

## MTM

### Instrukcja montażu mufy termokurczliwej z mastikiem

#### Niezbędne materiały i wyposażenie:

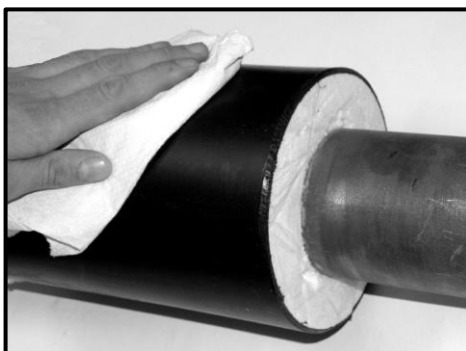
- mufa **MTM** - dobrana odpowiednio do średnicy płaszczu,
- wiertarka lub wkrętarka akumulatorowa oraz frez  $\varnothing 24\text{mm}$ ,
- młotek do wbicia korków odpowietrzających,
- zgrzewarka do korków zgrzewanych,
- palnik gazowy na propan-butan BN40 (lub odpowiednik) dla średnic 90-315 oraz BN60 dla większych średnic, butla z gazem, reduktor, wąż przyłączeniowy,
- płótno ścierne (ziarno 40-60),
- zmywacz (aceton lub alkohol etylowy pow. 90%) oraz czyściwo,
- okulary i rękawice ochronne,
- dodatkowe wyposażenie ochronne zgodnie z wymogami BHP,
- przy opadach atmosferycznych i silnym nasłonecznieniu - parasol lub namiot.

**UWAGA:** Mufę należy nasunąć na rurę przed pospawaniem złącza.

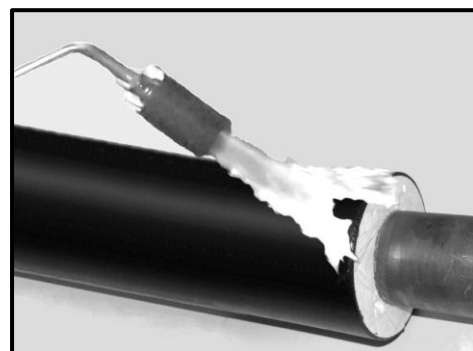
Folię ochronną należy zdjąć dopiero podczas instalacji.



1. Nasunąć mufę nad złącze. Zaznaczyć na płaszczu końce mufy. Następnie przesunąć mufę w bok na odległość pozwalającą na przygotowanie miejsca montażu.



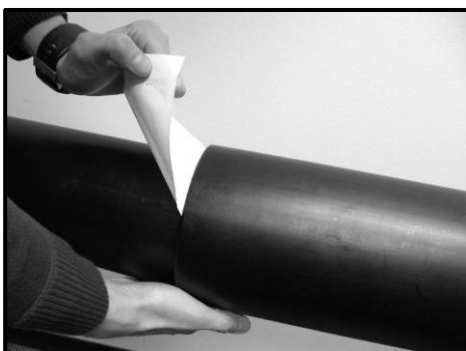
2. Oczyszczyć czyściwem i zmywaczem płaszcz z wszelkich zanieczyszczeń lotnych oraz pozostałości smarów, olejów, itp. Następnie należy ją aktywować za pomocą papieru ściernego o ziarnistości  $40 \div 60$ . Ruch papieru musi odbywać się po obwodzie rury, nigdy wzdłuż. **UWAGA:** obszar oczyszczony powinien sięgać kilka cm poza wcześniej zaznaczone końce mufy.



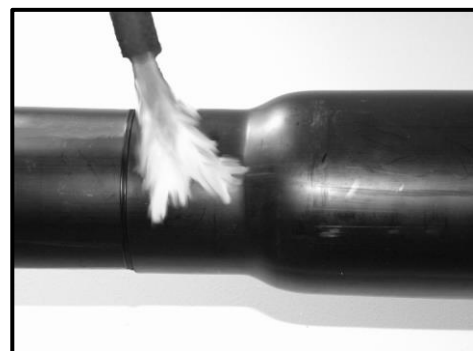
3. Płaszcz podgrzać za pomocą łagodnego płomienia (palnik propan – butan) do temperatury około  $60^{\circ}\text{C}$ .



