

przyłącza do rury z opłotem z taśm stalowych

instrukcja montażu

1.0 Spis treści

1.0 Wprowadzenie

- 1.1 Uwagi ogólne
- 1.2 Rodzaje rur
- 1.3 Przyłącza

2.0 Przygotowanie końca rury

- 2.1 Wyprostowanie końca rury
- 2.2 Usunięcie płaszczu PE
- 2.3 Obcięcie przeciwzwoju
- 2.4 Osadzenie kołnierza zaciskowego

3.0 Przycięcie rury wewnętrznej na wymiar

- 3.1 Usunięcie zadziorów
- 3.2 Połączenie kołnierza zaciskowego z pierścieniem dociskowym

4.0 Uwagi dotyczące przyłączy z króćcem do spawania

5.0 Montaż przyłącza z uszczelnieniem grafitowym

6.0 Osłonięcie rękawem termokurczliwym

- 6.1 Alternatywnie - owinięcie taśmą zabezpieczającą

przyłącza do rury z opłotem z taśm stalowych

instrukcja montażu

1.0 Wprowadzenie

1.1 Uwagi ogólne

- Przed przystąpieniem do czynności montażowych zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.
- Należy stosować się do ogólnych zasad bezpieczeństwa związanych ze stosowaniem otwartego ognia jak też z środków czyszczących czy rozpuszczalników.
- W miejscu montażu należy uprzednio upewnić się, czy dopuszczalne jest stosowanie otwartego ognia.

1.2 Rodzaje rur

Niniejsza instrukcja montażu dotyczy rurociągów LPG z taśmami zbrojonymi ze stali nierdzewnej (STB) i o następujących wymiarach:

LPG 22/33, DN 20

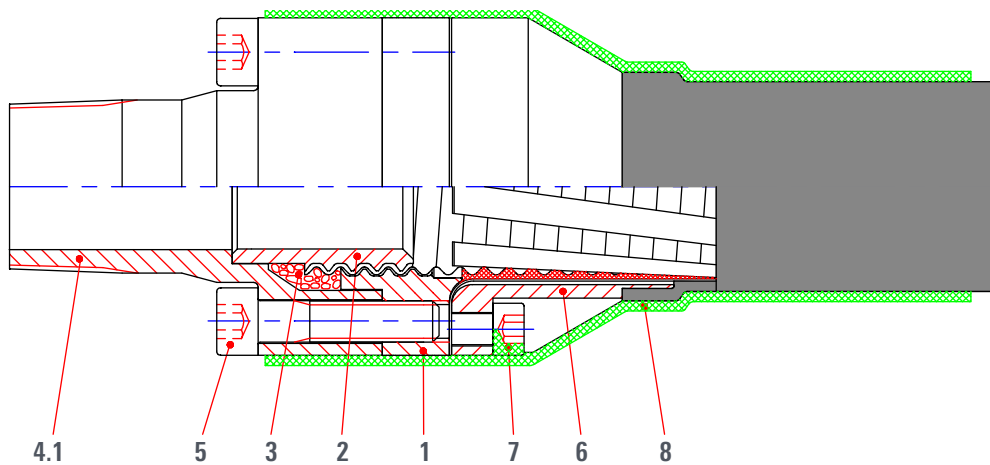
LPG 30/40, DN 25

LPG 39/50, DN 32

LPG 48/61, DN 40

LPG 60/74, DN 50

Do w/w rurociągów dostępne są następujące rodzaje przyłączy:

