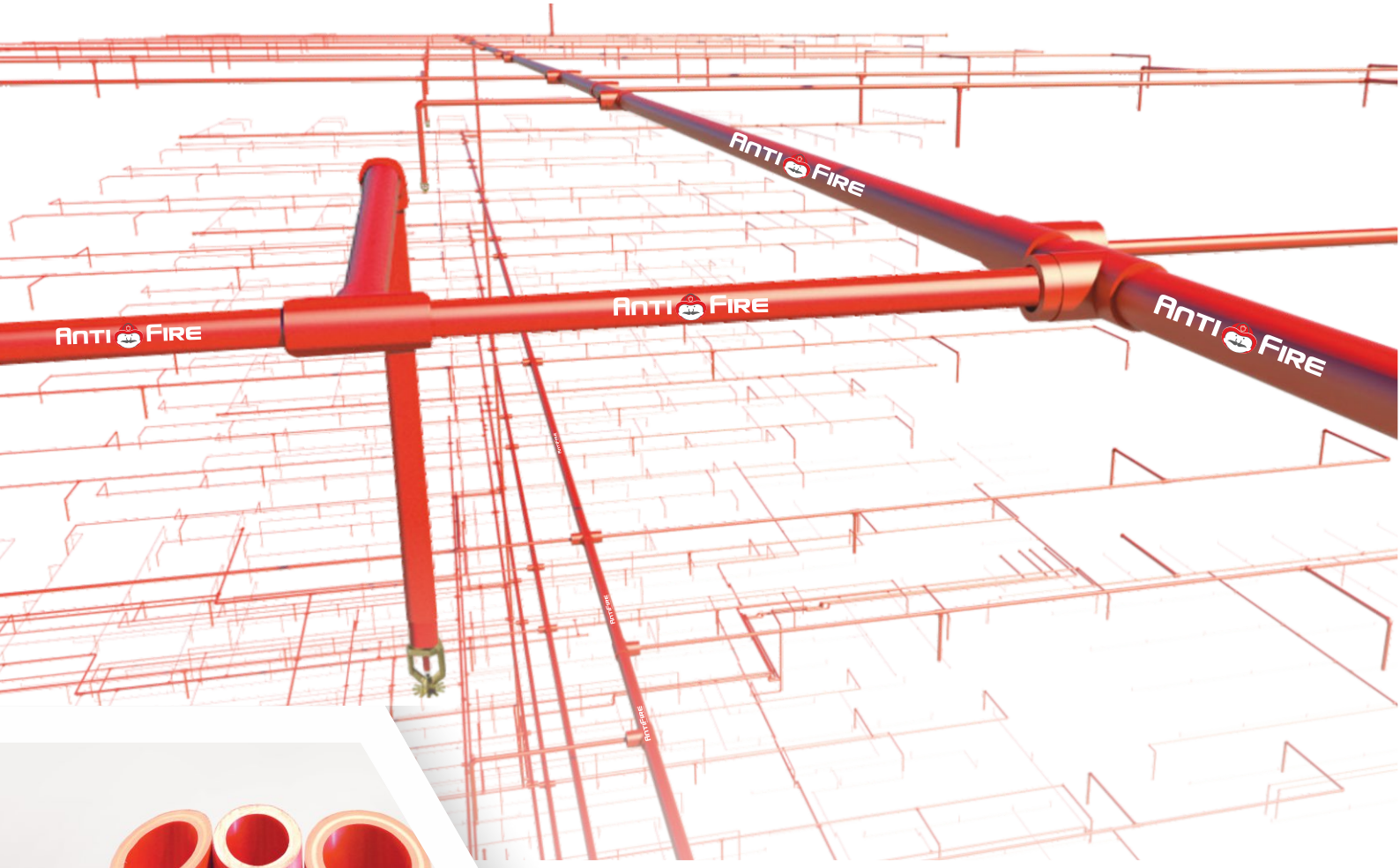
ПОЛИМЕРНЫЕ СИСТЕМЫ ANTIFIRE – НАДЕЖНОЕ РЕШЕНИЕ В СИСТЕМЕ ПОЖАРОТУШЕНИЯ



ANTI FIRE®

www.anti-fire.info

МОНТАЖ СИСТЕМ ANTIFIRE

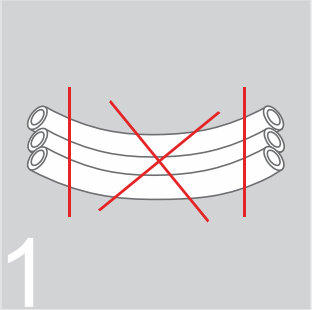
СКЛАДИРОВАНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

- Согласно СП 40-101-96 транспортирование, погрузка и разгрузка полимерных труб должны проводиться при температуре наружного воздуха не ниже –10°С. Их транспортирование при температуре –20° С допускается только при использовании специальных устройств, обеспечивающих фиксацию труб, а также при соблюдении особых мер предосторожности.

