



<https://izocom.by/>

Инструкция по монтажу обжимных фасонных изделий

1. Перед проведением монтажных работ, к обратной стороне фитинга необходимо приварить стальной патрубок длиной не менее 400 мм. После окончания всех сварочных работ, пресс-фитингу необходимо дать время для остывания.



2. При помощи рулетки отмерить от торца ГПИ трубы необходимую длину в соответствии с информационной таблицей. Поставить отметку на полиэтиленовой оболочке ГПИ трубы.



Типоразмер ГПИ	Длина подготавливаемого участка трубы, мм.			
	95 градусов		115 градусов	
	До торцевания	После торцевания	До торцевания	После торцевания
25/63	110	60	-	-
32/63	130	80	-	-
40/75	150	100	-	-
50/90	190	140	140	80
63/100	205	155	160	110
75/110	220	170	180	130
90/125	235	185	240	190
90/140	250	200	250	200
110/145	270	220	260	210
110/160	270	220	400	350
125/160	290	230		
140/180	310	250		
160/200	330	270		
160/225	330	270		

3. Надрезать полиэтиленовую оболочку по окружности ГПИ трубы при этом глубина надреза должна исключать касания режущего инструмента с опорной трубой. (Надрез можно производить как ножом, так и ножовкой).



4. Надрезать полиэтиленовую оболочку по направлению от торца трубы к ранее сделанному поперечному надрезу.



5. Удалить полиэтиленовую оболочку с торца ГПИ трубы.



6. Аккуратно, при помощи молотка или ножа удалить теплоизоляционный слой. Поверхность напорной трубы не должна быть повреждена.



7. При помощи трубореза выровнять торец напорной трубы, сделав срез на расстоянии 30 мм от торца.



8. На подготовленный торец ГПИ трубы необходимо надеть термоусаживаемую заглушку изоляции (ТЗИ). Защитная пленка клеевого слоя ТЗИ должна быть удалена непосредственно перед её термоусадкой.



9. Собрать фитинг накрутив на него гильзу. Гильза должна соединиться с фитингом сойдя с резьбы.



10. Собранный фитинг необходимо надвинуть на трубу до упора. В технологическом отверстии гильзы должна быть видна напорная полимерная труба.



11. Подготовить инструмент к монтажу, расположив на нижней части упорной пластины, упорное полукольцо соответствующего диаметра и компоновки. Расположить на нижней части подвижной пластины протяжное полукольцо соответствующего диаметра.

ДИАМЕТР ФИТИНГА	КОМПОНОВКА УПОРНЫХ КОЛЕЦ
50	150+50
63	140+63
75	140+75
90	160+90
110	160+110

12. Провести в инструмент предназначенный для монтажа конец напорной трубы с надетым на него фитингом. Упорный буртик на фитинге расположить на упорном полукольце, а подвижную пластину максимально отвести от фитинга.



13. Зафиксировать фитинг на упорной пластине надев вторую часть упорного полукольца. Зафиксировать полукольца прижимной планкой. На подвижную пластину добавить вторую половину протяжного полукольца и зафиксировать кольца прижимной планкой.



14. Обработать фитинг смазкой.



15. Подогнать подвижную пластину к фитингу до его полной фиксации в упорной пластине.



16. Произвести обжим фитинга. Подвижная пластина должна пройти по всей длине фитинга.



**17. Отвести подвижную пластину в исходное положение.
Снять прижимные планки и извлечь обжимное
соединение из инструмента.**



**18. Для термоусадки ТЭИ необходимо очистить
конец полиэтиленовой оболочки от пыли и грязи,
зачистить область термоусадки наждачной
бумагой, а также обезжирить поверхность.**



**19. Удалить защитную пленку с клеевого слоя и
зафиксировать ТЭИ на полиэтиленовой оболочке,
соблюдая соосность с напорной трубой.
Равномерно нагревая ТЭИ по окружности, при
помощи газовой горелки, произвести термоусадку.**