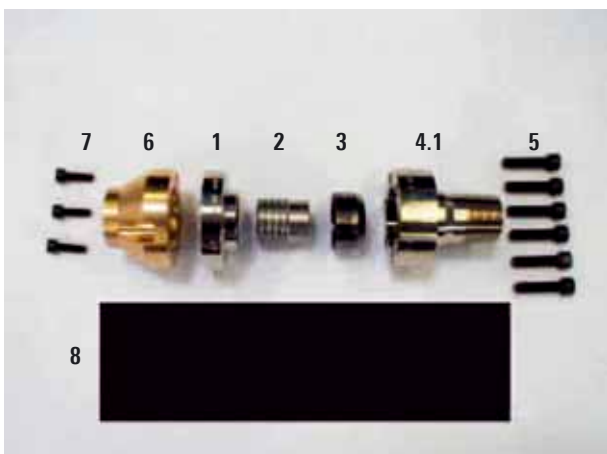


rys. 1

- 1 pierścień dociskowy
- 2 tuleja podporowa
- 3 uszczelnienie grafitowe
- 4.1 korpus z króćcem gwintowanym
- 5 śruba z łbem cylindrycznym
- 6 kołnierz zaciskowy
- 7 śruba z łbem cylindrycznym
- 8 rękaw termokurczliwy

1.3 Przyłącza

- 4.2 A przyłącze z króćcem ze stali nierdzewnej do spawania
- 4.2 B przyłącze z króćcem ze stali węglowej do spawania
- 4.3 przyłącze z kołnierzem dzielonym
- 4.1 przyłącze z gwintem zewnętrznym NPT



rys. 2



rys. 3

przyłącza do rury z opłotem z taśm stalowych

instrukcja montażu

2.0 Przygotowanie końca rury

2.1 Wyprostowanie końca rury

Wyprostować koniec rury na długości ok. 1 m.
Unieruchomić pewnie koniec rury (np. w imadle monterskim).
Przy mocowaniu w imadle stosować szczęki ochronne.

2.2 Usunięcie płaszczka PE

W celu ułatwienia usunięcia płaszczka można podgrzać go nieco na odpowiedniej długości zależnej od wielkości rury.

W tym celu odmierzyć długość jak poniżej:

LPG DN 20: L = 80 mm;

LPG DN 25: L = 80 mm;

LPG DN 32: L = 100 mm;

LPG DN 40: L = 100 mm;

LPG DN 50: L = 100 mm;

i zaznaczyć ją na całym obwodzie. W miejscu zaznaczonym naciąć zmięczony płaszcz PE na całym obwodzie, a następnie wzdłużnie do końca rury. Uwaga nie przeciąć płaszczka na wskroś, aby nie uszkodzić znajdujących się pod nim taśm stalowych (rys. 4).



rys. 4

2.3 Obcięcie przeciwzwoju

Widoczny na zewnątrz pojedynczy zwój należy odchylić i obciąć nożycami do blachy bezpośrednio przy krawędzi płaszczka PE (rys. 5).



rys. 5

2.4 Osadzenie kołnierza zaciskowego (6)

Na koniec rury, na polimert i zatopione w nim zbrojenia, nasunąć teraz kołnierz zaciskowy (6). Można rozgrzać nieco koniec płaszczka PE i dopchnąć kołnierz do oporu aby płaszcz PE nasunął się na cylindryczne zatoczenie kołnierza zaciskowego.

Nie wolno odchyłać na zewnątrz końca obciętego przeciwzwoju (rys. 6).



rys. 6

przyłącza do rury z opłotem z taśm stalowych

instrukcja montażu

3.0 Przycięcie rury wewnętrznej na wymiar

Jako przymiar do cięcia może służyć pierścień dociskowy (1) nakręcony płaską powierzchnią w kierunku końca rury. Odległość pomiędzy tą powierzchnią a powierzchnią czołową kołnierza (6) powinna wynosić:

LPG DN 20:	28.0 mm;
LPG DN 25:	28.4 mm;
LPG DN 32:	31.9 mm
LPG DN 40:	39.9 mm;
LPG DN 50:	38.9 mm.

