

# Návod na montáž zaslepenia potrubia ZP

**Typ zaslepenia:** Izolačné segmenty s HDPE trubkou s koncovkou.

**Použitie:** Pri podzemnom uložení potrubia.

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

- očistiť a vysušiť zvar a nezaizolovanú teplotonosnú rúru
- odmastiť, zdrsniť a očistiť povrch plášťovej rúry a HDPE rúry s koncovkou na miestach, kde bude aplikovaná zmršťovacia fólia
- pred aplikovaním zmršťovacej fólie aktivovať tieto povrchy nahriatím na teplotu (60 °C).

## Náradie na montáž spoja dodávané montážnou organizáciou:

- propán-butánový horák s plynovou bombou
- syntetický lieh
- brúsny papier P40
- pílk
- nôž
- lakový značkovač
- teflónový prítlačný valček
- dotykový teplomer

## Kontrolné pomôcky:

- zvinovací meter

## Ochranné pomôcky:

- rukavice
- okuliare

## Dodávané prvky zaslepenia:

- 2 ks PUR izolačné segmenty zámkové
- lepiaca páska
- 1 ks HDPE rúra s koncovkou
- 1 ks zmršťovacia fólia s prelepovacím pásom

## Postup montáže zaslepenia:

1. Na ocelovú rúru sa navarí klenuté dno.
2. Povrch teplotonosnej rúry a zvaru sa musí očistiť a vysušiť.
3. Izolačné segmenty PUR peny skrátiť podľa potreby na dĺžku neizolovanej časti potrubia. Pri skracovaní dbať na kolmosť rezu, aby po založení segmentov nevznikla v pôvodnej neizolovanej časti medzera bez PUR peny.
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), aby nedošlo ku skratu.
5. PUR segmenty sa založia na rúru tak, aby zámky na segmentoch dobre zapadli a poistia sa na dvoch miestach po obvode lepiacou páskou. Na PUR segmenty sa natiahne HDPE rúra s koncovkou, aby sa dotýkala konca plášťovej rúry.
6. Koniec plášťovej rúry a HDPE rúry s koncovkou sa odmastia liehom, zdrsniť brúsny papierom a aktivujú krátkym nahriatím propán - butánovým horákom na cca 60 °C.
7. Po nahriatí a skontrolovaní správnej teploty povrchov sa na ne aplikuje zmršťovacia fólia a prelepovací pás.
8. Po ukončení spoja je veľmi dôležité skontrolovať, či je na oboch koncoch zmršťovacej fólie po celom obvode vytlačená lepivá hmota.

ZP-zaslepenie potrubia

