

# ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ МОНТАЖА МУФТЫ ЭЛЕКТРОПАЙП С ЗАКЛАДНЫМИ НАГРЕВАТЕЛЯМИ



1. Осмотрите трубу. Убедитесь, что на ней нет повреждений, ее поверхность сухая и чистая, срез торца под прямым углом.



2. Используя линейку или муфту в качестве ориентира, отметьте на трубе границу зоны для зачистки. Для этого используйте специальный маркер.



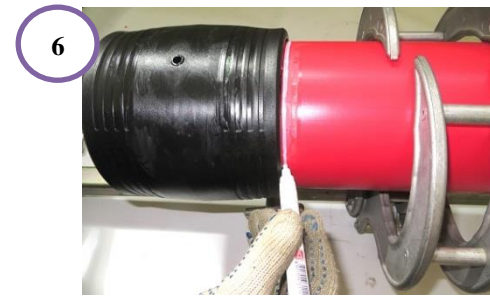
3. Снимите оксидный слой, используя для этого специальные механические зачистные устройства или ручной скребок.



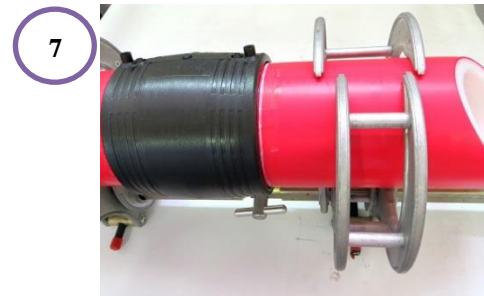
4. Не снимайте чрезмерно оксидный слой. Это может привести к потере качества сварки, как и недостаточная зачистка. Толщина слоя должна составлять 0,15-0,20 мм.



5. Осмотрите подготовленную поверхность и произведите обезжиривание зоны сварки с помощью специальной салфетки, пропитанной спиртом.



6. Установите муфту на трубу согласно метке или ее внутренним ограничителям. Сделайте маркером кольцевую метку, как показано на фото.



7. Подготовьте и установите второй конец трубы следуя пошагово пунктам 1 – 6.



8. Зафиксируйте соединение неподвижно (желательно с использованием позиционера) и подключите сварочные кабели к контактам муфты.



9. Следуйте инструкции сварочного аппарата.



10. Используйте сканирование штрих-кода на муфте или ручной способ ввода параметров сварочного процесса. Запустите сварку.



11. Индикаторы показывают, что сварка была произведена. Позиционер должен оставаться в работе до окончания полного времени охлаждения.



12. Снимите позиционер после охлаждения. Соединение выполнено. Промаркируйте его. Проведите визуальный контроль сварного соединения.