W celu unieruchomienia podczas cięcia pierścienia (1) można go zamocować taśmą klejącą (rys. 7).



rys. 7

przyłącza do rury z opłotem z taśm stalowych

instrukcja montażu

3.1 Usunięcie zadziorów

Po obcięciu zdjęj przymiar do cięcia i przy pomocy pilnika starannie usunąć zadziory z krawędzi rury (rys. 8).



rys. 8

3.2 Połączenie kołnierza zaciskowego z pierścieniem dociskowym

Właściwą stroną (jak na rysunku) nakręcić pierścień dociskowy (1) do kołnierza zaciskowego. Ustawić pierścień w takim położeniu kątowym, aby jego otwory pod śruby znajdowały się naprzeciwko otworów w kołnierzu (6) (rys. 9 – 12).



rys. 9

Śruby (7) wprowadzić do otworów i lekko dokręcić. Przy pomocy szczypiec wyciągnąć mocno na zewnątrz stalowe taśmy zbrojące.



rys. 10

Dokręcić równomiernie śruby (7) mocując pomiędzy powierzchniami czołowymi pierścieni taśmy zbrojące.
Przebiegając szczypcami oderwać możliwie jak najbliżej przyłącza wystające części taśm zbrojących. Pozostałość zrównać przy pomocy pilnika.



rys. 11

przyłącza do rury z opłotem z taśm stalowych

instrukcja montażu

4.0 Uwagi dotyczące przyłączy z króćcem do spawania

Jeżeli do króćca **4A** lub **4B** przewidziane jest przyspawanie innych elementów instalacji jak np. kołnierz czy rura stalowa, to należy to wykonać przed przystąpieniem do montażu przyłącza. Należy również pamiętać o uprzednim nasunięciu na koniec rury rękawa termokurczliwego (9), ponieważ po zamocowaniu przyłącza z kołnierzem nie będzie to już możliwe.

rys. 12



5.0 Montaż przyłącza z uszczelnieniem grafitowym

Tuleję podporową (2) wkręcić do wnętrza rury dokładnie na głębokość gwintu. Po wkręceniu powinna być widoczna tylko cała walcowa część tulei (2) (rys. 12 – 17).

rys. 13



Na wkręconą tuleję (2) nasunąć do oporu korpus (4.1) przyłącza. Teraz odległość pomiędzy pierścieniem dociskowym (1) a korpusem (4.1) powinna wynosić 0,1 – 0,4 mm. Ustawia się ją pokręcając w odpowiednią stronę tuleję podporową (2).

rys. 14



Wysunąć korpus (4.1). Nie należy zmieniać położenia tulei podporowej (2) względem rury.

Nasunąć uszczelnienie grafitowe (3) jak pokazano na rysunku.

rys. 15



przyłącza do rury z opłotem z taśm stalowych

instrukcja montażu

Ponownie nasunąć na przyłączyce korpus (4.1).

Ustawić takie położenie kątowe aby otwory pod śruby znalazły się naprzeciwko siebie i równomiernie skrócić całość śrubami (5).

rys. 16



Po skręceniu korpus (4.1) powinien stykać się z pierścieniem dociskowym (1).

rys. 17



6.0 Osłonięcie rękawem termokurczliwym

Przy pomocy papieru ściernego drobnoziarnistego zmatowić powierzchnię płaszcz PE w zakresie przewidzianego przylegania rękawa termokurczliwego. Podgrzać lekko (do ok. 60 °C) płaszcz PE jak też przyłączyce. Nasunąć rękaw termokurczliwy (9). Podgrzewając rękaw płomieniem palnika propanbutan obkurczyć stopniowo rękaw rozpoczynając od strony przyłączyca (rys. 18 – 19).

rys. 18



6.1 Alternatywnie - owinięcie taśmą zabezpieczającą

Przy pomocy papieru ściernego drobnoziarnistego zmatowić powierzchnię płaszcz PE w zakresie przewidzianego owinięcia. Podłoże pokryć masą Primer. Owinąć taśmą zabezpieczającą postępując zgodnie z zaleceniami producenta. Nałożyć przynajmniej dwie warstwy.

rys. 19

