



Насадка для заварки пробок

Для работ по изоляции стыковых
соединений ППУ-трубопровода



ПАСПОРТ

НАЗНАЧЕНИЕ

Насадка для заварки пробок предназначена для заварки полиэтиленовых пробок с помощью аппарата «Polys P-1a» в термоусаживаемые муфты и состоит из двух частей: верхняя часть представляет собой углубление размером под полиэтиленовую пробку d 25 мм, нижняя часть выполнена в виде конуса.

Насадки используются совместно с аппаратом для заварки пробок. Верхняя и нижняя часть насадки соединяются с аппаратом и между собой при помощи винта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

№	Параметр	Значение
1	Материал	латунь
2	Габаритные размеры В x Ш x Г, мм	45 x 45 x 45
3	Температура эксплуатации, °С	- 20 ÷ + 240
4	Масса, г	450
5	Диаметр под пробку – верхняя часть	25 мм
6	Диаметр под пробку – нижняя часть	25 мм

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

№	Наименование	Количество
1	Насадка для заварки пробок	2 шт.
2	Винт М 8х30 DIN 912	1 шт.
3	Паспорт	1 шт.

ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Перед заливкой стыка в термоусадочной муфте поэтапно, согласно правилам работ, просверливаются два отверстия d 25 мм на расстоянии 150 мм от краев муфты.
2. После процедуры заливки стыка и затвердения пены удалить пробки для выпуска воздуха, очистить поверхность муфты, примыкающую к заливочным отверстиям от излишков пены и обработать отверстия конической фрезой или другим режущим инструментом. Отверстия зачистить наждачной бумагой и обезжирить растворителем.

3. Заварить герметично отверстия специальными полиэтиленовыми заварочными пробками. Для этого нагреть электрический аппарат для заварки пробок до температуры не более 240°C (полиэтилен не должен дымиться).
4. Предварительно необходимо установить насадку для заварки пробок на аппарат для заварки пробок «Polys P-1a» с помощью винта и специального отверстия в насадке.
5. Зафиксировать заварочную пробку d25 мм в фиксаторе пробок заварочных (артикул И2007), т.е. накрутить ее на внешнюю резьбу фиксатора пробок до упора.
6. Установить фиксатор с пробкой во внутренний конус насадки для заварки пробок или в завариватель пробок стальной, наружный конус насадки вставить в заливочное отверстие и, надавливая на фиксатор пробок, вдавливать пробку с насадкой в отверстие муфты. При нагреве необходимо совершать круговые движения аппаратом, осью которых является ось отверстия в полиэтиленовой трубе.
7. После того как заварочная пробка углубится на 2 мм в верхнюю часть насадки заваривателя пробок, вынуть устройство для заварки пробок из отверстия муфты и одновременно вынуть разогретую пробку из верхней части насадки заварочного устройства. Быстро вдавить в разогретое отверстие муфты оплавленную заварочную пробку. Удерживать пробку под усилием в течение 20 секунд.

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.

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