

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ КОМПОЗИТНЫХ  
МЕТАЛЛОПЛАСТИКОВЫХ ТРУБ **DEEPIPE™**

При монтаже при монтаже композитных металлопластиковых труб deepipe не рекомендуется использовать загрязненные детали или имеющие физический дефект, образованный при производстве, транспортировке или хранении.

## Сварка

Трубы **deepipe™** PERT-Al-PERT (type II) отличаются удобством и простотой в монтаже. Они соединяются с помощью сварки. Этот способ не требует ни специальных профессиональных навыков, ни больших финансовых затрат на перевозку оборудования и работу квалифицированных сварщиков. Для того чтобы сварить две детали, вам потребуется небольшой сварочный аппарат, весом не более 6 кг. В основе сварки заложен процесс плавления, осуществляемый путем нагревания соединяемых деталей до нужной температуры. Детали нагреваются до тех пор, пока они не начнут плавиться, а затем плотно прижимаются друг к другу. Таким образом, сварка труб **deepipe** оказывается не сложнее ремонта смесителя. Работа с трубами **deepipe** PERT-Al-PERT (type II) не требует особых мер предосторожности.

### Правила сварки

1. Приготовить необходимый инструмент.

Монтажный инструмент применяемый при монтаже композитных труб **deepipe**:

Сварочный аппарат для сварки полимерных труб (сварочный аппарат 1400 Ватт, диапазон сварки от 16 мм до 63 мм, ;



Тефлоновые насадки на сварочный аппарат (диаметр насадок 16-20-25-32, артикулы 66 613170, 66 613990, 66 613210, 66 613230) ;



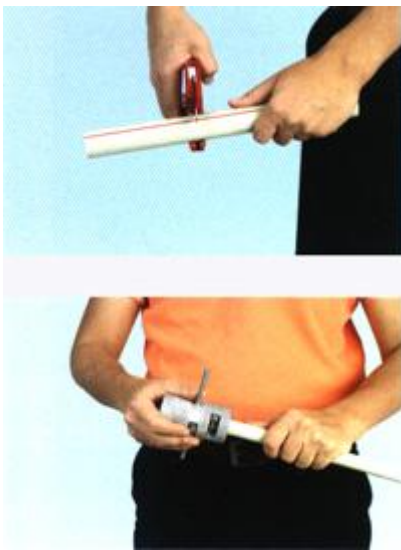
Фаскосниматель для металлопластиковых труб размерами 16/20/25/ 32;



Труборез или ножницы



2. Приготовить аппарат для сварки, надеть тефлоновые насадки нужного диаметра на сварочный аппарат предварительно очистив их от постороннего материала. Настроить сварочный аппарат на температуру 260 ° С. Время нагревания аппарата зависит от окружающей среды, при отключении индикатора термостата можно начинать работу.



3. Отмерить и отрезать трубу необходимой длины при помощи необходимого инструмента. Обработать торец трубы фаскоснимателем для лучшей сварки.

Трубы и фитинги должны быть очищенными от посторонней грязи, проверены на наличие брака.

4. После последних приготовлений можно начинать нагрев трубы и фитинга. В первую очередь на насадку необходимо надеть фитинг, после трубу. Если фитинг не плотно сидит на насадке, то его следует отбраковать, так как он не сможет обеспечить нормальное соединение. После фитинга надеть трубу.



5. Обе части необходимо нагреть согласно таблице сварки труб и фитингов. Время нагревания считается со времени, когда детали полностью надеты на насадку. Во время нагревания труба и фитинг должны быть неподвижными.



б. Нагрев детали согласно времени сварки снимем детали с насадок и медленными движениями без круговых движений насадить детали друг на друга. Необходимо выждать время охлаждения согласно нижеприведённой таблицы. При условии соблюдения правил гарантировано надёжное соединение.

