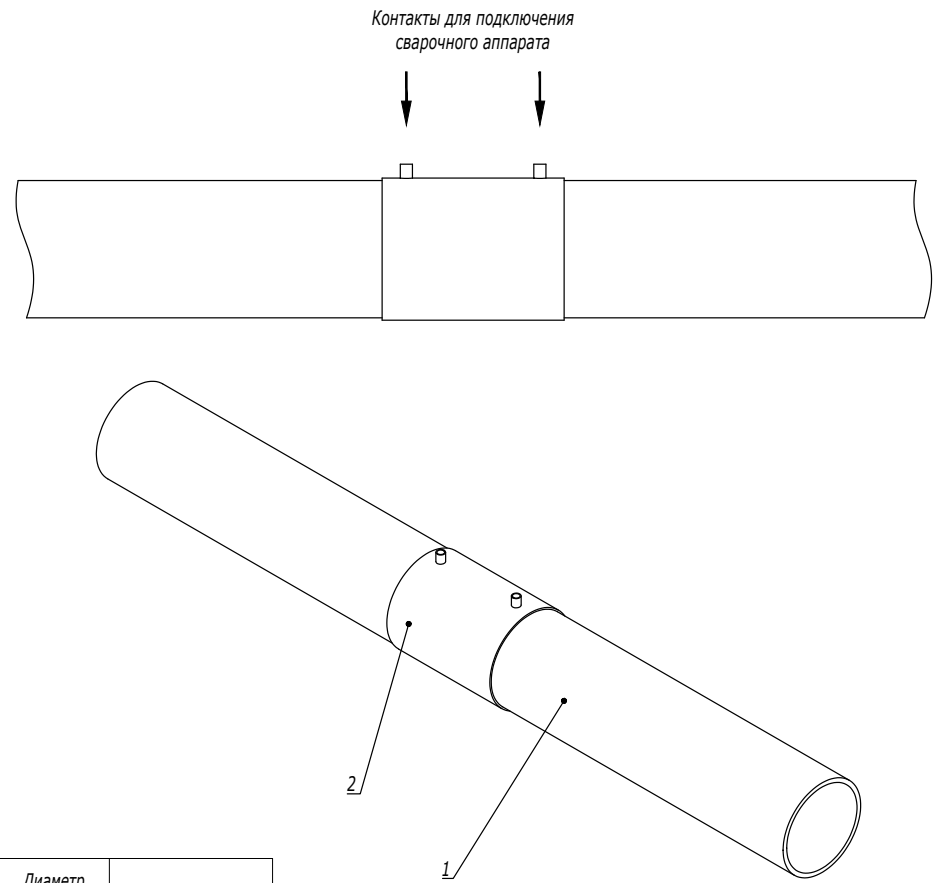




Соединение труб при помощи электросварной муфты.

Фитинги ДКС устанавливаются посредством ЭЛЕКТРОМУФТОВОЙ СВАРКИ. Этот процесс сварки предполагает наличие внутри электросварного фитинга проводов - закладных электронагревательных элементов, имеющих внешние выходы, подключаемые к сварочному аппарату. Благодаря действию тока электронагревательные элементы создают тепло. Энергия передается напрямую в место соприкосновения фитинга с трубой и вызывает плавление. Основными характеристиками фитингов ДКС являются высокое качество и надежность сварки. После остывания соединение становится однородным, крепким, безопасным и надежным.

Порядок действий

- Разрезать трубу с помощью трубореза перпендикулярно продольной оси трубы.
- Равномерно зачистить поверхность трубы на 1 см выше уровня сварки с фитингом, чтобы удалить верхний окислившийся слой полиэтилена с трубы. Мы советуем применять механический скребок, но и ручной скребок тоже может быть использован (следовать инструкциям монтажной организации).
- Очистить торцы трубы и место сварки от земли, пыли, жира и другой грязи. Использовать исключительно изопропиловый спирт и чистую тряпку. Подождать, пока труба не высохнет.
- Отметить длину сварки при помощи специального маркера (длина равна глубине раструба электросварного фитинга).
- Ввести трубу или литой фитинг до отмеченного уровня. Установить позиционер для того, чтобы избежать случайных воздействий на фитинг во время сварки и последующего остывания.
- Подготовить трубу и фитинг в соответствии с инструкциями, изложенными в предыдущей главе. Убедиться в том, что труба и фитинг выровнены и избежать их смещения (использовать позиционер).
- Подключить провода аппарата для сварки к выходам на фитинге, сканировать штрих-код при помощи сканера или ввести данные вручную (см. главу КАК СЧИТЫВАТЬ ШТРИХ-КОДЫ).
- ВСЕГДА ПРОВЕРЯТЬ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ ДО НАЧАЛА ЦИКЛА СВАРКИ!
- В конце цикла сварки разъединить провода и подождать, пока соединение не остынет (в течение времени, указанного на штрих-коде).
- Данные сварки могут быть загружены на USB-флеш-накопитель или напечатаны. Более того, возможно зарегистрировать точное расположение фитинга при помощи GPS bluetooth.

В конце цикла остывания снять позиционер и начать тест под давлением используя датчик давления (следовать инструкциям монтажной организации).

Диаметр трубы, мм	Код муфты
50	EWF5011
63	EWF6311
75	EWF7511
90	EWF9011
110	EWF11011
125	EWF12511
140	EWF14011
160	EWF16011
180	EWF18011
200	EWF20011
225	EWF22511

Поз.	Наименование	Код	Кол.	Примечание
1	Труба гладкая полимерная			
2	Муфта электросварная ПЭ100 SDR11			
A11-2023.63				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись
Разработал	Тиунов И.А.	09.23		
Проверил	Чередниченко Г.А.	09.23		
Утвердил	Дядичко А.В.	09.23		
Соединение гладких труб электросварной муфтой			Стадия	Лист
				1
			Листов	1
DKS				

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №