

Návod na montáž spojky SP 145-ŠK

PIPECO
SLOVAKIA

Typ spojky: Dopeňovaná spojka s dvoma zmršťovacími HDPE presuvkami.

Použitie: Pri zaizolovaní jednorázového kompenzátora.

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:

- vŕvrtávač 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
- pílká
- nôž
- vrtačka
- polyfúzna zväračka s nádstavcom DN 25
- lakový značkovač
- škrabka

Kontrolné pomôcky:

- zvinovací meter

Ochranné pomôcky:

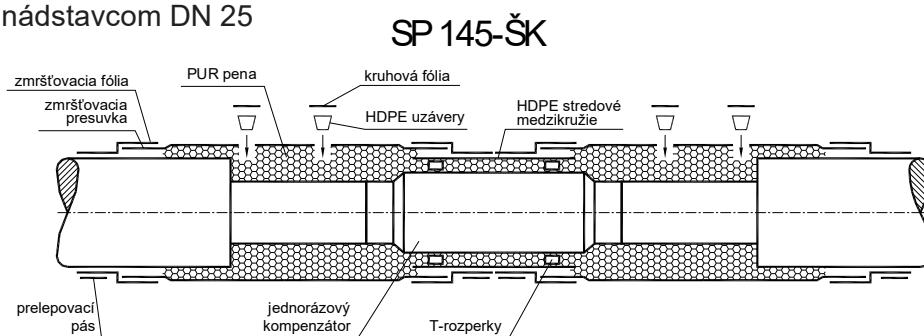
- rukavice
- okuliare

Dodávané prvky spoja:

- 2 ks zmršťovacia HDPE presuvka
- 1 ks stredový kruh z HDPE plášťa
- 4 ks zmršťovacia fólia s prelepovacím pásom
- 4 ks HDPE uzávery s kruhovou fóliou
- T-rozperky (vystredovacie segmenty)
- sada dávkovaných chemikálií ISO-POLY

Postup montáže spojky:

1. Pred zvarení jednorázového kompenzátora na obidva konce plášťov nasunúť zmršťiteľné presuvky a osadiť stredový kruh z HDPE plášťa.
2. Tesne pred montážou spoja je potrebné odstrániť poškodenú, zavlhnutú alebo presahujúcu PUR penu cez okraje plášťových rúr.
3. Povrch teplonosnej rúry, kompenzátora a zvaru sa musí očistiť a vysušiť.
4. Po stlačení a zafixovaní kompenzátora osadiť T-rozperky a vycentrovať stredový kruh.
5. Urobiť kontrolné meranie alarm systému, ak je v potrubnej sieti zabudovaný a spojiť alarm systém v oblasti spoja (viz. Pokyny pre spájanie vodičov monitorovacieho systému stavu



Návod na montáž spojky SP 145-ŠK

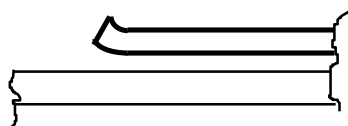
izolácie).

6. Konce plášťových rúr sa očistia a odmastia liehom.
7. Na miesto spoja sa natiahnú zmršťiteľné presuvky na stredový kruh, odstránia sa z nich biele plastové ochranné obaly, presuvka sa vystredí tak, aby jej stred bol priamo nad zvarom a zároveň pomocnými kolíkmi zasunutými medzi plášťovú rúru a presuvku sa zaistí jej súososť s teplotnou rúrou.
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) navrtáme po dva vypeňovacie otvory na každú presuvku s priemerom 23,8 mm a spoj vypeníme. 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 20 - 25 °C) a vzniknutá zmes sa mixuje cca 15 sekúnd. Dokonale premiešaná zmes sa naleje do vypeňovacích otvorov, ktoré sa uzatvoria kovovými skrutkami. Po vytvrdnutí peny (cca 10 min.) skrutky odstránime a skontrolujeme, či nedošlo k vytlačeniu peny medzi presuvkou a plášťom na obidvoch koncoch (overenie tesnosti spoja). Vypenený spoj necháme cez vypeňovacie otvory odplyňovať cca 2 hod.
10. Povrch, na ktorý bude aplikovaná zmršťovacia fólia sa očistí technickým liehom, zdrsní brúsnym papierom a zvyšky po brúsení sa odstránia.
11. Takto pripravený povrch sa aktivuje nahriatím propán - butánovým plameňom na teplotu 60 °C.
12. Po nahriatí a skontrolovaní správnej teploty povrchov sa na ne aplikuje zmršťovacia fólia.
13. Po ukončení spoja je veľmi dôležité skontrolovať, či je na oboch koncoch zmršťovacej fólie po celom obvode vytlačená lepivá hmota.
14. Vypeňovacie otvory sa očistia a zaslepia HDPE uzávermi pomocou polyfúznej zväračky. Vyčnievajúce konce sa odstránia odrezaním, povrch sa zarovná.
15. Zaslepené miesta a okolitý povrch sa odmastí technickým liehom, zdrsní a nahreje na teplotu 60 °C.
16. Na takto pripravený povrch sa aplikuje kruhová fólia.
17. 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:

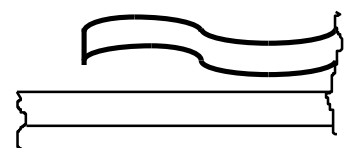
- a) Keď nahrievate presuvku musíte byť trpezlivý. Pri veľkých rozmeroch a chladnom počasí sa nahrievanie uskutočňuje v dlhšej časovej perióde. Nepreferujte rýchlu prácu.
- b) Keď pracujete s presuvkami o väčších rozmeroch je vhodný taký postup práce, pri ktorom nahrievajú presuvku dvaja pracovníci súčasne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