

Návod na montáž spojky SP 145-RS

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

Použitie: Pri podzemnom uložení potrubia a mimoriadne náročné podmienky.

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 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:

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

Náradie na montáž spoja dodávané montážnou organizáciou:

- propán-butánový horák s plynovou bombou
- syntetický lieh
- brúsny papier P40
- pílká
- nôž
- vŕtačka
- polyfúzna zvaračka s nádstavcom DN 25
- lakový značkovač
- škrabka

Kontrolné pomôcky:

- zvinovací meter

Ochranné pomôcky:

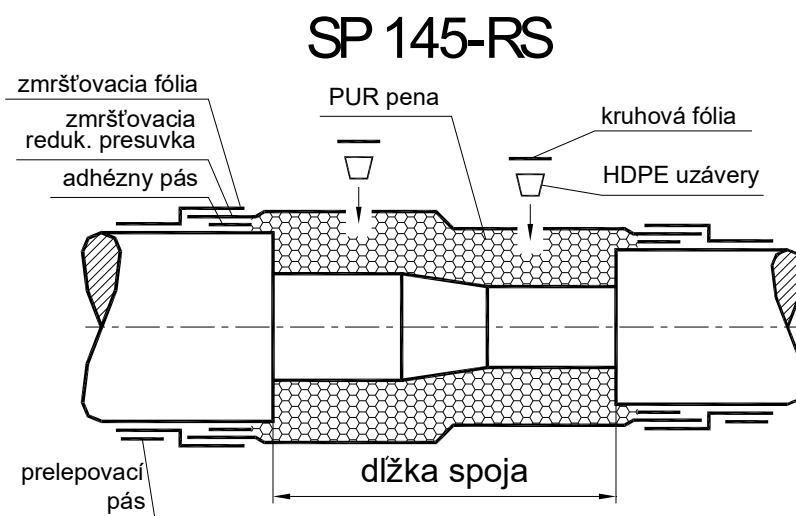
- rukavice
- okuliare

Dodávané prvky spoja:

- 1 ks zmršťovacia redukovaná HDPE presuvka
- 2 ks adhézny pás (1 ks na menší \varnothing plášťa, 1 ks na väčší \varnothing plášťa)
- 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 zvareníím 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 zvlhnutú.
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 očistiť a odmastiť liehom, zdrsniť brúsnym papierom a aktivovať krátkym nahriatím propán-butanovým horákom na cca 30 °C.



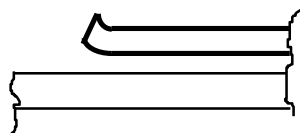
Návod na montáž spojky SP 145-RS

6. Z adhézneho pásu odstrániť spodnú fóliu (rastovaná strana) a tento položiť na koniec plášt'a vo vzdialenosti 25 mm od konca plášt'a. Analogicky položiť adhézný pás na druhú stranu spojky. Dbáť na to aby nedošlo k zámene ich dĺžok (dlhší na väčší \varnothing plášt'a).
7. Na miesto spoja natiahnuť zmraštiteľnú 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 plášt'ovú rúru a presúvku zaistiť jej súososť s teplonosnou rúrou. Odstrániť hornú fóliu z adhézneho pásu.
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 zmraštených koncov presuvky (pod 40 °C) navŕtať 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 vliat' 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 plášt'om na obidvoch koncoch (overenie tesnosti spoja). Vypenený spoj nechať cez vypeňovacie otvory odplyňovať cca 2 hod.
10. Povrch, na ktorý sa bude aplikovať zmrašťovacia fólia očistiť technickým liehom, zdrsníť brúsnym papierom, zvyšky po brúsení odstrániť a povrch aktivovať nahriatím propán-butánovým plameňom na teplotu 60 °C.
11. Po nahriatí a skontrolovaní správnej teploty povrchov na ne aplikovať zmrašťovaciu fóliu. Dbáť na to aby nedošlo k zámene ich dĺžok (dlhšia na väčší \varnothing plášt'a).
12. Po ukončení spoja je veľmi dôležité skontrolovať, či je na oboch koncoch zmršťovacej fólie po celom obvode vytlačená lepivá hmota.
13. Vypeňovacie otvory očistiť a zaslepiť HDPE uzávermi pomocou polyfúznej zväračky. Vyčnievajúce konce odstrániť odrezaním, povrch zarovnať.
14. Zaslepené miesta a okolitý povrch odmasťiť technickým liehom, zdrsníť, nahriať na teplotu 60 °C a na takto pripravený povrch aplikovať kruhovú fóliu.
15. 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:

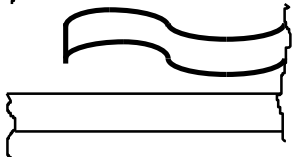
- a) Keď nahrievate presuvku musíte byť trpezlivý. Pri veľkých rozmeroch a chladnom počasí sa nahrievanie uskutočňuje v dlhšej časovej perióde. Nepreferujte rýchlu prácu.
- b) Keď pracujete s presúvkami o väčších rozmeroch je vhodný taký postup práce, pri ktorom nahrievajú presuvku dvaja pracovníci súčasne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