

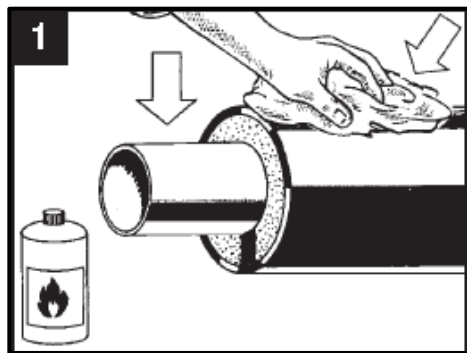
ECZ1

Instrukcja montażu end-capu termokurczliwego z zamkiem i mastikiem

Niezbędne materiały i wyposażenie:

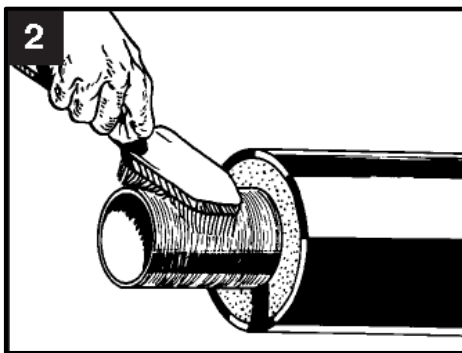
- end-cap ECZ1 - dobrany odpowiednio do średnicy płaszczu i stalowej rury przewodowej,
- palnik gazowy na propan-butan BN40 (lub odpowiednik), butla z gazem, reduktor, wąż przyłączeniowy,
- płótno ścierne (ziarno 60-80) i szczotka druciana,
- zmywacz (aceton lub alkohol etylowy pow. 90%) oraz czystość,
- okulary i rękawice ochronne,
- pirometr lub paski wskaźnikowe reagujące na temperaturę,
- dodatkowe wyposażenie ochronne zgodnie z wymogami BHP,
- przy opadach atmosferycznych i silnym nasłonecznieniu - parasol lub namiot.

Uwaga: Jeśli spawanie jest przeprowadzone przed montażem, odsunąć end-cap od obszaru spawania. W razie potrzeby chronić go przed bezpośrednim kontaktem ze spawem i płomieniem palnika.

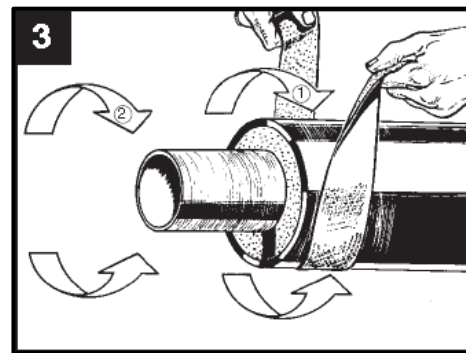


Przygotowanie

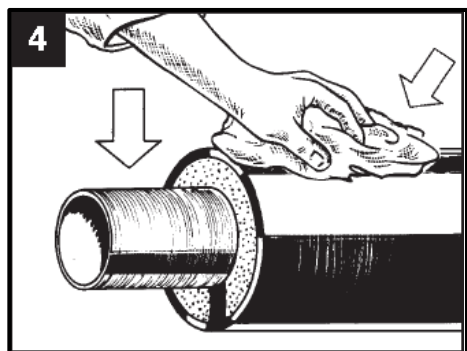
Rura płaszczowa i rura przewodowa muszą być suche i wolne od obcych materiałów, takich jak oleje, smary, piany itp.



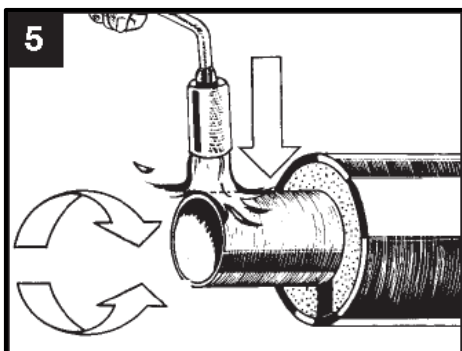
Usunąć wszystkie luźne cząstki z rur: osłonowej i stalowej przewodowej przy pomocy szczotki drucianej. Głębokie rysy na płaszczu muszą być usunięte lub wygładzone.



