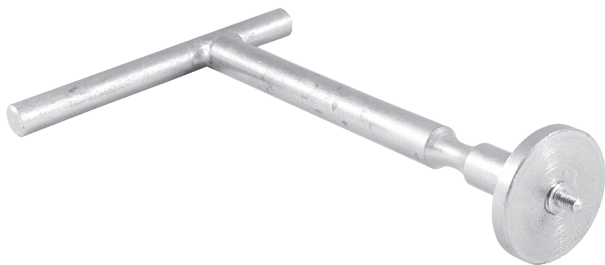




Фиксатор пробок заварочных

Для работ по изоляции стыковых
соединений ППУ-трубопровода



ПАСПОРТ

НАЗНАЧЕНИЕ

Фиксатор пробок заварочных предназначен для технологичной установки предварительно разогретых полиэтиленовых пробок заварочных d25 в отверстия термоусадочной муфты на ППУ-трубопроводах.

Приспособление используется для равномерного распределения нагрузки, оказываемой на место сварки полиэтилена (пробки и оболочки трубы), что позволяет обеспечить герметичную запайку отверстия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

№	Параметр	Значение
1	Материал	сталь
2	Покрытие	гальваника (оцинковка)
3	Габаритные размеры В x Ш x Г мм	160 x 110 x 35
4	Температура эксплуатации, °С	- 20 ÷ + 240
5	Масса, г	212

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

№	Наименование	Количество
1	Фиксатор пробок заварочных	1 шт.
2	Паспорт	1 шт.

ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. 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.
2. 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).
3. Зафиксировать заварочную пробку d25 мм в фиксаторе пробок – зафиксировать пробку отверстием расположенным сверху в небольшой штырь фиксатора пробок, накручивая пробку на него по спирали – см. рис. 1.

4. 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.
5. 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.



Рис. 1

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Все работы по теплогидроизоляции 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
тел. +7 (495) 120-26-60, 8 (800) 500-44-66

Дата продажи

« ____ » _____ 20__ года

М.П.



www.система-одк.рф



office@termoline.info