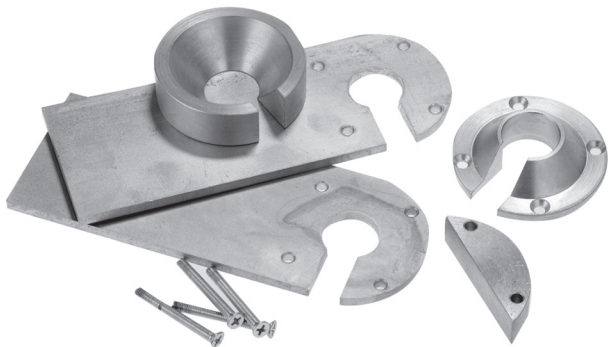




Насадка сварочная

Комплект деталей для сварки
сварных кабельных выводов «СКВ»



ПАСПОРТ

НАЗНАЧЕНИЕ

Изделие «насадка сварочная» является приспособлением и предназначено для сварки изделия «сварной кабельный вывод» («СКВ-3» и «СКВ-5») в полиэтиленовую оболочку при изготовлении концевых и промежуточных элементов трубопровода с кабелем вывода.

Использование возможно, как в заводских, так и в трассовых условиях при ремонтных работах.

Используется совместно с аппаратом для раструбной сварки полиэтилена «POLYS» или аналогичным с мечевидным нагревательным элементом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

№	Параметр	Значение
1	Конус – верхняя часть	40 мм
2	Конус – нижняя часть	40 мм
3	Масса с винтом	1,1 кг
4	Материал изделия	сталь
5	Покрытие	гальваника (оцинковка)

МАТЕРИАЛ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

№	Наименование	Количество
1	Пластина	2
2	Конус (нижняя часть)	1
3	Конус (верхняя часть)	1
4	Сердцевина	1
5	Комплект болтов, винтов и гаек	1
6	Паспорт	1

ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И РАБОТЫ

1. Прикрепить детали изделия к аппарату для сварки п/э «POLIS» - закрепить пластины* (см. Особые положения) 2 шт. с помощью болтов и гаек, установить сердцевину между пластинами, далее соединить нижний и верхний конус через пластины и сердцевину с помощью винтов – см. рис. 1.
2. Включить аппарат «POLYS» в сеть. Установить температуру сварки 230-240 °С.

3. После нагрева «насадки сварочной» установить в верхний конус изделия «СКВ» - см. рис.2.
4. В верхней части насадки расплавляются края конусообразной пробки изделия «СКВ», одновременно с помощью нижней части насадки расплавляются края отверстия, предварительно просверленного, в п/э оболочке – см. рис.3. При нагреве необходимо совершать круговые движения аппаратом, осью которых является ось отверстия в полиэтиленовой трубе.
5. После нагрева изделие незамедлительно плотно фиксируется в отверстии до полного затвердевания расплавленного полиэтилена – см. рис.4.
6. Подробное описание работы с насадкой указано в паспорте к изделию «СКВ».

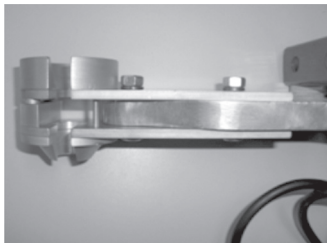


Рис. 1 «Насадка сварочная»
прикреплена к аппарату «POLYS»



Рис. 2 Изделие «СКВ» устанавливается
в «насадку сварочную»



Рис. 3 Изделие «СКВ» разогревается
в «насадке сварочной»



Рис. 4 Изделие «СКВ» вваривается
в оболочку трубы

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Все работы по теплогидроизоляции линейных стыков трубопроводов необходимо выполнять с соблюдением правил и нормативных документов по охране труда, технике безопасности и пожарной безопасности, в соответствии с действующим законодательством.

На весь технологический процесс должна быть составлена инструкция по охране труда, отражающая специфические особенности каждой операции и наиболее опасные моменты в работе.

ОСОБЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1. Рекомендуется сверлить отверстия в пластинах под известные посадочные размеры пользователя устройства.
2. В пластинах отсутствуют предварительно просверленные отверстия по причине того, что строительная организация может использовать аппарат для сварки п/э труб разных производителей и соответственно у них будут разные посадочные отверстия.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО «Термолайн», 141112, Россия, Московская область,
г. Щелково, Территория Комплекс Жегалово, стр. 18, помещение 3, этаж 1, комната 2,
тел. +7 (495) 120-26-60, 8 (800) 500-44-66

Дата продажи

« ____ » _____ 20__ года

М.П.



www.система-одк.рф



office@termoline.info