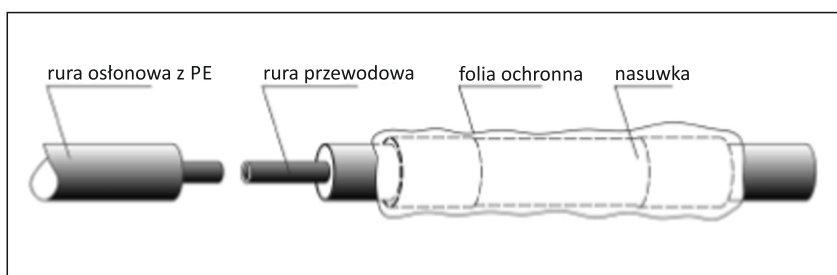


INSTRUKCJA WYKONANIA IZOLACJI TERMICZNEJ NA ZŁĄCZACH RUR ŻELIWNYCH PREIZOLOWANYCH



Przygotowanie połączenia

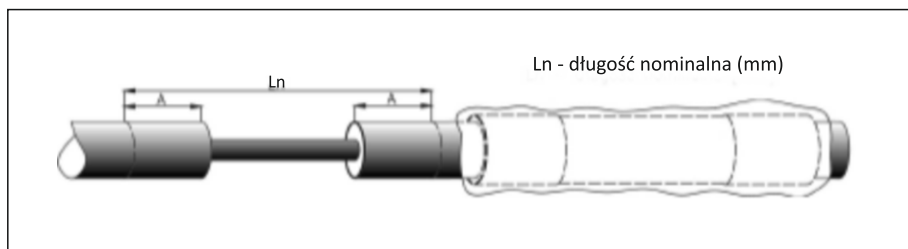
- Nasunąć na jedną z rur mufę termokurczliwą w opakowaniu fabrycznym (rys.1).
- Wykonać połączenie rur preizolowanych, sprawdzić szczelność.
- Usunąć zabrudzoną piankę PUR z czołowych powierzchni łączonych elementów na głębokość ok. 1-2cm.



Rys.1. Nałożenie mufy na rurę preizolowaną

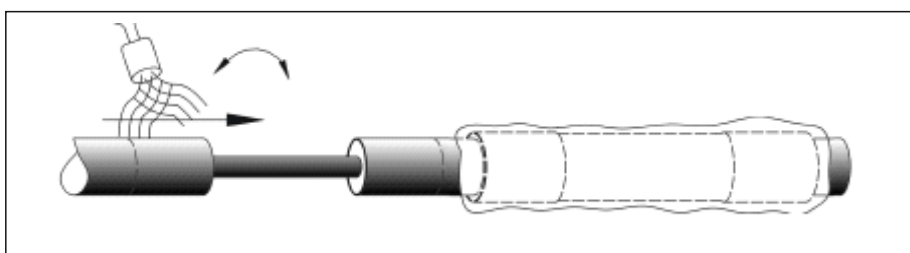
Montaż mufy

- Mufę termokurczliwą ustawić centrycznie na izolowanym złączu i zaznaczyć jej końce na płaszczu osłonowym.



Rys.2. Zaznaczenie końców mufy na płaszczu osłonowym

- Oczyszczyć z brudu i kurzu - ewentualnie wysuszyć - powierzchnię płaszcza osłonowego rury preizolowanej, a następnie wyszlifować ją papierem ściernym (wielkość ziarna 68- 80) po obu stronach izolowanego złącza.
- Odtłuścić i oczyścić za pomocą chusteczki płaszcza PE w obszarze obkurczania mufy.
- Podgrzać rurę osłonową w miejscach zakładania mufy do temperatury około 60°C. Do podgrzania używać palnika propan butan z regulowanym płomieniem. Używać słabego płomienia (rys.3).

