

Инструкция по электродуговой сварке труб КОРСИС Плюс

1. Обращайте внимание на стабильность выходной мощности генератора! Мощность генератора не должна быть ниже 15 кВт.
2. Все работы по монтажу должны проводиться только аттестованным сварщиком.
3. Очистить зону сварки от постороннего мусора, влаги и защитить ее от возможного попадания атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. В случае, если температура окружающего воздуха ниже +5°C, необходимо использовать дополнительное укрытие с подогревом зоны сварки (например, палатку с подогревом) (Рис. 1).
4. Удалить защитную пленку с торца спигота и раструба непосредственно перед сваркой (Рис. 2)
5. Проверьте зону сварки трубы на наличие механических повреждений при транспортировке.
6. Установите трубы так, чтобы сварочные контакты (провода) были доступны для подключения сварочного аппарата, как на первом стыке, так и на последующем.
7. При помощи специальной обезжиривающей жидкости протрите зону сварки на спиготе и раструбе. Запрещается использовать для обезжиривания ацетон и другие растворители. Используйте для протирки чистую сухую не ворсистую ветошь или специальные салфетки Tangit с пропиткой (Рис. 3).
8. Отметьте перманентным светлым маркером на спиготе требуемую глубину установки спигота в раструбе (но не менее 120 мм от конца спигота). Расположение спигота в раструбе «до упора» считается наиболее предпочтительным.
9. Состыкуйте и отцентрируйте концы труб. Следите, чтобы зона сварки была сухой (в том числе и от обезжиривающего состава).
10. Для труб диаметром 800мм. и выше, необходимо установить распорное кольцо внутри трубы (спигота), примерно на расстоянии 20 мм от его торца (Рис. 4). При сварке домовых соединений внутреннее распорное кольцо устанавливается в соответствии с правилами.
11. Установите в паз на внешней стороне раструба стальную бандажную ленту. Стяжной инструмент при установке ленты не должен находиться ближе 25 см от сварочных контактов. После натяжки обязательно заверните до упора фиксирующие элементы замка бандажной ленты (Рис. 5).
12. Стяните стяжную ленту так, чтобы не осталось зазоров между спиготом и раструбом.
13. При сварке короткого отрезка трубы, зафиксируйте соединение во избежание перемещений трубы при сварке. Для фиксации можно использовать стяжные (автомобильные) ремни (Рис. 6).
14. Подсоедините сварочные контакты к сварочному адаптеру. Длина сварочных контактов должна быть достаточно короткой, чтобы адаптер касался края раструба (Рис. 7). Во избежание короткого замыкания, следите, чтобы сварочные кабели аппарата не оттягивали сварочную проволоку.
15. Введите параметры сварки вручную или при помощи считывающего карандаша и штрихкода (Рис. 8). Запустите процесс сварки. При



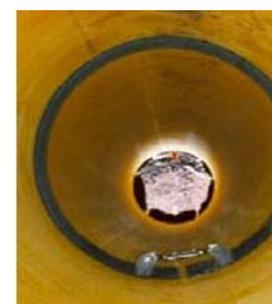
Pic.1



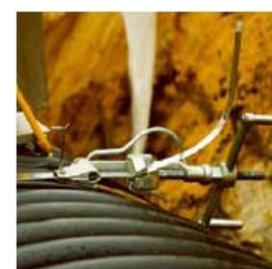
Pic.2



Pic.3



Pic.4



Pic.5

двухспиральном раструбе сварку следует запускать одновременно на двух аппаратах.

16. Примерно по истечении двух третей времени сварки, ослабьте замок и подтяните бондажную ленту на раструбе и затяните замок.
17. После сварки пометьте маркером на трубе дату и условия сварки (Рис. 10). Отсоедините адаптер и сварочные кабели (Рис. 9).
18. Не двигайте трубу в течение всего времени охлаждения.
19. По окончании времени охлаждения (примерно 40 мин) снимите бондажную ленту и удалите распорное внутреннее кольцо.
20. Проверьте стык на герметичность, начиная с диаметра 700 мм используется пневматическое опрессовочное устройство. В случае протяжки трубопровода, проверка на герметичность шва производится до ввода ПЭ трубы в старый трубопровод (Рис. 11).



Рис.6



Рис.7



Рис.8



Рис.9



Рис.10



Рис.11