



Завариватель пробок стальной d25

Для работ по изоляции стыковых
соединений ППУ-трубопровода



ПАСПОРТ

НАЗНАЧЕНИЕ

Завариватель пробок стальной предназначен для ручного прогрева заварочных пробок d25 мм и отверстий под пробки в полиэтиленовой термоусадочной муфте.

Используется вместо аппарата для заварки пробок совместно с горелкой газозвоздушной в случаях отсутствия на строящейся теплотрассе подвода электропитания 220В (или генератора) к месту проведения работ по изоляции стыковых соединений ППУ-трубопровода.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

№	Параметр	Значение
1	Материал	сталь + латунь
2	Габаритные размеры, Ш x В x Г, мм	335 x 58 x 38
3	Температура эксплуатации, °С	- 20 ÷ + 240
4	Масса, г	773

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

№	Наименование	Количество
1	Завариватель пробок стальной	1 шт.
2	Паспорт	1 шт.

ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Перед заливкой стыка в термоусадочной муфте поэтапно, согласно правилам работ, просверливаются два отверстия d25 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 от сети 220В (или генератора) либо нагреть завариватель пробок стальной пропановой горелкой до температуры не более 240°С (полиэтилен не должен дымиться).

4. Зафиксировать заварочную пробку d25 мм в фиксаторе пробок заварочных (артикул И2007), т.е. накрутить ее на внешнюю резьбу фиксатора пробок до упора.
5. 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 заваривателем в отверстие муфты. При нагреве необходимо совершать круговые движения заваривателем, осью которых является ось отверстия в полиэтиленовой трубе.
6. 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