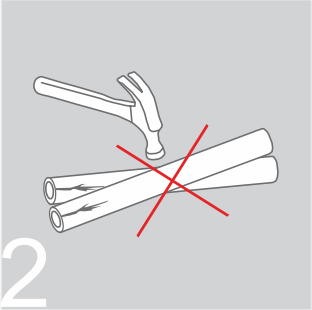
- Трубы и фитинги необходимо оберегать от ударов и механических нагрузок, а их поверхности – от нанесения царапин. При перевозке трубы из PP-R необходимо укладывать на ровную поверхность транспортных средств, предохраняя от острых металлических углов и ребер платформы.

- Трубы и фитинги из PP-R, доставленные на объект в зимнее время, перед их применением в зданиях должны быть предварительно выдержаны при положительной температуре не менее 2 часов.

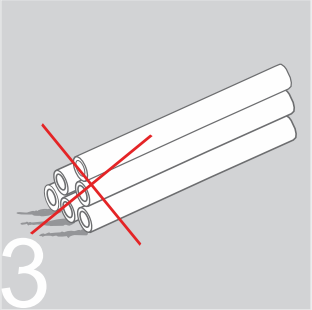
- Трубы должны храниться на стеллажах в закрытых помещениях или под навесом. Высота штабеля не должна превышать 1 м. Складировать трубы и фитинги AntiFire следует не ближе 1 м от нагревательных приборов.



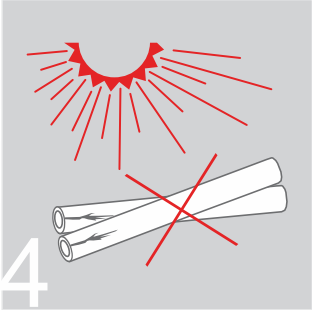
При хранении и транспортировке не допускайте прогиба труб.



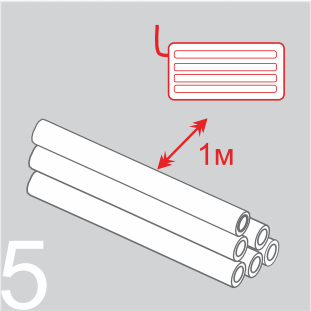
Оберегайте трубы от механических повреждений.



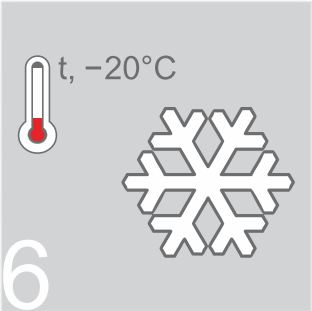
Не перемещайте трубы по земле или другой твердой поверхности, не бросайте.



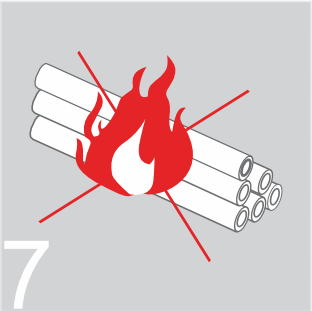
Храните без упаковки вне досягаемости ультрафиолетового излучения.



Складируйте трубы на расстоянии более 1м от нагревательных приборов.



При температуре воздуха ниже 20 °С - соблюдайте особые меры предосторожности при транспортировке труб.



Не подвергайте трубы воздействию открытого огня.

МОНТАЖ СИСТЕМЫ

При монтаже трубопровода AntiFire должны соблюдаться все предписания настоящего пособия; особо строго необходимо выдерживать время охлаждения после сварки, прежде чем подвергать трубопроводную систему воздействию давлением.

