

МОНТАЖ ПОЖАРОСТОЙКИХ ТРУБ ANTIFIRE

ANTIFIRE[®]

BRAND POLYMER SYSTEMS

www.egida-prof.ru

1	Закрепите сварочный аппарат на ровной поверхности, установите насадки соответствующего диаметра, подключите к сети. ! Рекомендуемая температура сварки 260 – 270°C		
2	Отрежьте трубу AntiFire необходимого размера под прямым углом к оси трубы при помощи специальных ножниц.		
3	Очистите и обезжирьте конец трубы и сварочную область фитинга.		
4	Нанесите на трубу глубину свариваемой зоны.		
	Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм	
	20	14	
	25	16	
	32	18	
	40	20	
5	На прогретые насадки соответствующего диаметра, не вращая, одновременно поместите трубу и фитинг. Выдержите требуемое время нагрева.		
	Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм	
	20	6	
	25	7	
	32	8	
	40	12	
6	Одновременно снимите с насадок трубу и фитинг и соедините их без поворотов на всю глубину до отметки. Необходимо приложить усилие.		
	Выдержите время охлаждения и проверьте качество сварки. Охлаждение сварного соединения и деталей производится естественным путем.		
	Диаметр трубы, мм	Технологическая пауза, сек	Время охлаждения, мин
	20	4	2
	25	4	3
	32	4	4
7	40	5	4
	50	5	5
8	Установите спринклер.		

1	Закрепите сварочный аппарат на ровной поверхности, установите насадки соответствующего диаметра, подключите к сети. ! Рекомендуемая температура сварки 260 – 270°C		
2	Отрежьте трубу необходимого размера под прямым углом при помощи углошлифовальной машины (болгарки).		
3	Нанесите на трубу глубину свариваемой зоны.		
	Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм	
	63	26	
	75	28	
	90	30	
	110	33	
	125	40	
4	На прогретый сварочный аппарат, не вращая, одновременно поместите трубу и фитинг.		
5	Выдержите требуемое время нагрева.		
	Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм	
	63	24	
	75	30	
	90	40	
	110	50	
	125	80	
6	Одновременно снимите с насадок трубу и фитинг и соедините их без поворотов на всю глубину до отметки. Необходимо приложить усилие.		
7	Выдержите время охлаждения и проверьте качество сварки.		
	Диаметр трубы, мм	Технологическая пауза, сек	Время охлаждения, мин
	63	6	6
	75	6	6
	90	8	7
	110	10	8
	125	14	14
8	Установите спринклер.		

1	Перед началом процесса сварки необходимо убедиться, соответствуют ли используемые приборы и инструменты требованиям.	
2	Закрепите сварочный аппарат, установите специальные насадки для вварных седел. Подключите к сети. Рекомендуемая температура сварки 260-270° C!	
3	Отметьте на трубе точку вваривания седла.	
4	При помощи дрели просверлите отверстие в стенке трубы. Диаметр пера должен соответствовать диаметру штуцера вварного седла.	
5	Удалите стружку. Свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.	
6	Вставьте нагретую насадку в отверстие до тех пор, пока аппарат не достигнет наружной поверхности трубы.	
7	Поместите штуцер вварного седла на вторую насадку. Выдержите требуемое время нагрева – 30 сек.	
8	Снимите седло с насадки, а сварочный аппарат с трубы.	
9	Вставьте штуцер в нагретое отверстие. Седло следует точно и плотно, не вращая, прижать к наружной поверхности трубы.	
10	Выдержите время охлаждения 15 сек. Проверьте качество сварки.	
11	После 10 минут охлаждения соединение можно подвергать полной нагрузке.	
12	Установите спринклер.	



Пожаростойкие трубы AntiFire
с доставкой по всей России

ООО «ЭГИДА-ПРОФ»
8 (812) 339-69-14
Санкт-Петербург
www.egida-prof.ru
egida.pm@gmail.com