



Общество с ограниченной ответственностью

"ЗАО Мушарака"

Предприятие основано в 1990 году

Поиск



☎ 8(8722) 55-22-32

✉ musharaka@mail.ru

☰ Menu

МЕТОД ТЕРМИЧЕСКОЙ СВАРКИ



Распечатать

Трубы соединяются методом термической сварки. Система монтируется с помощью сварочного аппарата, сменных нагревателей и зачистного инструмента для армированных труб. Места соединений фитингов и труб соответствуют по надежности и сроку службы самим трубам. Для сварки элементов поместите соединяемые детали на разогретые насадки согласно инструкции. Выдержите время нагрева, затем соедините трубу и фитинг, не проворачивая детали по оси.



Сварка деталей в раструб

Рабочая температура для сварки деталей из полипропилена составляет 260оС. Перед началом сварки следует выставить терморегулятор сварочного аппарата на заданную температуру и выждать время нагрева самого аппарата. При достижении заданной температуры индикаторы термостата, расположенные на корпусе сварочного аппарата, должны погаснуть.

Порядок работы:

- Обрезать трубу под прямым углом к оси трубы при помощи специального резака.
- На конце трубы снять фаску под углом 30 градусов.
- Конец трубы и раструб фитинга перед сваркой при необходимости очистить от пыли и грязи и обезжирить.
- На трубе нанести метку на расстоянии, равном глубине раструба плюс 2мм (см. таблицу). Перед сваркой армированных труб с помощью специальной зачистки необходимо снять верхний слой из полипропилена – алюминия. При этом используются инструменты с хорошо заточенными ножами. Глубина зачистки по упору инструмента определяет глубину сварки, что позволяет обойтись без применения шаблона.
- Поместить соединяемые детали на соответствующие насадки (трубу вставить в гильзу до отметки, обозначающую глубину сварки). Для лучшей ориентации можно использовать вспомогательные маркировки на фитингах.
- Выдержать время нагрева (см. таблицу), после чего снять детали с аппарата и соединить их друг с другом не проворачивая детали по оси.
- После сварки необходимо выдержать время охлаждения.

В целях обеспечения качественного соединения необходимо руководствоваться следующими данными:

Наружный диаметр трубы, мм	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
Расстояние до метки, мм	13	14	15	16.5	18	20	24	30	40	50
Время нагрева, с	5	6	7	8	12	18	24	30	40	50
Технологическая пауза не более, с	4	4	4	6	6	6	8	8	8	10
Время охлаждения, мин.	2	2	2	4	4	4	6	6	8	8

Сварка приварных седел

Рабочая температура для сварки приварных седел составляет 260оС. Свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.



Порядок работы:

- Инструментом приварки седла в течение 30 сек. нагреть наружную поверхность трубы пока на краю инструмента не образуется наплыв.
- Не прерывая процесса нагревания наружной поверхности трубы, в течение последних 20 сек. нагревать приварное седло (одновременно с нагреванием наружной поверхности трубы).
- Отложить сварочный прибор и быстро, не проворачивая, прижать приварное седло точно к предварительно нагретому участку поверхности трубы. Зафиксировать соединение на 30 сек. После 10-минутного охлаждения соединение можно эксплуатировать с полной нагрузкой.
- По окончании сварки для подключения ответвления необходимо просверлить дно седла и стенку трубы. Разрешается применять только обычные спиральные сверла с установочной шайбой (для контроля необходимой глубины сверления).

В заключение хотелось бы сказать, что монтаж трубопроводов из полипропилена весьма прост и вы можете сами выполнить все работы. Однако по настоящему качественно монтажные работы смогут выполнить только профессионалы.

 Edit



ПРОДУКЦИЯ

- > Трубы и соединительные детали из полипропилена

- > Трубы и соединительные детали из полиэтилена

- > Трубы и соединительные детали для канализации

- > Закладные детали из латуни

- > Система отопления

- > Капельное орошение

- > Солнечные водонагреватели

- > Другая продукция

СПРАВОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- > Сертификаты

- > Паспорт на буксы

- > Инструкция на коллектор

- > Метод термической сварки

- > Сварка полиэтиленовых труб в стык

- > Таблица длительной стойкости

- > Таблица химической стойкости



КОНТАКТЫ

Телефон: **8(8722) 55-22-32**

E-mail: **musharaka@mail.ru**

ОБРАТНАЯ СВЯЗЬ

Ваше имя (обязательно)

Ваш e-mail (обязательно)

Тема

Сообщение

Отправить

