

Инструкция по монтажу ПП труб и фитингов

Монтаж полипропиленовых трубопроводных систем водоснабжения и отопления следует производить при температуре окружающей среды $\geq +10^{\circ}\text{C}$, в местах защищенных от атмосферных осадков и пыли.

Работы по монтажу полипропиленовых трубопроводов следует выполнять на объекте после окончания газо-электросварочных и отделочных работ.

Основным способом соединения напорных полипропиленовых труб является раструбная сварка нагретым инструментом. В его основе заложен процесс нагрева соединяемых деталей до необходимой температуры и раструбное соединение их между собой. В результате диффузии материалов соединяемых поверхностей, получается единое монолитное термическое соединение с высокими прочностными характеристиками.

Данный вид соединения получил наибольшее распространение благодаря простоте и надёжности соединения, а также высокой скорости монтажа.

Рекомендации по монтажу:

1. Установите или закрепите сварочный аппарат на ровную поверхность.
2. На нагревательный элемент сварочного аппарата при помощи ключа закрепите парные насадки необходимого диаметра так, чтобы вся опорная поверхность насадок соприкасалась с нагревательным элементом. Проследите за чистотой насадок.
3. На сварочном аппарате, с помощью терморегулятора установите рабочую температуру 260°C и включите аппарат в электросеть.
4. При достижении заданной температуры индикаторы сварочного аппарата сообщат о готовности к работе.
5. При помощи ножниц или трубореза отрежьте под прямым углом трубу нужной длины.
6. Осмотрите конец трубы и фитинг на предмет трещин и брака, очистите и обезжирьте конец трубы и раструб фитинга от пыли и грязи.
7. При сварке трубы, армированной алюминием необходимо произвести зачистку торца свариваемой трубы от слоя алюминия на глубину 1,5-2 мм.
8. На отрезке трубы готовой для сварки нанесите отметку на глубину раструба фитинга (см. Таблицу 1).
9. Одновременно вставьте трубу и фитинг до упора на сварочные насадки с двух сторон электронагревателя.
10. Отсчет времени нагрева производится после полного захода трубы и фитинга в сварочные насадки (время нагрева приведено в Таблице 2).
11. По окончании времени нагрева снимите трубу и фитинг со сварочных насадок и сразу соедините их, быстро вставив трубу в раструб фитинга на отмеченную глубину сварки. Поворот вокруг оси трубы, а также отклонение более чем на 5° во время соединения и охлаждения не допускается.
12. После соединения прижмите трубу и фитинг друг к другу и удерживайте в таком положении на время остывания (согласно Таблице 2).
13. По окончании сварочных работ необходимо выключить прибор, дать ему остыть, снять парные насадки и уложить их вместе с аппаратом в металлических чемодан.

Таблица 1 - Размеры глубины раструба фитингов SLT AQUA

Наружный диаметр трубы, мм	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	160
Расстояние до метки, мм	14,5	16	18,1	20,5	23,5	27,4	31	35,5	41,5	46	56

Таблица 2 - Параметры времени сварки в раструб труб и фитингов из полипропилена*

Диаметр трубы мм	Время нагрева сек	Время сварки сек	Время остывания мин
20	6	4	2
25	7	4	2
32	8	6	4
40	12	6	4
50	18	8	4
63	24	8	6
75	30	8	6
90	40	8	6
110	50	10	8
125	60	10	8
160	80	14	12

**Время технологических операций сварки приведено при температуре наружного воздуха +20 °С.*

Перед началом сварочных работ рекомендуется измерить глубину раструба у соединяемой детали, т.к. у фитингов различных производителей глубина раструба может отличаться. Для получения гарантии на систему, мы рекомендуем использовать трубы и фитинги одного производителя.

При необходимости, использования трубы и фитингов от разных производителей, рекомендуется монтажнику выполнить 1 – 2 пробные сварки на тестовых отрезках труб, для настройки рабочих параметров оборудования (время нагрева и выдержки).