Работы по монтажу пластикового трубопровода AntiFire должны выполняться с соблюдением требований безопасности. Монтаж должен производиться только обученным персоналом.

Для сварки труб используется комплект сварочного оборудования, в состав которого входят:

- сварочный аппарат со струбциной (1500-2000 Вт);
- сменные нагреватели;
- резак для нарезки труб;
- уровень;
- рулетка;
- салфетка из несинтетического материала.

После окончания монтажа, трубопроводы должны быть подвергнуты наружному осмотру и испытаниям в соответствии с требованиями СП 75.13330.2011.

ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА

1. Установить сварочный аппарат на ровной поверхности.
2. Закрепить на сварочном аппарате сменные нагреватели нужного размера с помощью специальных ключей. Насадки должны плотно прилегать к нагревательному элементу (необходимо следить за тем, чтобы поверхность насадок не выступала за край нагревательного элемента).
3. Проверить установленную температуру на аппарате. Температура сварки PP-R составляет 260°C-270°C.
4. Включить сварочный аппарат в сеть (напряжение 220 В) и проверить, горит ли сигнальная лампочка.
5. В зависимости от температуры окружающей среды нагрев нагревательного элемента длится 10–15 минут. Рабочая температура на поверхности достигается автоматически. Процесс нагрева закончен, когда гаснет или загорается (в зависимости от сварочного аппарата) лампочка контроля температуры.
   Первую сварку рекомендуется производить через 5 минут после нагрева сварочного аппарата.

МОНТАЖ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ

1. Закрепите сварочный аппарат на ровной поверхности, установите насадки соответствующего диаметра, подключите к сети.
! Рекомендуемая температура сварки 260 – 270°C

2. Отрежьте трубу AntiFire необходимого размера под прямым углом к оси трубы при помощи специальных ножниц.

3. Очистите и обезжирьте конец трубы и сварочную область фитинга.

4. Нанесите на трубу глубину свариваемой зоны.

Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм
20	14
25	16
32	18
40	20
50	23

5. На прогретые насадки соответствующего диаметра, не вращая, одновременно поместите трубу и фитинг. Выдержите требуемое время нагрева.

Диаметр трубы, мм	Время нагрева, сек
20	6
25	7
32	8
40	12
50	18

6. Одновременно снимите с насадок трубу и фитинг и соедините их без поворотов на всю глубину до отметки. Необходимо приложить усилие.

7. Выдержите время охлаждения и проверьте качество сварки. Охлаждение сварного соединения и деталей производится естественным путем.

Диаметр трубы, мм	Технологическая пауза, сек	Время охлаждения, мин
20	4	2
25	4	3
32	4	4
40	5	4
50	5	5

8. Установите спринклер.

МОНТАЖ БОЛЬШИХ ДИАМЕТРОВ

1 Закрепите сварочный аппарат на ровной поверхности, установите насадки соответствующего диаметра, подключите к сети.
! Рекомендуемая температура сварки 260 – 270°C

2 Отрежьте трубу необходимого размера под прямым углом при помощи углошлифовальной машины (болгарки).

3 Нанесите на трубу глубину свариваемой зоны.

Диаметр трубы, мм	Глубина зоны сварки, мм
63	26
75	28
90	30
110	33
125	40

4 На прогретый сварочный аппарат, не вращая, одновременно поместите трубу и фитинг.

5 Выдержите требуемое время нагрева.

Диаметр трубы, мм	Время нагрева, сек
63	24
75	30
90	40
110	50
125	80

6 Одновременно снимите с насадок трубу и фитинг и соедините их без поворотов на всю глубину до отметки. Необходимо приложить усилие.

7 Выдержите время охлаждения и проверьте качество сварки.

Диаметр трубы, мм	Технологическая пауза, сек	Время охлаждения, мин
63	6	6
75	6	7
90	8	7
110	10	8
125	14	14

8 Установите спринклер.

МОНТАЖ КОМБИНИРОВАННЫХ ФИТИНГОВ

Рекомендации по монтажу комбинированных фитингов с трубной резьбой ½, ¾ и 1 дюйма, не имеющих ответной части «под ключ».

1 Комбинированные полимерные фитинги с трубной резьбой ½, ¾, и 1 дюйма необходимо соединять с ответной резьбой другого фитинга вручную, с использованием ФУМ-ленты или нити Tangit Uni-Lock.

