



<https://izocom.by/>

## Инструкция по монтажу обжимных фасонных изделий

**1. Перед проведением монтажных работ, к обратной стороне фитинга необходимо приварить стальной патрубок длиной не менее 400 мм. После окончания всех сварочных работ, пресс-фитингу необходимо дать время для остывания.**



**2. При помощи рулетки отмерить от торца ГПИ трубы необходимую длину в соответствии с информационной таблицей. Поставить отметку на полиэтиленовой оболочке ГПИ трубы.**



Типоразмер ГПИ	Длина подготавливаемого участка трубы, мм.			
	95 градусов		115 градусов	
	До торцевания	После торцевания	До торцевания	После торцевания
25/63	110	60	-	-
32/63	130	80	-	-
40/75	150	100	-	-
50/90	190	140	140	80
63/100	205	155	160	110
75/110	220	170	180	130
90/125	235	185	240	190
90/140	250	200	250	200
110/145	270	220	260	210
110/160	270	220	400	350
125/160	290	230		
140/180	310	250		
160/200	330	270		
160/225	330	270		

**3. Надрезать полиэтиленовую оболочку по окружности ГПИ трубы при этом глубина надреза должна исключать касания режущего инструмента с опорной трубой. (Надрез можно производить как ножом, так и ножовкой).**



**4. Надрезать полиэтиленовую оболочку по направлению от торца трубы к ранее сделанному поперечному надрезу.**



**5. Удалить полиэтиленовую оболочку с торца ГПИ трубы.**



**6. Аккуратно, при помощи молотка или ножа удалить теплоизоляционный слой. Поверхность напорной трубы не должна быть повреждена.**



**7. При помощи трубореза выровнять торец напорной трубы, сделав срез на расстоянии 30 мм от торца.**



**8. На подготовленный торец ГПИ трубы необходимо надеть термоусаживаемую заглушку изоляции (ТЗИ). Защитная пленка клеевого слоя ТЗИ должна быть удалена непосредственно перед её термоусадкой.**



**9. Собрать фитинг накрутив на него гильзу. Гильза должна соединиться с фитингом сойдя с резьбы.**



**10. Собранный фитинг необходимо надвинуть на трубу до упора. В технологическом отверстии гильзы должна быть видна напорная полимерная труба.**



**11. Подготовить инструмент к монтажу, расположив на нижней части упорной пластины, упорное полукольцо соответствующего диаметра и компоновки. Расположить на нижней части подвижной пластины протяжное полукольцо соответствующего диаметра.**

<b>ДИАМЕТР ФИТИНГА</b>	<b>КОМПОНОВКА УПОРНЫХ КОЛЕЦ</b>
<b>50</b>	<b>150+50</b>
<b>63</b>	<b>140+63</b>
<b>75</b>	<b>140+75</b>
<b>90</b>	<b>160+90</b>
<b>110</b>	<b>160+110</b>

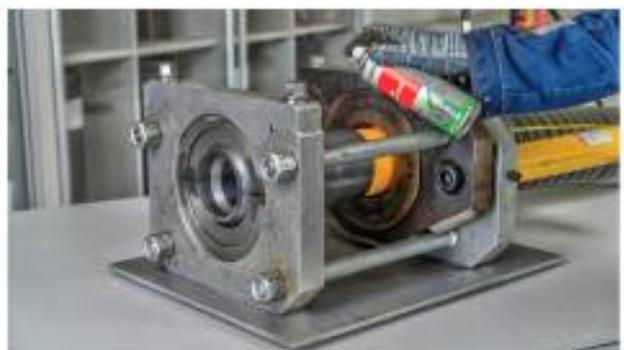
**12. Провести в инструмент предназначенный для монтажа конец напорной трубы с надетым на него фитингом. Упорный буртик на фитинге расположить на упорном полукольце, а подвижную пластину максимально отвести от фитинга.**



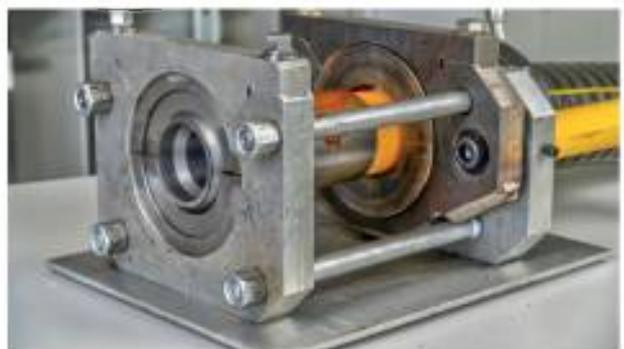
**13. Зафиксировать фитинг на упорной пластине надев вторую часть упорного полукольца. Зафиксировать полукольца прижимной планкой. На подвижную пластину добавить вторую половину протяжного полукольца и зафиксировать кольца прижимной планкой.**



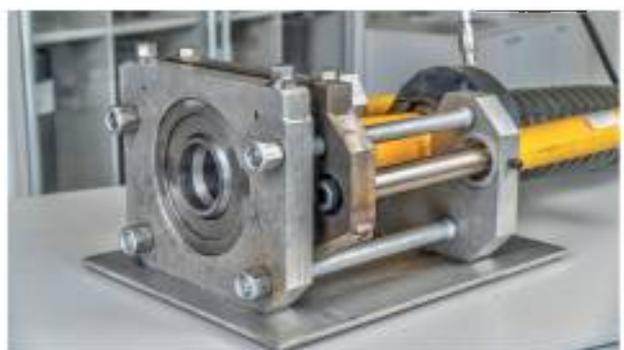
**14. Обработать фитинг смазкой.**



**15. Подогнать подвижную пластину к фитингу до его полной фиксации в упорной пластине.**



**16. Произвести обжим фитинга. Подвижная пластина должна пройти по всей длине фитинга.**



**17. Отвести подвижную пластину в исходное положение.  
Снять прижимные планки и извлечь обжимное  
соединение из инструмента.**



**18. Для термоусадки ТЭИ необходимо очистить  
конец полиэтиленовой оболочки от пыли и грязи,  
зачистить область термоусадки наждачной  
бумагой, а также обезжирить поверхность.**



**19. Удалить защитную пленку с клеевого слоя и  
зафиксировать ТЭИ на полиэтиленовой оболочке,  
соблюдая соосность с напорной трубой.  
Равномерно нагревая ТЭИ по окружности, при  
помощи газовой горелки, произвести термоусадку.**