Najpierw przetrzeć rurę płaszczową używając świeżego papieru ściernego. Następnie przetrzeć rurę przewodową i usunąć z niej zanieczyszczenia.

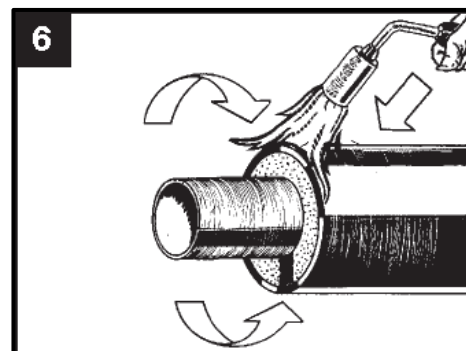


Usunąć wszystkie luźne cząstki z płaszczu i rury przewodowej za pomocą suchego i czystego czystość.

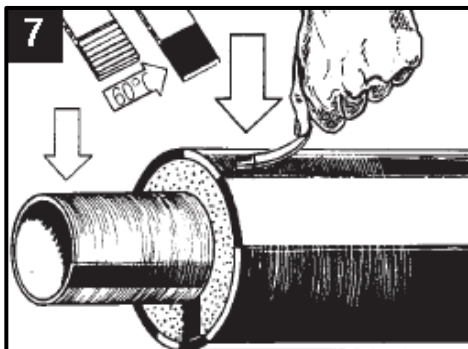


Podgrzewanie wstępne

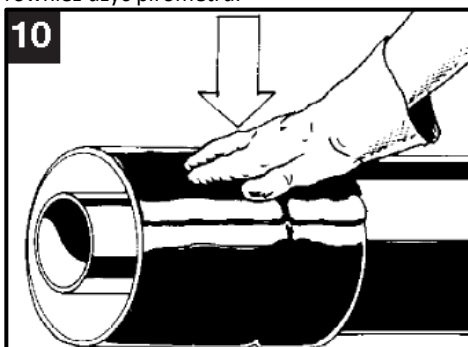
Podgrzać wstępnie rurę przewodową do minimum 60°C. Unikać bezpośredniego kontaktu piany i płomienia.



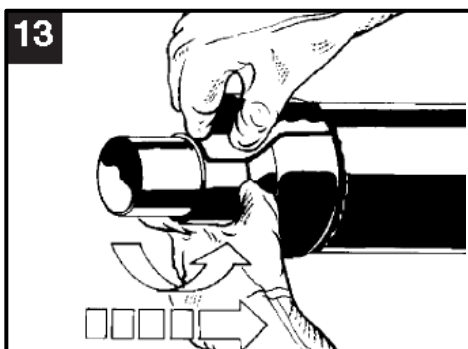
Podgrzać wstępnie rurę osłonową do 60°C.



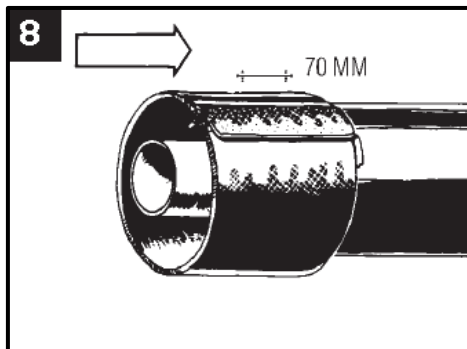
7 Sprawdzić temperaturę rury osłonowej i rury przewodowej wskaźnikiem temperatury. Natychmiastowa zmiana koloru oznacza osiągnięcie właściwej temperatury. Można również użyć pirometru.