2 Рекомендуемое количество витков уплотнительного материала

Резьба	Количество витков	
	лента ФУМ 0,2 мм	лента ФУМ 0,075 мм
1/2"	6	16
3/4"	7	18
1"	8	21

3 Лента должна накручиваться по всей площади резьбы по направлению скручивания фитингов. При соблюдении этих рекомендаций полученное соединение будет герметичным во всем диапазоне рабочих давлений.

4 Для обеспечения герметичности соединения рекомендуется применять ременные ключи с длинной ручки не более 30 см (прилагаемое усилие не должно превышать 15Н*м) фитинга или провороту закладного элемента в полипропилене.

5 Для соединения комбинированного полимерного фитинга с трубной резьбой ½, ¾ и 1 дюйма с ответной резьбой другого фитинга:

1) Запрещено использовать вспомогательные инструменты;

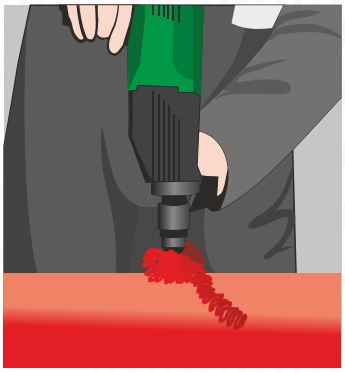
2) Запрещено доворачивать латунный кран или иные фитинги при полностью затянутом резьбовом соединении;

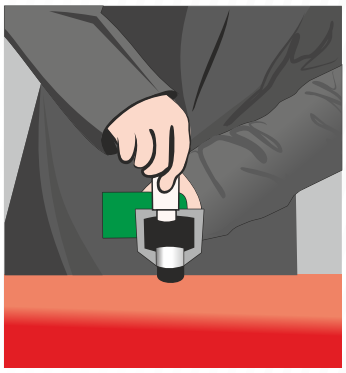
3) Запрещено производить монтаж резьбовых соединений не соосно расположенных изделий!

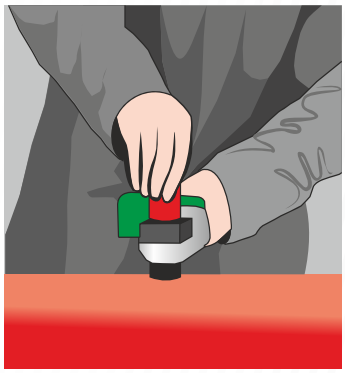
Несоблюдение указанной последовательности сборки соединения может привести к разрушению резьбовой части комбинированного фитинга.

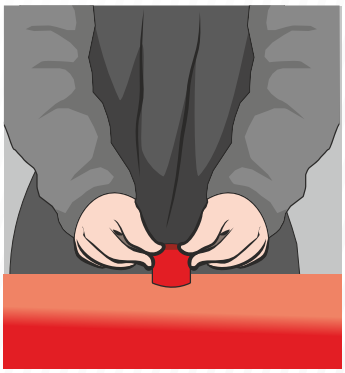
МОНТАЖ ВВАРНЫХ СЕДЕЛ

1	Перед началом процесса сварки необходимо убедиться, соответствуют ли используемые приборы и инструменты требованиям.
2	Закрепите сварочный аппарат, установите специальные насадки для вварных седел. Подключите к сети. Рекомендуемая температура сварки 260-270° С!
3	Отметьте на трубе точку вваривания седла.
4	При помощи дрели просверлите отверстие в стенке трубы. Диаметр пера должен соответствовать диаметру штуцера вварного седла.
5	Удалите стружку. Свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.
6	Вставьте нагретую насадку в отверстие до тех пор, пока аппарат не достигнет наружной поверхности трубы.
7	Поместите штуцер вварного седла на вторую насадку. Выдержите требуемое время нагрева – 30 сек.
8	Снимите седло с насадки, а сварочный аппарат с трубы.
9	Вставьте штуцер в нагретое отверстие. Седло следует точно и плотно, не вращая, прижать к наружной поверхности трубы.
10	Выдержите время охлаждения 15 сек. Проверьте качество сварки.
11	После 10 минут охлаждения соединение можно подвергать полной нагрузке.
12	Установите спринклер.









ЗВОНИТЕ БЕСПЛАТНО

8 (800) 200-11-01

www.anti-fire.info

ANTI FIRE®