

MTM

Instrukcja montażu mufy termokurczliwej z mastikiem

Niezbędne materiały i wyposażenie:

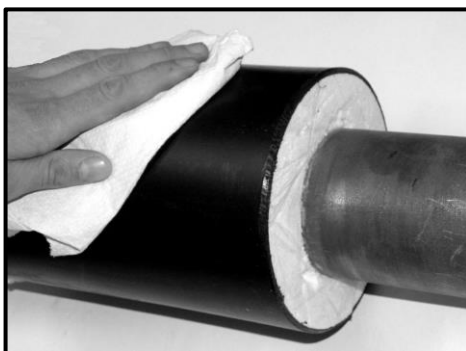
- mufa **MTM** - dobrana odpowiednio do średnicy płaszczu,
- wiertarka lub wkrętarka akumulatorowa oraz frez $\varnothing 24\text{mm}$,
- zgrzewarka do korków zgrzewanych,
- młotek do wbicia korków odpowietrzających,
- palnik gazowy na propan-butan BN40 (lub odpowiednik) dla średnic 90-315 oraz BN60 dla większych średnic, butla z gazem, reduktor, wąż przyłączeniowy,
- płótno ścierne (ziarno 80-100),
- zmywacz (aceton lub alkohol etylowy pow. 90%) oraz czyściwo,
- okulary i rękawice ochronne,
- dodatkowe wyposażenie ochronne zgodnie z wymogami BHP,
- przy opadach atmosferycznych i silnym nasłonecznieniu - parasol lub namiot.

UWAGA: Mufę należy nasunąć na rurę przed pospawaniem złącza.

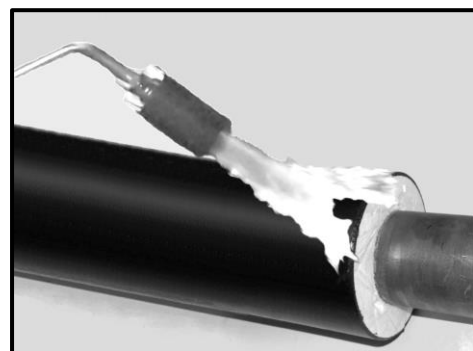
Folię ochronną należy zdjąć dopiero podczas instalacji.



1. Nasunąć mufę nad złącze. Zaznaczyć na płaszczu końce mufy. Następnie przesunąć mufę w bok na odległość pozwalającą na przygotowanie miejsca montażu.



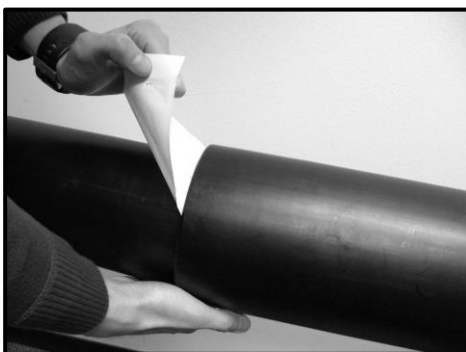
2. Oczyszczyć czyściwem i zmywaczem płaszcz z wszelkich zanieczyszczeń lotnych oraz pozostałości smarów, olejów, itp. Następnie należy ją aktywować za pomocą papieru ściernego o ziarnistości $80 \div 100$.
UWAGA: obszar oczyszczony powinien sięgać kilka cm poza wcześniej zaznaczone końce mufy.



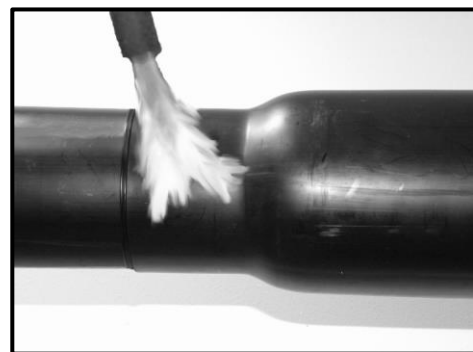
3. Płaszcz podgrzać za pomocą łagodnego płomienia (palnik propan – butan) do temperatury około 60°C .



4. Zdjąć folię ochronną z mufy, po czym nasunąć mufę do uprzednio zaznaczonego położenia.



5. Zdjąć folię zabezpieczającą warstwę uszczelniająco - adhezyjną.



6. Rozpocząć obkurczanie mufy na obu jej końcach. Należy używać żółtego miękkiego płomienia.

Mufę grzać aż do całkowitego obkurczenia końców. Po zakończeniu wygrzewania końce powinny dokładnie przylegać do płaszczu rury preizolowanej na całym obwodzie.