10 Docisnąć listwę zamykającą ręką używając rękawicy ochronnej.

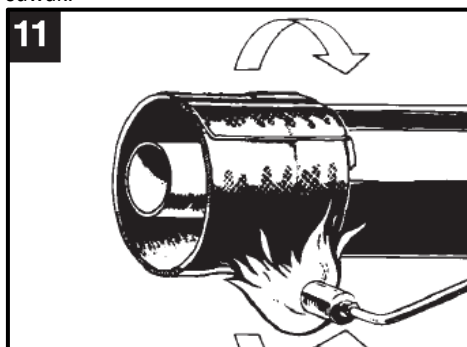


13 Używając rękawic ochronnych lub tępego narzędzia, uformować end-cap (docisnąć go do uskoku i rury stalowej).

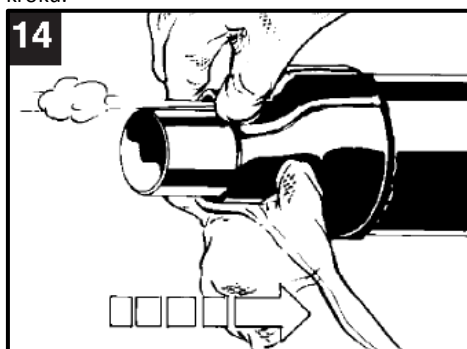


Pozycjonowanie

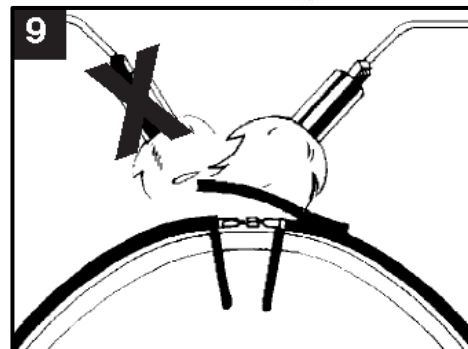
8 Nanieść znak na rurze osłonowej 70 mm od krawędzi. Umieścić end-cap na końcu rury tak, aby jego krawędź sięgała do znaku. Zamknąć suwak.



11 Montaż rozpocząć od ogrzewania end-capu na rurze osłonowej poczynając od krawędzi rury osłonowej. Przemieszczać płomień ruchem wokół rury, aż do całkowitego osadzenia się end-capu na końcowej części rury osłonowej. Pozwolić na nieznaczne przestygnięcie tej części end-capu, przed obkurczaniem jego uskoku i części na rurze stalowej.
Uwaga: Jeśli drugi end-cap ma być zainstalowany po drugiej stronie spawanego złącza, najpierw obkurczyć go tylko na rurze osłonowej przed przystąpieniem do następnego kroku.

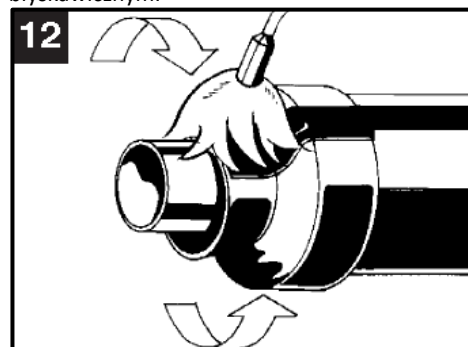


14 W razie potrzeby docisnąć równomiernie end-cap do rury przewodowej i w kierunku preizolacji, w celu uwolnienia uwięzionego powietrza. Jeżeli uszczelnienie uległo prawidłowemu uplastycznieniu, tworzące się w tym momencie niewielkie zmarszczki, powinny znow się wyrównać.

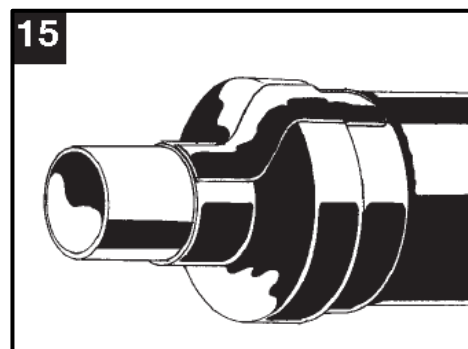


Instalacja

9 Rozpocząć ogrzewanie zewnętrznej powierzchni listwy zamykającej. Niedopuszczalny jest bezpośredni kontakt płomienia z zamkiem błyskawicznym.



12 Stopniowo obkurczać end-cap na jego uskoku i rurze przewodowej przemieszczając płomień palnika wokół rury. Przerwać ogrzewanie, gdy end-cap będzie przylegał równomiernie do zabezpieczonego zakończenia rury preizolowanej, a jego powierzchnia będzie całkowicie gładka.



Kontrola

15 End-cap powinien równomiernie przylegać do rury płaszczowej i rury przewodowej bez bąbli powietrznych. Nie powinno być wypalonych otworów ani odstających krawędzi. Po ostudzeniu, odciąć wystające części zamka na obu krawędziach. Uważać, aby podczas tej czynności nie uszkodzić rury.