

Официальное представительство в Российской Федерации

Центральный офис в Санкт-Петербурге:

Адрес: 196602, Санкт-Петербург, г. Пушкин, ул. Малиновская, 11Б

Телефон: +7 (812) 383-18-80

Факс: +7 (812) 383-18-80

E-mail: info@ergo-plast.ru

www.ergo-plast.ru

620144, г. Екатеринбург, ул. Фрунзе, 96

Телефон: +7 (343) 222-72-90, 220-85-22

Факс: +7 (343) 222-72-90

Служба обслуживания и поддержки

STAR Kunststoffverarbeitungs GmbH

Schepersweg 41 - 61

46485 Wesel, Germany

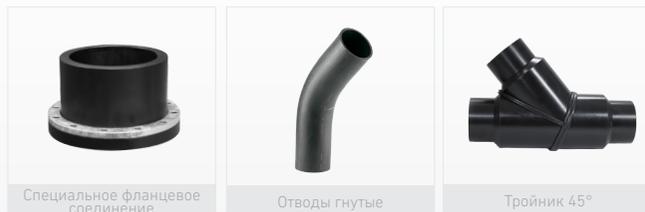
Tel. +49 (0) 281 - 9 84 14 - 88

Fax +49 (0) 281 - 9 84 14 - 44

E-Mail: info@star.de.com

www.star.de.com

СПИГОТ ФИТИНГИ

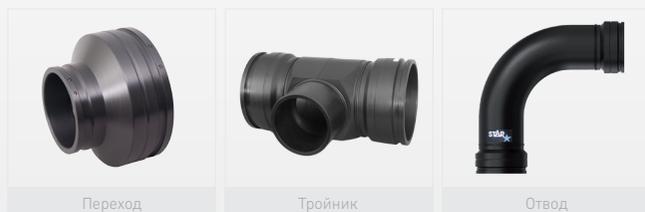


Специальное фланцевое соединение

Отводы гнутые

Тройник 45°

ЭЛЕКТРОМУФТЫ И ЭЛЕКТРОФИТИНГИ



Переход

Тройник

Отвод



Руководство по монтажу

Электромуфт и электрофитингов с d 355 до d 1200 мм

Star PE 100

Безопасность

Информация по применению электромуфт и электрофитингов с d 355мм до d 1200мм, данная в этом руководстве, должна быть внимательно прочитана и тщательно соблюдена!

Строго соблюдайте очередность рабочих операций, как это описано в данном руководстве. Несоблюдение этих указаний может привести к тяжким последствиям для здоровья или даже к смертельному исходу.

Общие указания

Работодатель несёт ответственность за то, чтобы работу выполнял только обученный персонал. Пожалуйста, соблюдайте дополнительно к этому руководству общие правила и директивы UVV, DVS 2207, DVGW, EN1555, EN12201, EN 13244, местные инструкции и нормы для соответствующих стран.

Транспортировка и хранение

Транспортировка и хранение должны производиться в оригинальной упаковке и в горизонтальном положении. Муфты и фитинги надо хранить в месте, защищенном от влаги, грязи, ультрафиолетовых лучей и высокой температуры.

Электрический ток и мощность генератора

Применяя генератор, надо обратить внимание на достаточное количество залитого топлива и достаточную выходную мощность.

Применение

STAR электросварные муфты и электрофитинги применяются для изготовления сварных соединений труб PE 63, PE 80 и PE 100, согласно требованиям DIN 8974/75, EN 1555-2, EN 12201-2. Уровень давления, указанный на фасонных изделиях, должен соответствовать уровню давления трубы. После консультации с производителем возможна обработка труб других классов давления. Сварки с другими материалами, как PP, PVC, и т.п., запрещены!

Обработка STAR сварных электромуфт и электрофитингов до d 630 мм может производиться при температуре окружающей среды в пределах от -10°C до +45°C. Сфера обработки от d 710 мм применима в пределах от 0°C до +45°C.

Видео установки и монтажа

Installation video



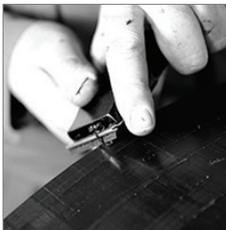
РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ

Электромуфты и электрофитинги с d 355 до d 1200 мм



МОНТАЖ И УСТАНОВКА

1 Очистите трубу от загрязнений, отрежьте под прямым углом конец трубы, снимите фаску на внешнем и внутреннем канте трубы. Удалите стружку из трубы. Закройте защитными крышками все отверстия в трубах, не подверженных сварке.



2 Зона сварки трубы и внутренняя поверхность электрофитингов STAR должны быть абсолютно чистыми, сухими и не содержащими жира. Непосредственно перед монтажом и после снятия оксидного слоя, следует обезжирить эту поверхность соответствующим обезжиривающим составом, нанесенным исключительно на не оставляющей волокна салфеткой. Перед монтажом зона сварки электрофитинга и трубы должна быть чистой и сухой. Избегать касания руками зоны сварки.



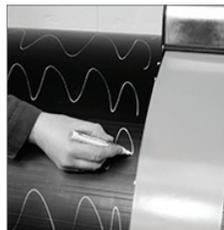
3 При монтаже обратите особое внимание на все подготавливаемые к сварке фитинги, которые должны находиться в ненапряженном состоянии в зоне сварки. Концы труб, входящие в электрофитинги STAR, не должны находиться под действием изгибающих напряжений или под действием сил от собственного веса. При необходимости применять подставки, упоры и подходящие к электрофитингам и трубам фиксирующие приспособления.



4 При необходимости, примените приспособления для скругления труб. Проверьте измерительной лентой диаметр трубы перед и после процесса снятия оксидного слоя.



5 При использовании электрофитингов STAR без упора, зона сварки должна быть обозначена при помощи перманентного маркера.



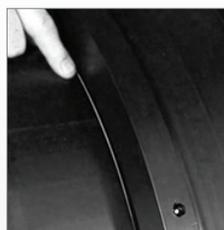
6 Проводите процесс сварки согласно инструкции по обслуживанию сварочных аппаратов данных производителем. При контроле и надзоре процесса сварки Вы должны находиться на достаточном и безопасном расстоянии, минимум 1 метр от зоны сварки.



7 Измерьте обрабатываемую зону сварки трубы, при помощи электромуфты в упакованном состоянии, добавьте дополнительно 1 см и отметьте перманентным маркером на трубе.



8 Достаньте электромуфту из упаковки, не касаясь зоны сварки, и вставьте в неё конец трубы по маркировочную линию или упор. Перекосы при монтаже не допускаются.



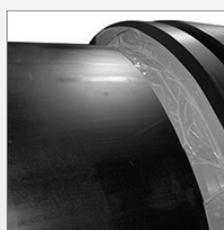
9 После окончания процесса сварки проверьте данные на дисплее сварочного аппарата и отключите сварочный кабель. Обратите внимание на отсутствие напряжения в зоне сварки между трубой и фитингами до момента окончательного охлаждения.



10 Удалите с помощью специального приспособления для снятия оксидного слоя - оксидный слой. Обратите внимание на минимальное удаление поверхности: 0,2 мм, а также максимально допустимое уменьшение толщины стенки труб.



11 Повторите этот процесс со вторым концом трубы, обращая внимание на то, чтобы кольцевой зазор по обеим сторонам не был слишком большим (максимально 3 мм) и по периметру был одинаковым. Заклейте кольцевой зазор с двух сторон широкой клеящейся лентой.



12 Ввод трубопровода в эксплуатацию производится только после успешного испытания под давлением.

