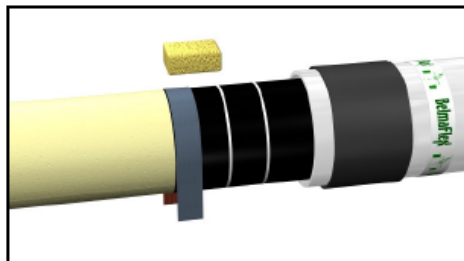
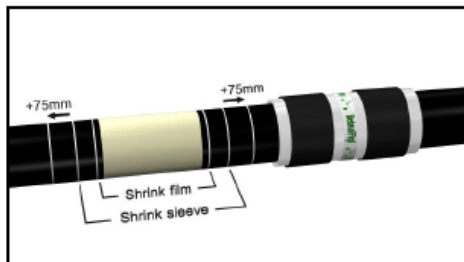
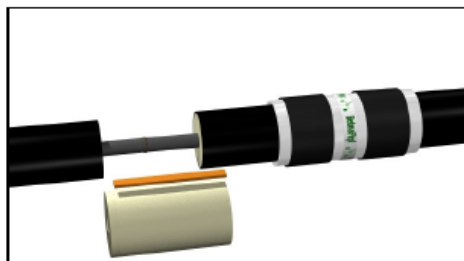
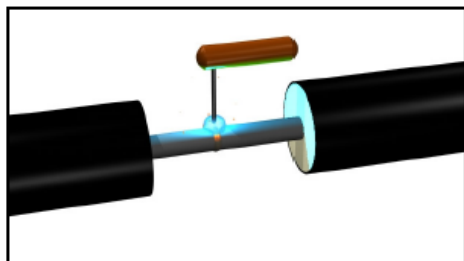
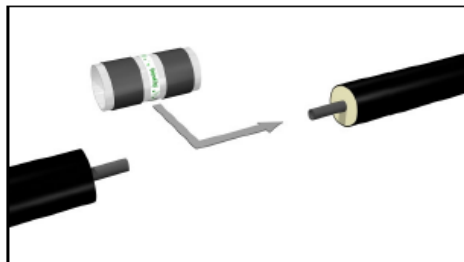
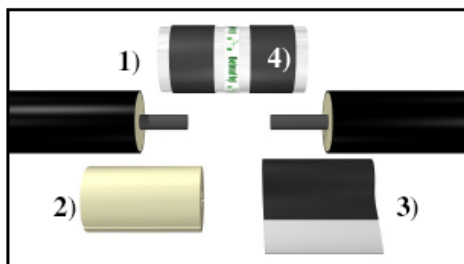


## Муфта с Изоляционными Полускорлупами с Двойным Уплотнением

BFC2

1-3



- 1) Термоусадочная муфта с мастикой
- 2) Изоляционные полускорлупы
- 3) Термоусадочное полотно
- 4) Термоусадочные манжеты (дополнительно)

Поместите термоусадочную муфту и термоусадочные манжеты на одну из труб.

Сварите стальные трубы. Убедитесь в прочности соединения. Удалите остатки изоляционной пены с концов труб.

Укоротите изоляционные полускорлупы настолько, чтобы они плотно сидели между торцами труб.

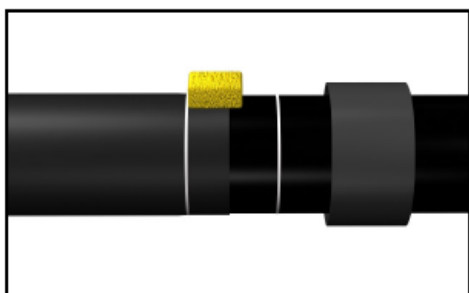
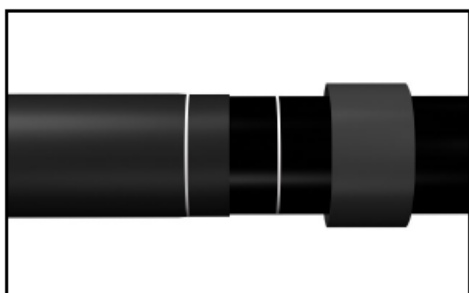
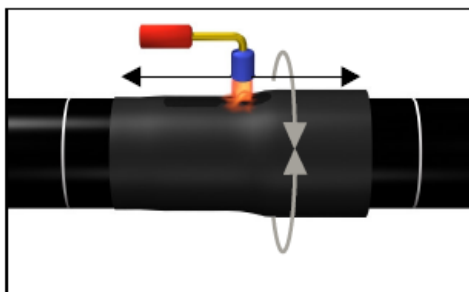
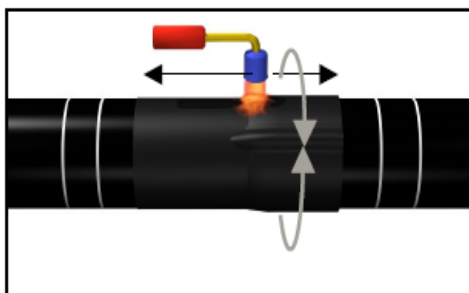
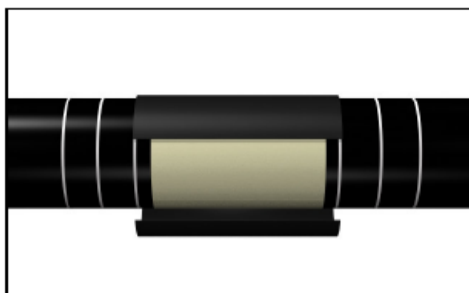
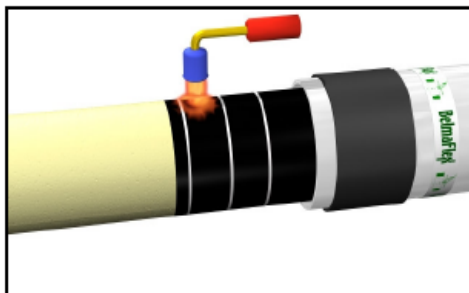
Плотно установите изоляционные полускорлупы между торцами труб-оболочек. При необходимости используйте изоляционную ленту. Отметьте на трубе-оболочке длину термоусадочной ленты, термоусадочной муфты и дополнительно 75 мм от каждого края термоусадочного манжета.

