

Návod na montáž spojky SP 145-R

PIPECO
SLOVAKIA

Typ spojky: Dopeňovaná spojka so zmršťovacou, redukovanou HDPE presuvkou.

Použitie: Pri podzemnom uložení potrubia so zvýšeným 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 teplotonosnú rúru
- odmastiť, zdrsníť a očistiť povrch plášťovej rúry a presuvky na miestach, kde bude aplikovaná zmršťovacia fólia
- pred aplikovaním zmršťovacej 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 dodávateľom:

- vyvrtávač otvorov do presuvky (priemer 23,8 mm)
- prítlačný valec na kruhovú fóliu
- kovové uzatváracie skrutky pre utesnenie vypeňovacích otvorov
- teflónový prítlačný valček
- dotykový teplomer

Náradie na montáž spoja dodávané montážnou organizáciou:

- propán-butánový horák s plynovou bombou
- syntetický lieh
- brúsny papier P40
- píłka
- nôž
- vŕtačka
- polyfúzna zváračka s nástavcom DN 25
- lakový značkováč
- škrabka

Kontrolné pomôcky:

- zvinovací meter

Ochranné pomôcky:

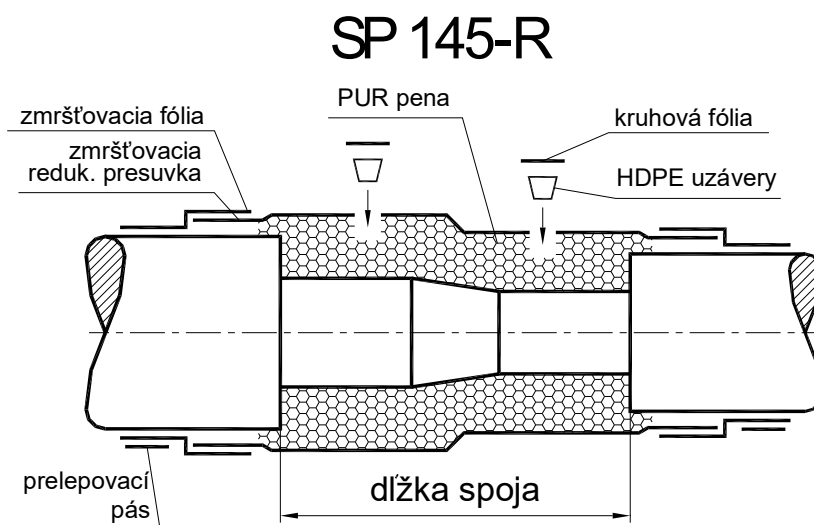
- rukavice
- okuliare

Dodávané prvky spoja:

- 1 ks zmršťovacia redukovaná HDPE presuvka
- 2 ks zmršťovacia fólia s prelepovacím pásom (1 ks na menší \varnothing plášťa , 1 ks na väčší \varnothing plášťa)
- 2 ks HDPE uzávery s kruhovou fóliou
- sada dávkovaných chemikálií ISO-POLY

Postup montáže spojky:

1. Pred zvarení rúr sa na koniec plášťa nasunie zmršťiteľná presuvka.
2. Tesne pred montážou spoja je potrebné odstrániť PUR penu presahujúcu cez okraje plášťových rúr a PUR penu poškodenú alebo zavlhnutú.
3. Povrch teplotonosnej 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 očistiť a odmastiť liehom, zdrsníť brúsnym papierom a aktivovať krátkym



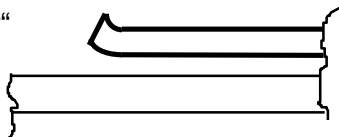
Návod na montáž spojky SP 145-R

- nahriatím propán-butanovým horákom na cca 30 °C.
6. Na miesto spoja natiahnuť zmráziteľnú presuvku a odstrániť z nej biely plastový ochranný obal. Presuvku vystrediť tak, aby jej stred bol priamo nad zvarom a zároveň pomocnými kolíkmi zasunutými medzi plášťovú rúru a presúvku zaistiť jej súososť s teplotnosnou rúrou.
 7. 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.
 8. Po vychladnutí zmrážených koncov presuvky (pod 40 °C) navítať dva vypeňovacie otvory s priemerom 23,8 mm a 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 kovovými skrutkami. Po vytvrdnutí peny (cca 10 min.) skrutky odstrániť a skontrolovať, či nedošlo k vytlačeniu peny medzi presúvkou a plášťom na obidvoch koncoch (overenie tesnosti spoja). Vypenený spoj nechať cez vypeňovacie otvory odplyňovať cca 2 hod.
 9. Povrch, na ktorý sa bude aplikovať zmršťovacia fólia očistiť technickým liehom, zdrsníť brúsnym papierom, zvyšky po brúsení odstrániť a povrch aktivovať nahriatím propán-butánovým plameňom na teplotu 60 °C.
 10. Po nahriatí a skontrolovaní správnej teploty povrchov na ne aplikovať zmršťovaciu fóliu. Dbáť na to aby nedošlo k zámene ich dĺžok (dlhšia na väčší Ø plášťa).
 11. Po ukončení spoja je veľmi dôležité skontrolovať, či je na oboch koncoch zmršťovacej fólie po celom obvode vytlačená lepivá hmota.
 12. Vypeňovacie otvory očistiť a zaslepiť HDPE uzávermi pomocou polyfúznej zväračky. Vyčnievajúce konce odstrániť odrezaním, povrch zarovnať.
 13. Zaslepené miesta a okolitý povrch odmastiť technickým liehom, zdrsníť, nahriať na teplotu 60 °C a na takto pripravený povrch aplikovať kruhovú fóliu.
 14. 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:

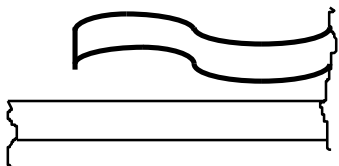
- a) Keď nahrievate presuvku musíte byť trpezlivý. Pri veľkých rozmeroch a chladnom počasí sa nahrievanie uskutočňuje v dlhšej časovej perióde. Nepreferujte rýchlu prácu.
- b) Keď pracujete s presúvkami o väčších rozmeroch je vhodný taký postup práce, pri ktorom nahrievajú presuvku dvaja pracovníci súčasne 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 netrpezlivý 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.