

Siodła z odejściem na duże średnice

*instalacja możliwa tylko za pomocą obejm montażowych Plasson (nr kat.:4.7000.06)

**Prace montażowe należy przeprowadzić zgodnie z procedurami Plasson zawartymi w „Ogólnych warunkach montażu kształtek elektrooporowych” przez wykwalifikowany personel. Proces zgrzewania przeprowadzać ściśle wg instrukcji zgrzewarki. Temperatura otoczenia podczas zgrzewania: -10° +45°C

***Nie nawiercać rury przed zgrzewaniem!

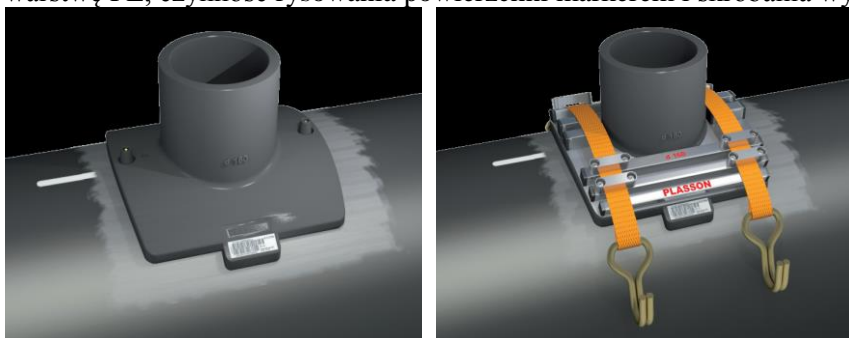
1. Przygotowanie rury

Oczyścić wstępnie powierzchnię rury w miejscu wcinki.

Przyłożyć kształtkę (ale nie wyjmować z worka foliowego) do rury i zaznaczyć markerem powierzchnię siodła powiększoną o ok. 2-3cm poza jego obręb. Dodatkowo, w osi pinów spawnych narysować na rurze po obydwu stronach siodła 2 wydłużone linie, tak by zaznaczyć docelową pozycję siodła.

Wewnątrz zaznaczonej powierzchni usunąć warstwę utlenioną PE o grubości ok.0,3mm (ok.4-5 kartek papieru):

- narysować markerem linie prostopadłe do kierunku skrobania i oskrobać powierzchnię skrobakiem ręcznym lub elektrycznym Plasson, tak aby nie pozostał żaden ślad po liniach. Aby zdjąć określoną warstwę PE, czynność rysowania powierzchni markerem i skrobania wykonać dwukrotnie.



2. Montaż kształtki

Wyjąć kształtkę z opakowania. Nie dotykać wewnętrznej strony siodła. Jeśli nie jest czysta i wolna od tłuszczu, wewnętrzną powierzchnię siodła oraz powierzchnię oskrobanej rury przetrzeć czystą, bezbarwną, nie pozostawiającą włókien tkaniną lub ręcznikiem papierowym nasączonym substancją do odłuszczenia powierzchni PE, np. tangitem lub etanolem. (Nie dotykać przygotowanych powierzchni!).

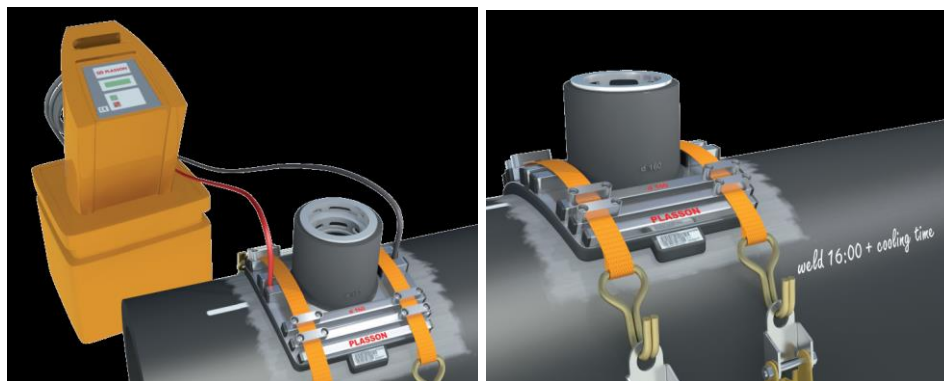
Czystą kształtkę posadzić w miejscu wcześniej wyznaczonym, tak by piny spawne znajdowały się w jednej osi z narysowanymi markerem liniami.



Na kształtkę nałożyć stalową obejmę montażową odpowiednią do danej wielkości siodła i zapiąć lekko pasy ściągające. Obydwa uchwyty do ściągania pasów powinny znajdować się po tej samej stronie rury. Na odejście siodła nałożyć cylindry centrujące (dla odejść d125 i 160mm cylinder wkładamy do środka, dla odejść d90 i d110mm cylinder nakładamy na odejście).



Zapiąć pasy ściągające b.mocno, tak by siodło dokładnie przylegało do rury, a czerwone wskaźniki prawidłowego docisku umieszczone w pasach zeszyły się!



Wykonać zgrzew siodła z rurą za pomocą zgrzewarki Plasson lub innej, o mocy powyżej 3 kW.

3. Czas chłodzenia:

W podanym na kształtce czasie chłodzenia nie wolno poruszać wykonanym połączeniem. Poluzowanie i zdjęcie obejmy z pasami zaciskowymi możliwe dopiero po upływie czasu chłodzenia podanego na kształtce.

4. Nawiercanie

Obciążanie wykonanego połączenia, nawiercanie, montaż kolejnych kształtek czy też test ciśnieniowy można wykonać dopiero po zakończeniu procesu zgrzewania i 3-krotnym czasie chłodzenia podanym na kształtce. Przed nawiercaniem zdjąć obejmę montażową!

Nawiercanie wykonać za pomocą odpowiednich narzędzi - korony/otwornice do dużych średnic.

2014-04-28