

Инструкция по торцеванию композитных труб PPR/Al/PPR с внутренним армированием марки Fusitek®

Процесс сварки композитных труб PPR/Al/PPR с внутренним армированием марки Fusitek® аналогичен процессу сварки обычных труб из ППР, необходим лишь один дополнительный этап – трубы PPR/Al/PPR с внутренним армированием перед сваркой должны торцеваться торцевателем алюминиевого слоя марки Fusitek® (артикулы FT09101, FT09102, FT09103). Торцеватель алюминиевого слоя используется для снятия слоя алюминия согласно глубины торцевания, в зоне сварки не должно быть алюминия, перед сваркой должна проводиться визуальная проверка.



1. Отрежьте трубу необходимой длины, обрезка должна быть выполнена строго перпендикулярно оси трубы, при обрезке не должно образовываться замятий и заусенцев



2. Настройте лезвие торцевателя согласно расположения алюминиевого слоя в трубе



3. Вставьте трубу до упора в торцеватель и проверните торцеватель несколько раз вокруг трубы



4. Проверьте качество торцевания трубы, убедитесь, что слой алюминия снят



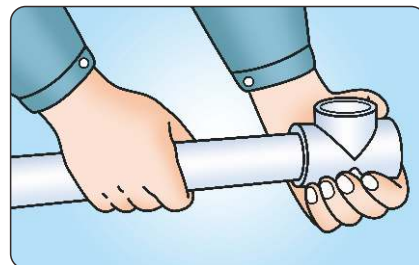
5. Нагрейте сварочный аппарат до 260°C, отмерьте глубину плавления на трубе согласно диаметра свариваемой трубы



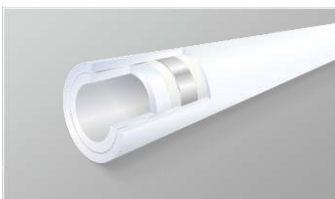
6. Вставьте трубу и фитинг в соответствующие нагревательные насадки. Выполните процесс сварки согласно *Таблицы Глубина прогрева трубы и длительность сварочных операций*, которая находится внутри каждого ящика сварочного аппарата марки Fusitek®



7. Быстро вставьте нагретую трубу в фитинг

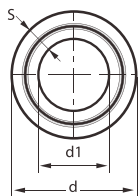


8. Время соединения и время охлаждения должны точно соблюдаться. Корректировка положения трубы и фитинга может быть выполнена путем небольшого вращения компонентов (не более чем на 15°) сразу же после их соединения. Изменения, производимые на более поздней стадии, могут привести к повреждению соединения



Композитная труба PPR/Al/PPR PN2.5* с внутренним армированием для горячей и холодной воды, а также для систем отопления						
Артикул	Внешний диаметр, d, мм	Внутренний диаметр, d1, мм	Толщина стенки, S, мм	Серия трубы	Номинальное давление, МПа	Количество в упаковке, шт./м, каждая труба 4 м
FT00601	20	13.2	3.4	SDR6/S2.5	PN2.5*	40/160
FT00602	25	16.6	4.2	SDR6/S2.5	PN2.5*	25/100
FT00603	32	21.2	5.4	SDR6/S2.5	PN2.5*	15/60
FT00604	40	26.6	6.7	SDR6/S2.5	PN2.5*	12/48
FT00605	50	33.4	8.3	SDR6/S2.5	PN2.5*	8/32
FT00606	63	42	10.5	SDR6/S2.5	PN2.5*	5/20

**В соответствии с заводскими нормами*



Ножницы для обрезки ППР труб	
Артикул	Размеры, Д, мм
FT08303	16-25
FT08301	16-40
FT08302	20-75



Аппарат для раструбной сварки труб и фитингов из ППР	
Артикул	Размеры, Д, мм
FT08401	20-32
FT08402	20-63



Торцеватель алюминиевого слоя	
Артикул	Размеры, Д, мм
FT09101	20-25
FT09102	32-40
FT09103	50-63

Глубина прогрева и длительность сварочных операций для труб и фитингов Fusitek при температуре воздуха 20°C				
Диаметр трубы, мм	Глубина плавления, мм	Время нагрева, с	Время сварки, с	Время охлаждения, мин
20	14	5	4	3
25	15	7	4	3
32	17	8	6	4
40	19	12	6	4
50	22	18	6	5
63	25	24	8	6
75	28.5	30	8	8
90	33	40	8	8
110	39	50	10	10
125	41	58	11	10
140	43	68	13	10
160	46	80	15	15

Примечание: При температуре наружного воздуха ниже +5°C время нагрева должно быть увеличено примерно на 50%.