

## Инструкция по монтажу вварных седел

Вварное седло – это элемент трубопроводной системы, предназначенный для создания разветвлений и ответвлений труб путем врезки в трубопровод большого диаметра трубопроводов меньшего, без использования стандартных элементов разветвления (тройник, отвод, муфта переходная).

Работы по монтажу вварных седел необходимо производить при плюсовой температуре не ниже +5°C, с соблюдением необходимых мер безопасности. Место монтажа следует защищать от пыли и атмосферных осадков.

1. Закрепите или убедитесь, что магистральная труба жестко зафиксирована.
2. Наденьте на сварочный аппарат парную специализированную насадку для вварных седел необходимого диаметра.
3. Включите сварочный аппарат в сеть. Он должен достичь требуемой рабочей температуры 260°C. После выключения индикации нагрева, рекомендуем замерить температуру на насадках пирометром.
4. Просверлите стенку магистральной трубы в нужном вам месте специальной фрезой (*фрезы для сверления необходимо использовать только от производителя вварных седел*), необходимого диаметра для штуцера вварного седла.
5. Удалите стружку и другие частицы из отверстия (обязательно убедитесь, что вся стружка удалена), а после протрите чистящими салфетками место установки вварного седла и защитите его от загрязнения.
6. Свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.
7. Вставьте разогретый штуцер сварочной насадки для вварного седла в отверстие стенки магистральной трубы до тех пор, пока он не соприкоснется с наружной стенкой трубы.
8. Далее, штуцер фитинга вварного седла вставьте в нагревательную гильзу сварочной насадки до тех пор, пока поверхность вварного седла не достигнет свода нагретого инструмента.
9. Выждете необходимое для нагрева время, ориентируясь на Таблицу 1 и 2 по сварке и снимите вварное седло со сварочной насадки.
10. Выньте нагретый штуцер сварочной насадки из отверстия в магистральной трубе.
11. Быстро вставьте штуцер фитинга вварного седла в нагретое отверстие трубы.
12. Вварное седло следует, не вращая, точно и плотно прижать к нагретой поверхности магистральной трубы.
13. Зафиксируйте неподвижно вварное седло на поверхности трубы в течение времени сварки.
14. После необходимо выдержать время охлаждения и только после этого седло можно подвергать нагрузке.
15. В вварное седло без закладной детали, методом раструбной сварки вваривается полипропиленовая труба соответствующего диаметра.

16. В сварное седло с закладной деталью вкручиваются оросители пожаротушения, воздухоотводчики, арматура и т.д. с усилием не более значений указанных в Таблице 2.

Таблица 1 – Параметры сварки сварных седел без закладной детали

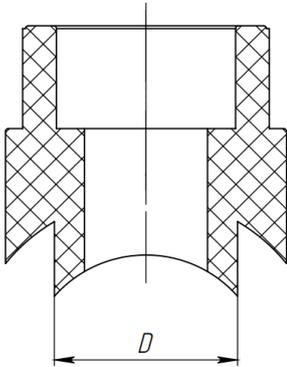
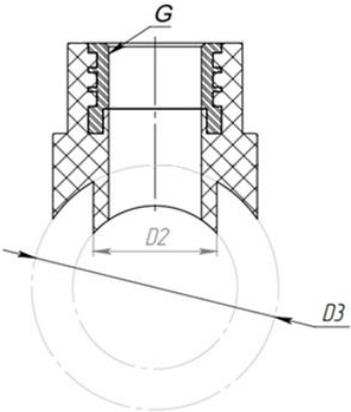
	D, мм	Диаметр фрезы мм.	Время нагрева сек.	Время сварки сек.	Время охлаждения мин.
	25	23,5	7	4	2
	32	30,5	8	6	4
	40	38,5	12	6	4
	50	48,5	18	6	4
	63	61,5	24	8	6
	75	73,5	30	8	6
	90	88,5	40	8	6

Таблица 2 - Параметры сварки сварных седел с закладной деталью

	D3, мм	Размер резьбы, G	Диаметр фрезы мм.	D2, мм	Время нагрева сек.	Время сварки сек.	Время охл., мин.	Момент затяжки, не более, Н*м
	40	½"	23,5	25,3	7	4	2	25-30
	50							
	63							
	75							
	90							
	110	¾"	30,5	32,3	8	6	4	35-40
	50							
	63							
	75							
	90							
	110	1"	38,5	40,3	12			
	125							
	160							

\*Время технологических операций сварки приведено в таблице при температуре наружного воздуха +20 °С