

Návod na montáž spojky SP 145-P

Typ spojky: Dopeňovaná spojka s bandážovacím plechom.

Použitie: Pri podzemnom uložení potrubia pri zvýšenom zaťažení a neštandardných rozmeroch plášťa, redukovaných rozmeroch, pri opravách a pod

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, zdrsníť a očistiť povrch plášťovej rúry, kde bude aplikovaná zmrašťovacia fólia
- pred aplikovaním zmrašťovacej fólie aktivovať tieto povrchy nahriatím na predpísanú teplotu (60 °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 montážnou organizáciou:

- propán - butánový horák s plynovou bombou
- syntetický lieh
- brúsny papier P40
- píłka
- nôž

Kontrolné pomôcky:

- zvinovací meter
- dotykový teplomer

Ochranné pomôcky:

- rukavice
- okuliare

Dodávané prvky spoja:

- 1 ks bandážovací plech
- jednostranné nity, resp. samorezné skrutky
- sada dávkovaných chemikálií ISO-POLY
- plastová zátka s odvzdušením
- zmrašťovacia fólia celej šírky s prelepovacím pásom
- 2 ks adhézny pás

Postup montáže spojky:

1. Tesne pred montážou spoja odstrániť nečistoty a poškodenú alebo zvlhnutú PUR penu z koncov rúr.
2. Povrch teplonosnej rúry a zvaru očistiť a vysušiť.
3. 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).
4. Konce plášťových rúr očistiť a odmastiť liehom, zdrsníť brúsnym papierom a aktivovať krátkym nahriatím propán-butanovým horákom na cca 30 °C.
5. Z adhézneho pásu odstrániť spodnú fóliu (rastrovaná strana) a tento položiť na koniec plášťa vo vzdialenosti 25 mm od konca plášťa. Analogicky položiť adhézny pás na druhú stranu spojky.
6. Na miesto spoja natiahnuť bandážovací Al plech tak, aby boli vypeňovacie otvory situované smerom nahor a jeho stred bol v strede spoja. Pozor na preplátovanie plechu! Musí byť z hora nadol v smere stekania vody.
7. Plech zafixovať sťahovacím popruhom s račňou a na preplátovanej časti vyvrtáť otvory pre nity. Po vyvrtaní otvorov preplátovanú časť znitovať a sťahovací popruh odstrániť. Pri použití skrutiek nie je potreba vrtáť otvory.

Návod na montáž spojky SP 145-P

Množstvo nitov, resp. skrutiek na spojenie bandážovacieho plechu

Priemer plášt'a	Zoradenie	Počet nitov 1. radu	Počet nitov 2. radu	Celkový počet
90 - 250	jedoradé	6	-	6
80 - 400	dvojradé	6	3	9
450 - 710	dvojradé	6	5	11
800 - 1200	dvojradé	7	6	13

Prvé nity od kraja bandáže nesmú zasahovať do oblasti tesnenia.

8. Spoj vypeniť. Komponenty PUR-peny sú dodané v dvoch nádobách (fľaše) s príslušnou váhou chemikálií ISO a POLY pre konkrétny spoj. Obsah fľaše ISO vliať do fľaše POLY (teplota chemikálií 20 - 25 °C) a vzniknutú zmes mixovať cca 15 sekúnd. Dokonale premiešanú zmes naliať do vypeňovacích otvorov a otvory uzatvoriť plastovými zátkami. Po vytvrdnutí peny (cca 10 min.) skontrolovať, či nedošlo k vytlačeniu peny medzi presuvkou a plášťom na obidvoch koncoch (overenie tesnosti spoja). Po 10 min. je pena už dostatočne vyzretá a preto vytlačené tesniace zátky odstrániť odrezaním. Vypenený spoj nechať cez vypeňovacie otvory odplyňovať cca 2 hod.
9. Bandážovací plech sa očistí a odmastí technickým liehom.
10. Povrch Al plechu, na ktorý bude aplikovaná zmršťovacia fólia sa očistí technickým liehom, zdrsni brúsnym papierom a zvyšky po brúsení sa odstránia.
11. Po nahriatí a skontrolovaní správnej teploty povrchov cca 60°C sa na ne aplikuje zmršťovacia fólia.
12. Po ukončení spoja je veľmi dôležité skontrolovať, či je na oboch koncoch zmršťovacej fólie po celom obvode vytlačená lepivá hmota.
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.