4. Zdjąć folię ochronną z mufy, po czym nasunąć mufę do uprzednio zaznaczonego położenia. (patrz p.1.)

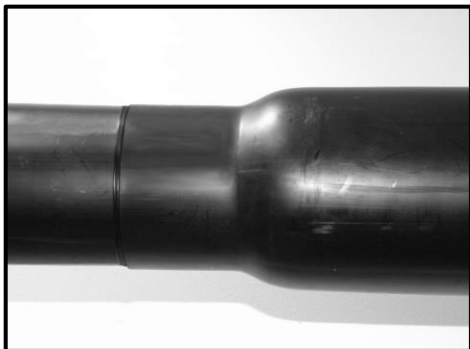


5. Zdjąć ze środka mufy folię zabezpieczającą warstwę uszczelniającą.



6. Rozpocząć obkurczanie mufy na obu jej końcach. Należy używać żółtego miękkiego płomienia.

**Mufę grzać aż do całkowitego obkurczenia końców. Po zakończeniu wygrzewania końce powinny dokładnie przylegać do płaszczu rury preizolowanej na całym obwodzie.**

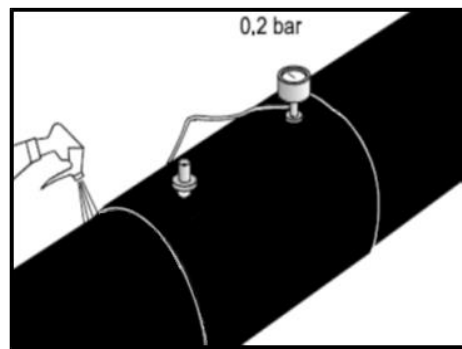


7. Powierzchnia mufy powinna być miękka, ale nie nadpalona. Po częściowym ostygnięciu może pojawić się niewielki wypływ masy uszczelniającej. **UWAGA:** Dla muf powyżej średnicy D: 315mm, w sytuacji, gdy w wyniku zbyt krótkiego podparcia mufy przez płaszcz rury preizolowanej (poniżej 12cm), może wystąpić unoszenie jej krawędzi w trakcie stygnięcia, zalecamy zastosowanie, do przytrzymania końców mufy, blach i pasów zaciskowych, takich jak przy mufach elektrogrzewanych. Zaciski należy założyć i dociągnąć bezpośrednio po zakończeniu ogrzewania końców mufy, a zdjęć po około 15-20 minutach.



8. Po ostygnięciu mufy, frezem  $\varnothing 24\text{mm}$  nawiercić otwory wlewowe tak, aby były skierowane pionowo ku górze.

**UWAGA:** Po nawierceniu otworów i całkowitym ostygnięciu zaleca się przeprowadzenie ciśnieniowej próby szczelności złącza zgodnie z wymogami PN-EN 489:2009.



9. **Próba ciśnieniowa wg PN-EN 489:2009.**

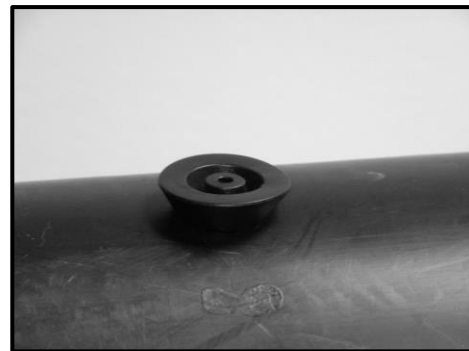
Po obkurczeniu mufy, jeden otwór montażowy należy zatkać korkiem, w drugim umieścić zestaw pompki z manometrem. Końce mufy należy spryskać wodą ze środkiem pianiącym (na przykład - mydłem) – ciecz nie może mieć negatywnego oddziaływania na płaszcz osłonowy, materiał złącza, ani środowisko. Badanie szczelności należy wykonywać z zastosowaniem powietrza pod ciśnieniem 20 kPa, w temperaturze  $\leq 40^\circ\text{C}$ , przez minimum 2 minuty. W tym czasie należy obserwować, czy na końcach nie pojawią się bańki mydlane. Ich brak jest oznaką prawidłowego montażu – można przystąpić do zalewania mufy pianką izolacyjną. W przypadku pojawienia się baniek należy powtórzyć procedurę obkurczania.



10. Przez jeden z nawierconych otworów należy wlać piankę.



11. Natychmiast po wlewniu pianki zabezpieczyć otwory wlewowe poprzez wbicie młotkiem korków odpowietrzających. „Ogonek” korka należy ustawić prostopadłe do osi rurociągu.



12. Po odgazowaniu i ostygnięciu pianki należy usunąć korki odpowietrzające i rozwiąć frezem  $\varnothing 24\text{ mm}$  (jeżeli jest potrzeba) otwory wlewowe, aby umożliwić montaż korków wgrzewanych.



13. Wgrzać korki zgodnie z instrukcją zgrzewarki do korków. Zalecane jest jednoczesne grzanie korka i otworu przez 30 sekund przy temperaturze grzałki  $230^\circ\text{C}$ , po czym równomierny docisk korka aż do zastygnięcia spoiny. Powtórzyć operację z drugim korkiem i otworem wlewowym.



## INSTALACJA ZAKOŃCZONA