

Návod na montáž spojky SP 120

Typ spojky: Dopeňovaná spojka so zmršťovacou HDPE presuvkou.

Použitie: Pri podzemnom uložení potrubia so štandardným zaťažením.

Životnosť a dobrá izolačná schopnosť potrubného systému vo veľkej miere závisí od kvality vyhotovenia spojov na trase. Preto je nutné venovať zvýšenú pozornosť ich realizácii a dodržiavať tieto zásady:

- očistiť a vysušiť zvar a nezaizolovanú teplonosnú rúru
- odmastiť, zdrsniť a očistiť povrch plášťovej rúry na miestach, kde bude aplikovaná zmršťovacia presuvka
- pred aplikovaním zmršťovacej presuvky aktivovať tieto povrchy krátkym nahriatím na teplotu 30 °C
- vypeňovanie spoja pri teplotách v rozsahu 20 - 25 °C. Pri práci dodržiavať bezpečnostné predpisy stanovené pre prácu s používanými chemikáliami.

Náradie na montáž spoja dodávané dodávateľom:

- vyvrtávač otvorov do presuvky (priemer 23,8 mm)
- prítlačný valec na kruhovú fóliu
- dotykový teplomer

Náradie na montáž spoja dodávané montážnou organizáciou:

- propán-butánový horák s plynovou bombou
- syntetický lieh
- brúsny papier P40
- píłka
- nôž
- vŕtačka
- lakový značkovač
- škrabka

Kontrolné pomôcky:

- zvinovací meter

Ochranné pomôcky:

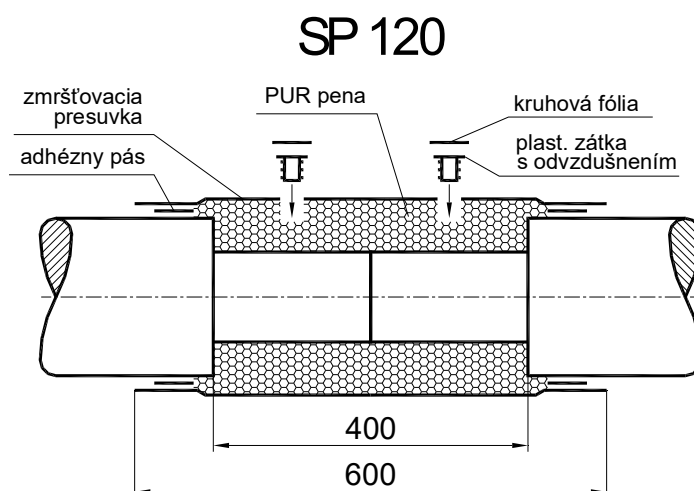
- rukavice
- okuliare

Dodávané prvky spoja:

- 1 ks zmršťovacia HDPE presuvka
- 2 ks adhézný pás (môže byť aplikovaný na oboch koncoch vnútorného obvodu presuvky)
- 2 ks plastová zátka s odvzdušnením
- 2 ks kruhová fólia
- sada dávkovaných chemikálií ISO-POLY

Postup montáže spojky:

1. Pred zvarení rúr sa na jeden koniec plášťa nasunie zmršťovacia presuvka.
2. Tesne pred montážou spoja je potrebné odstrániť PUR penu presahujúcu cez okraje plášťových rúr a PUR penu poškodenú alebo zavlhnutú.
3. Povrch teplonosnej rúry a zvaru sa musí očistiť a vysušiť.
4. Urobiť kontrolné meranie alarm systému, ak je v potrubnej sieti zabudovaný a spojiť alarm systém v oblasti spoja (pozri Pokyny pre spájanie vodičov monitorovacieho systému stavu izolácie).
5. Konce plášťových rúr sa odmastia liehom, zdrsnia brúsnym papierom a aktivujú krátkym nahriatím propán - butánovým horákom na cca 30 °C.
6. Z adhézneho pásu RAYCHEM (dodaný v kotúči) odrezať potrebnú dĺžku podľa špecifikácie materiálu na spoj (v zozname príslušenstva). Pri použití adhézneho pásu CANUSA, odstrániť