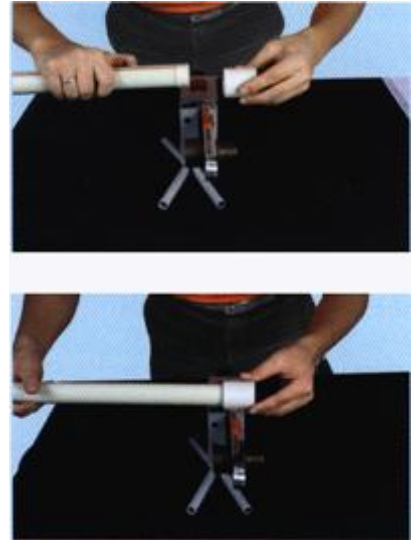
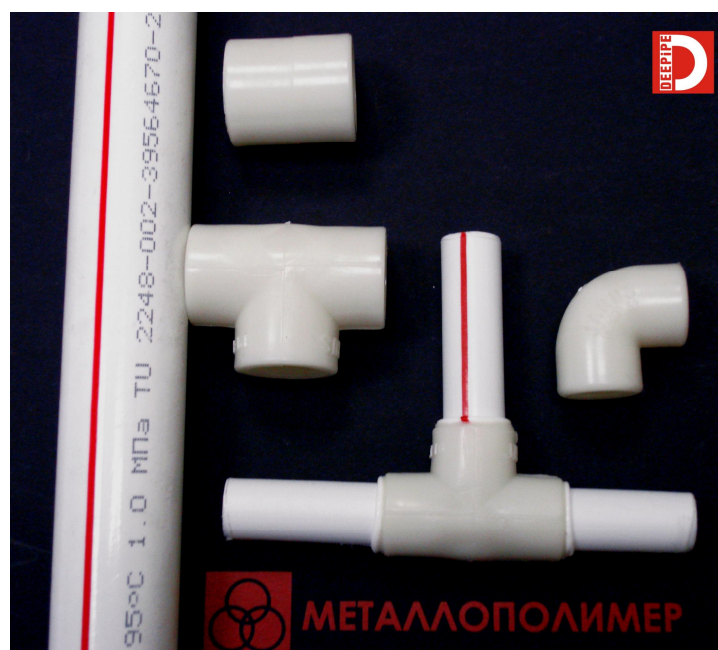


Таблица времени сварки для труб и фитингов

Диаметр (мм)	Время нагревания (сек.)	Время соединения (сек.)	Время охлаждения (сек.)
16	4	3	2
20	5	4	2
25	7	5	2
32	8	6	2



## Соединение пресс-фитингами

**1.** Трубы Дееріре диаметром 16-32 мм отрезаются под прямым углом с помощью ножниц, а также простым ножом, не повреждая при этом металлопластиковой трубы "Deeripe"



**2.** При отрезании возможно возникновение деформации на срезе и заужение внутреннего диаметра края трубы, что в свою очередь затрудняет насадку фитинга на трубу. Для этого, с помощью развертки-калибратора откалибруйте край трубы и снимите фаску, не менее 2 мм в глубину, на внутренней поверхности трубы. Фаска снимается ножами, расположенными у основания развертки.



Этот процесс облегчает монтаж фитинга, предохраняет резиновые уплотнительные кольца от повреждения, тем самым, повышая надежность и герметичность соединения. Для упрощения работы можно снять рукоятку с развертки, и вставить развертку в патрон электродрели

### **ВНИМАНИЕ!**

Максимальное количество оборотов вспомогательного инструмента не должно превышать 500 об/мин с целью предотвращения повреждений на внутренней поверхности трубы в результате перегрева

**3.** После разворачивания наденьте пресс-гильзу на трубу до упора. Визуально убедитесь в наличии равномерной фаски на внутреннем срезе трубы и плотном соприкосновении края трубы с пресс-гильзой по всему диаметру. Только в этом случае гарантируется герметичное соединение



**4.** Вставьте фитинг в трубу до упора. При этом для облегчения монтажа следует применять специальную силиконовую смазку или воду.



### **ВНИМАНИЕ!**

Не допускается применение других смазок на жировой основе! При монтаже фитинга обратите внимание, чтобы не произошло смещение пресс-гильзы относительно трубы! Это может привести к появлению зазора между трубой и фитингом, вследствие чего, возможно нарушение герметичности соединения!

**5.** Установите пресс-щечку перпендикулярно трубе, вплотную к пластмассовому кольцу, и произведите обжим.

**ВНИМАНИЕ!**

Только чистые, не поврежденные колодки обеспечивают надежное соединение



**Контроль соединения**

- положение трубы через контрольное отверстие;
- наличие выпуклого гребня между обжимными канавками