Концы труб должны быть СУХИМИ и ЧИСТЫМИ. Очистите концевые части труб-оболочек на расстоянии минимум 175 мм. Поверхность должна быть СУХОЙ и ЧИСТОЙ.

## Муфта с Изоляционными Полускорлупами с Двойным Уплотнением

BFC2

2-3



При помощи газовой горелки обрабатывайте концы труб-оболочек на расстоянии минимум 100 мм от торцов до тех пор, пока структура поверхности не станет шёлково-матовой. Минимальная температура поверхности 60° должна сохраняться в течение одной минуты после нагревания. Не допускайте нагревания пенополиуретана, это может вызвать выделения токсичных веществ.

Поместите термоусадочное полотно вокруг изоляционных полускорлуп таким образом, чтобы маркировочная линия была направлена вокруг трубы. Отогните один из краёв термоусадочного полотна и закрепите его в позиции «10 часов». Удалите бумагу и неплотно оберните полотно вокруг трубы. При помощи загнутого края термоусадочного полотна сформируйте туннель и закрепите полотно с туннелем на поверхности трубы.

Нагревайте термоусадочное полотно по направлению от центра к краям так, чтобы мастика выступила по краям и термоусадочное полотно плотно прилегало к трубе.

Освободите термоусадочную муфту от защитной упаковки. Убедитесь в том, что её внешняя и внутренняя поверхность является сухой и чистой. Поместите термоусадочную муфту посередине стыка. Убедитесь в том, что муфта находится в правильном положении. Нагревайте муфту от середины сначала к одному краю, затем к другому.

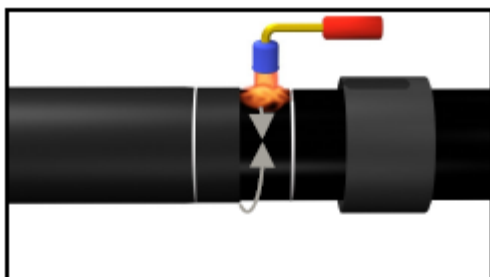
После того, как трубы-оболочки будут сварены, а муфта термоусажена, следует поместить манжет по центру над концом муфты. Отметьте предварительно центр для манжета.

Очистите поверхность от остатков полиэтилена или песка с помощью губки, смоченной в спиртовом растворе.

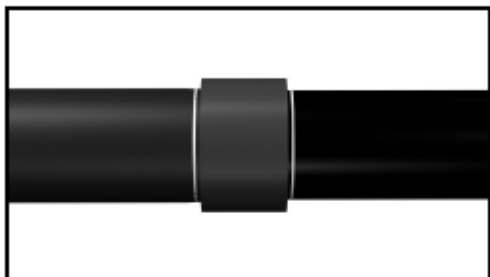
## Муфта с Изоляционными Полускорлупами с Двойным Уплотнением

BFC2

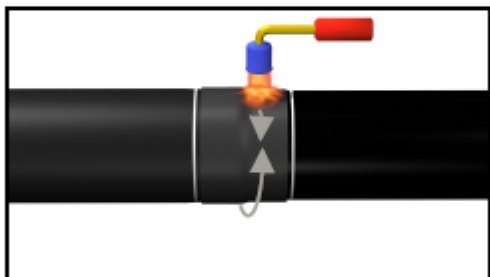
3-3



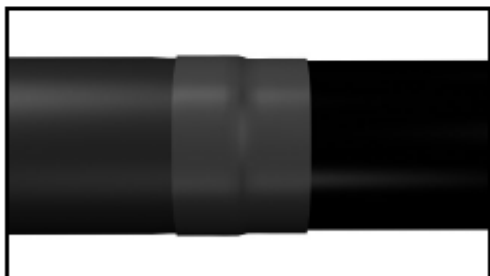
Обрабатывайте трубы-оболочки минимум 100 мм от их концов до тех пор, пока структура поверхности не станет шёлково-матовой. Минимальная температура поверхности 60° должна сохраняться в течение одной минуты после нагревания.



Поместите манжет между двумя контрольными линиями, предварительно прочерченными на трубе-оболочке. Манжет готов к термоусадке.



Для достижения полной термоусадки манжета с трубой-оболочкой нагревайте манжет с помощью газовой горелки, вращая горелку вокруг термоусадочного манжета.



Убедитесь, что на поверхности нет холодных пятен! В противном случае, необходимо дополнительное нагревание.



Соединение выполнено.