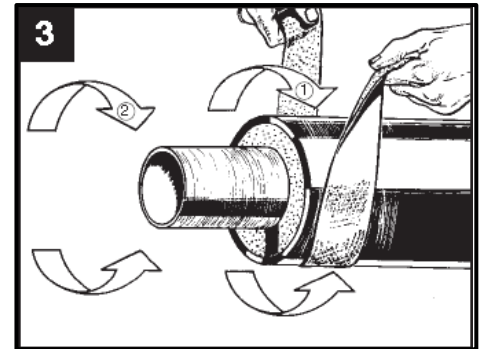
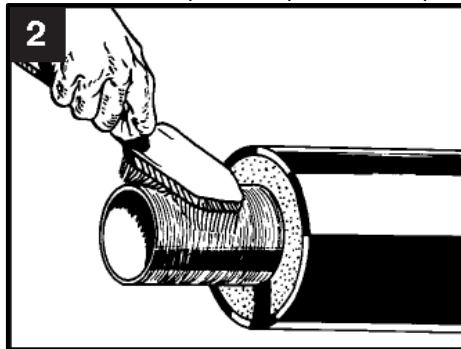
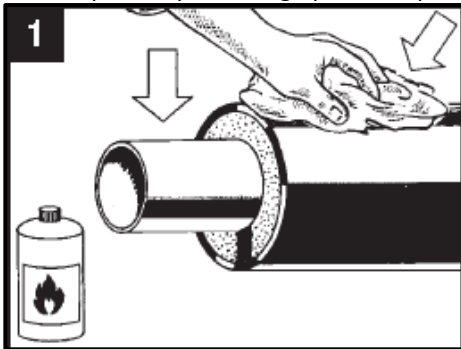


Niezbędne materiały i wyposażenie:

- end-cap ECS1 - 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 czyściwo,
- 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.

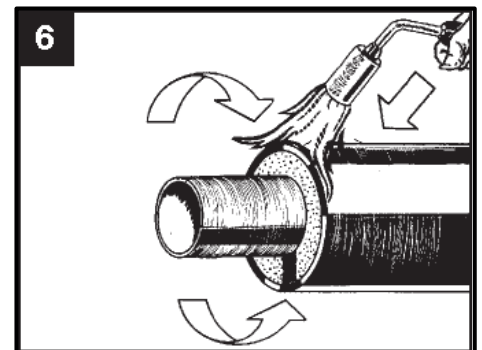
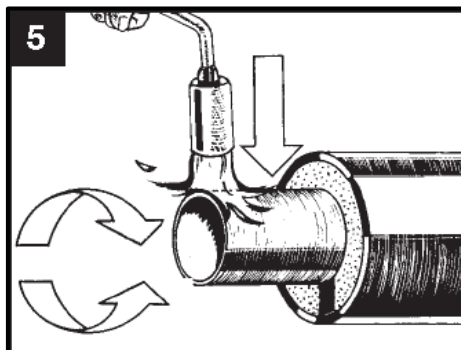
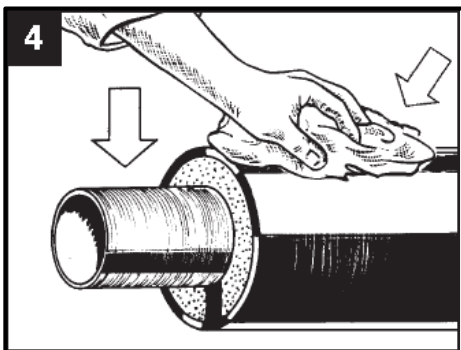


Przygotowanie

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.

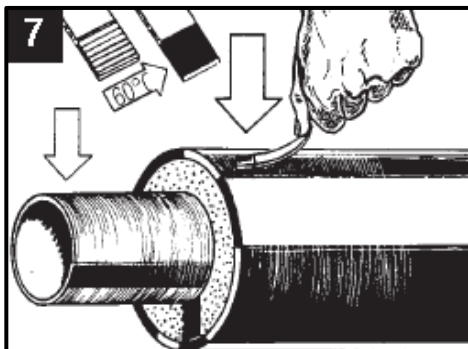


Usunąć wszystkie luźne cząstki z płaszczu i rury przewodowej za pomocą suchego i czystego czyściwa.