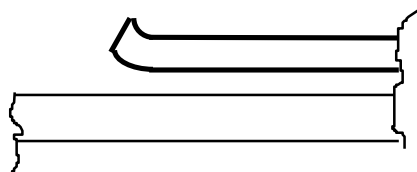
Návod na montáž spojky SP 120

- spodnú fóliu (rastrovaná strana). Pás ovinúť okolo plášt'a vo vzdialenosti 25 mm od jeho konca. Analogicky ovinúť adhézy pás na druhú stranu spojky.
7. Na miesto spoja sa natiahne zmršťovacia presuvka, odstráni sa z nej biely plastový ochranný obal, presuvka sa vystredí tak, aby jej presah cez obidva konce plášt'a bol rovnaký a zároveň pomocnými kolíkmi zasunutými medzi plášťovú rúru a presuvku sa zaistí jej súosovosť s teplotnou rúrou. Odstráni sa ochranná fólia adhézných pásov, založených na plášti, resp. z oboch koncov na vnútornom obvode presuvky.
 8. Stiahnutie a zatesnenie koncov presuvky sa dosiahne rovnomerným ohrevom oboch koncov (na dĺžke cca 80 mm) mäkkým propán - butánovým plameňom, pričom sa pomocné kolíky počas zmršťovania vyberú a pokračuje sa v nahrievaní obidvoch koncov presuvky dovtedy, kým nedôjde k stiahnutiu a pevnému utesneniu na plášti.
 9. Po vychladnutí zmrštených koncov presuvky (pod 40 °C) sa navrtávajú dva vypeňovacie otvory s priemerom 23,8 mm a spoj sa vypení. Komponenty PUR-peny sú dodané v dvoch nádobách (fľaše) s príslušnou váhou chemikálií ISO a POLY pre konkrétny spoj. Obsah fľaše ISO sa vleje do fľaše POLY (teplota chemikálií je 20 - 25 °C) a vzniknutá zmes sa mixuje cca 15 sekúnd. Dokonale premiešaná zmes sa naleje do vypeňovacích otvorov, ktoré sa uzatvoria plastovými zátkami s odvzdušňovacími dierkami. Po vytvrdnutí peny (cca 10 min.) skontrolujeme, či nedošlo k vytlačeniu peny medzi presuvkou a plášťom na obidvoch koncoch (overenie tesnosti spoja). Vytlačené zátky sa zrežú. Vypenený spoj necháme cez vypeňovacie otvory odplyňovať cca 2 hod.
 10. Po ukončení spoja je veľmi dôležité skontrolovať, či je na oboch koncoch zmršťovacej presuvky po celom obvode vytlačená lepivá hmota.
 11. Celý povrch spojky sa očistí od prebytočnej peny, okolie zátky sa zdrsní a odmastí technickým liehom a nahreje na teplotu 60 °C.
 12. Na takto pripravený povrch sa aplikuje kruhová fólia.
 13. Odpadové plastové fľaše so zvyškami chemikálií upravíme nasledovne: Do fľaše so zvyškom ISO vlejeme zvyšky POLY. Vzniknuté odpadové fľaše so zvyškami PUR-u sa separovane zhromažďujú, odpad kat. č. 150102 (Obaly z plastu) a následne externe zneškodňujú.

Doporučené pravidlá:

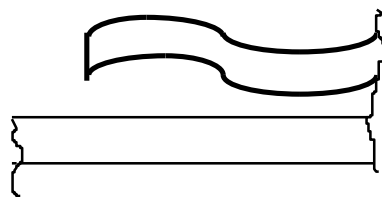
- a) Keď nahrievate presuvku musíte byť trpezliví. Pri veľkých rozmeroch a chladnom počasí sa nahrievanie uskutočňuje v dlhšej časovej perióde. Nepreferujte rýchlu prácu.
- b) Keď pracujete s presuvkami o väčších rozmeroch je vhodný taký postup práce, pri ktorom nahrievajú presuvku dvaja pracovníci súčasne na obidvoch stranách rúry.
- c) Nahrievanie má vždy tzv. oneskorovací efekt, čiže keď sa ukončí nahrievanie presuvky - potom efekt naakumulovaného tepla ešte stále podporuje zmršťovací proces.
- d) Ak ste netrpezliví môžete mať problémy :

(1) "gamby"



Dôvod : veľmi nahriate jednotlivé miesta plochy

(2) "vlny"



Dôvod : vo všeobecnosti veľmi a rýchlo nahrievané plochy

(3) Farba presuvky prechádza do modra.

Dôvod: Príliš veľké prehriatie a rýchle nahrievanie.

Vplyv: Nemení sa štruktúra presuvky. Je to len kozmetický - vzhľadový defekt.