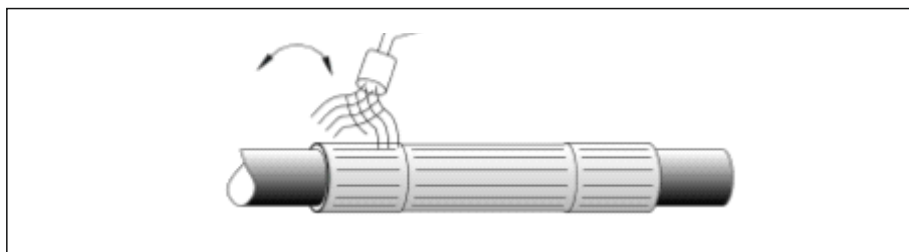


Rys.3. Podgrzewanie wstępne





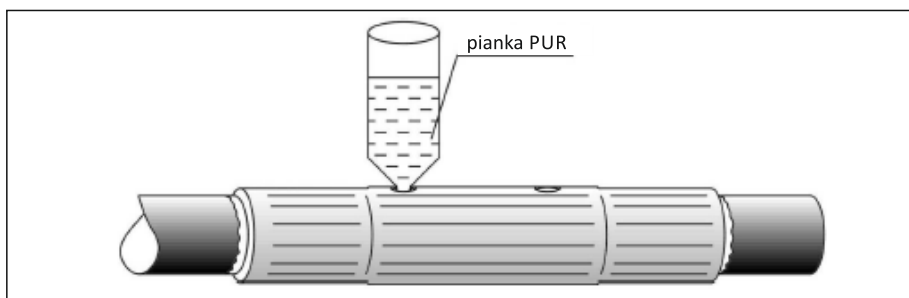
- Usunąć folię ochronną z wierzchu mufy (bez wyciągnięcia folii z wnętrza mufy) termokurczliwej i przesunąć mufę z miejsca wcześniej zaznaczonego na płaszczu osłonowym. Mufę przesuwamy po folii zabezpieczającej pozostawionej wewnątrz mufy. Należy pamiętać o zdjęciu pasków folii zabezpieczającej mastykę znajdujących się wewnątrz mufy na krawędziach. Centrowanie nasuwki na złączu można wykonać z wykorzystaniem otworów wlewowych. Obkurczanie nasuwki termokurczliwej rozpocząć od wewnętrznej powierzchni strefy przeznaczonej do obkurczenia, przesuwając się w kierunku krawędzi mufy. Mufę obkurczać ogrzewając równomiernie wokół osi rury przesuwając palnik w kierunku krawędzi mufy (rys.4). Do obkurczania używać stabilnego żółtego płomienia. Obkurczanie przeprowadzić w taki sposób, aby uzyskać współosiowość mufy i rury. Czynności powtórzyć dla drugiego końca mufy. Płomień prowadzić tak, aby nie uszkodzić płaszcza rury preizolowanej. Proces obkurczania można zakończyć, gdy obkurczane końce mufy są całkowicie gładkie, a mufa obkurczy się po obu stronach mastyki. Pozostawić mufę do całkowitego schłodzenia.



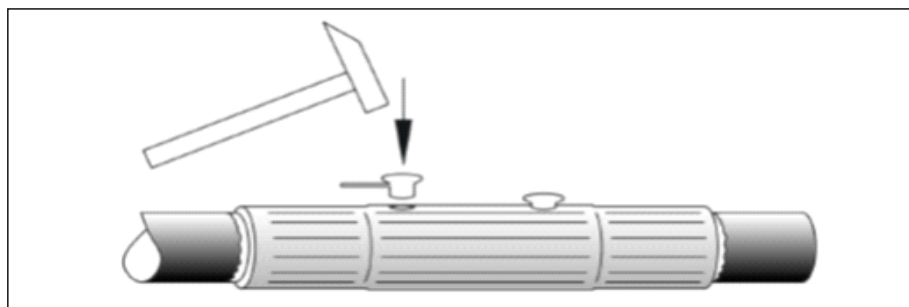
Rys.4. Obkurczanie mufy

Piankowanie złącza

- Wlać do mufy odmierzone, zmieszane ze sobą składniki pianki poliuretanowej (poliol i Izocyjanian - rys.5), a otwory wlewowe zabezpieczyć korkami odpowietrzającymi (rys.6). Pianka do wypełnienia mufy dostarczana jest w odmierzonych konfekcjonowanych kompletach dla danej średnicy.



Rys.5. Pianowanie złącza



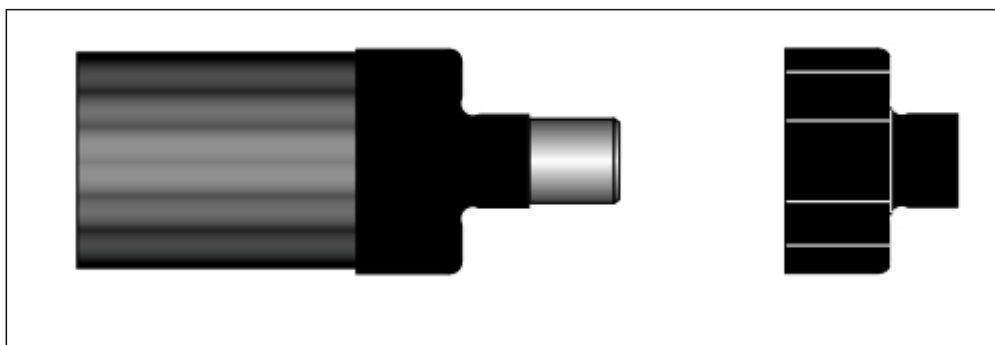
Rys.6. Umieszczenie korków odpowietrzających





Hermetyzacja zakończeń preizolacji

Na zakończeniach rur preizolowanych - dla zabezpieczenia izolacji termicznej przed zawilgoceniem - stosuje się uszczelki końcowe termokurczliwe (rys.7).



Rys.7. Sposób montażu uszczelki termokurczliwych

Obkurczanie uszczelki końcowej przeprowadza się następująco:

- sprawdzić czy krawędź płaszcza polietylenowego jest gładka - bez zadziorów - w razie konieczności należy ją wyrównać.
- oczyścić drucianą szczotką powierzchnię rury tłuszczu itp.
- oczyścić rurę osłonową papierem ściernym
- nałożyć na rurę osłonę blaszaną od strony izolacji piankowej i grzać rurę stalową do ok. 60°C
- usunąć osłonę blaszaną i ustawić uszczelkę termokurczliwą w pozycji do obkurczania.
- obkurczyć uszczelkę na rurze osłonowej palnikiem propan-butan uważając
- obkurczyć uszczelkę na rurze żeliwnej

Montaż uszczelki końcowej termokurczliwej jest zakończony prawidłowo, jeżeli powierzchnia obkurczonego materiału jest gładka i szczelnie przylega do powierzchni płaszcza i rury przewodowej.