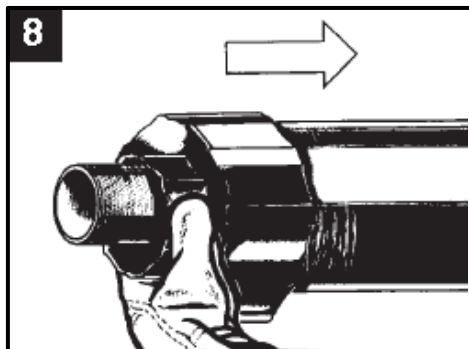
Podgrzewanie wstępne

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

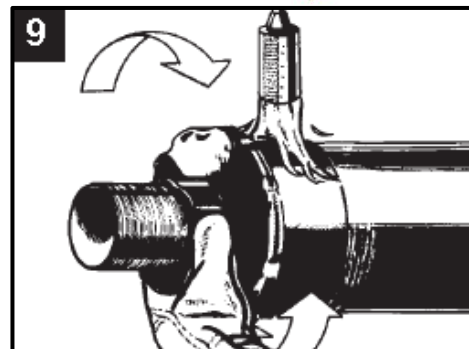
Podgrzać wstępnie rurę osłonową do 60°C.



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

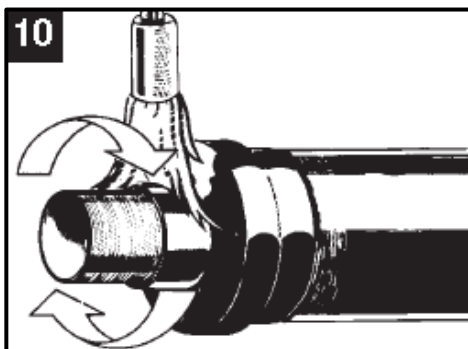


8
Pozycjonowanie
Umieścić end-cap na końcu rury (dosunąć go do oporu).



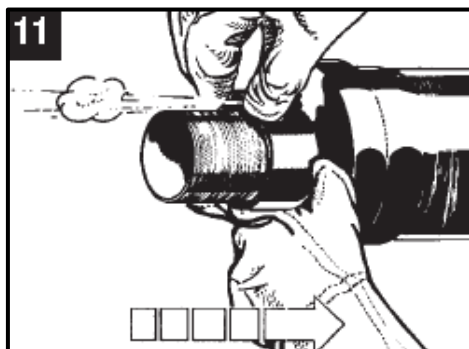
9
Instalacja
Montaż rozpocząć od ogrzewania end-capu na rurze osłonowej poczynając od krawędzi rury osłonowej. Przemieszczać płomień ruchem wokół rury, aż do całkowitego osadzenia się end-capu na końcowej części rury osłonowej. Pozwolić na nieznaczne przestygnięcie tej części end-capu, przed obkurczaniem 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.

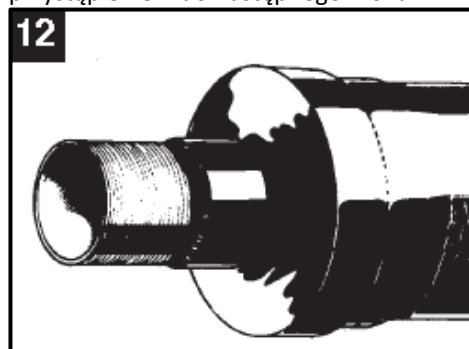


10
Stopniowo obkurczać end-cap na jego uskoku i rurze przewodowej przemieszczając płomień palnika wokół rury.

Przerwać ogrzewanie, gdy end-cap będzie przylegał równomiernie do zabezpieczonego zakończenia rury preizolowanej, a jego powierzchnia będzie całkowicie gładka.



11
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.



12
Kontrola
End-cap powinien równomiernie przylegać do rury płaszczowej i rury przewodowej bez bąbli powietrznych. Nie powinno być wypalonych otworów ani odstających krawędzi.