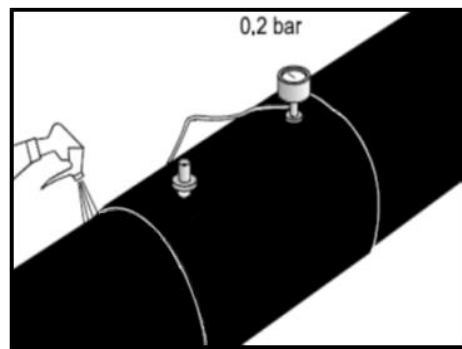


7. Powierzchnia mufy powinna być miękka, ale nie nadpalona. Po częściowym ostygnięciu powinien pojawić się niewielki wypływ masy adhezyjno - uszczelniającej.



8. Po ostygnięciu mufy, frezem $\varnothing 24\text{mm}$ nawiercić otwory wlewowe tak, aby były skierowane pionowo ku górze.

UWAGA: Po nawierceniu otworów i całkowitym ostygnięciu zaleca się przeprowadzenie ciśnieniowej próby szczelności złącza zgodnie z wymogami PN-EN 489:2009.



Końce mufy należy spryskać wodą ze środkiem pianącym (na przykład - mydłem) – ciecz nie może mieć negatywnego oddziaływania na płaszcz osłonowy, materiał złącza, ani środowisko. Badanie szczelności należy wykonywać

z zastosowaniem powietrza pod ciśnieniem 20 kPa, w temperaturze $\leq 40^\circ\text{C}$, przez minimum 2 minuty. W tym czasie należy obserwować, czy na końcach nie pojawią się bańki mydlane. Ich brak jest oznaką prawidłowego montażu – można przystąpić do zalewania mufy pianką izolacyjną.

W przypadku pojawienia się baniek należy powtórzyć procedurę obkurczania.

9. Próba ciśnieniowa wg PN-EN 489:2009.

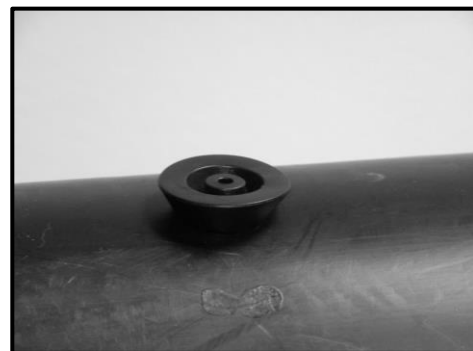
Po obkurczeniu mufy, jeden otwór montażowy należy zatkać korkiem, w drugim umieścić zestaw pompki z manometrem.



10. Przez jeden z nawierconych otworów należy wlać piankę.



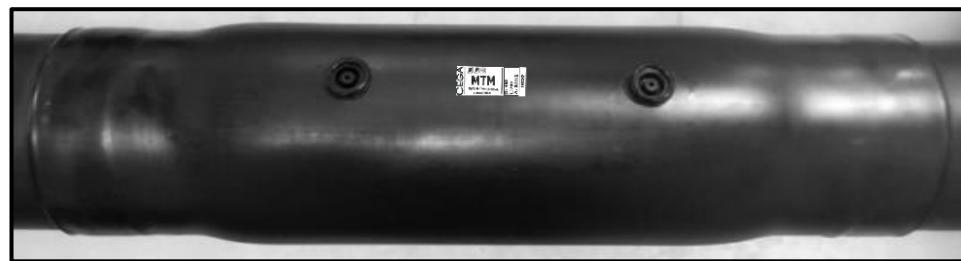
11. Natychmiast po wlewniu pianki zabezpieczyć otwory wlewowe poprzez wbicie młotkiem korków odpowietrzających. „Ogonek” korka należy ustawić prostopadłe do osi rurociągu.



12. Po odgazowaniu i ostygnięciu pianki należy zdemontować korki odpowietrzające i rozwinąć frezem $\varnothing 24\text{ mm}$ (jeżeli jest potrzeba) otwory wlewowe, aby umożliwić montaż korków wgrzewanych.



13. Wgrzać korki zgodnie z instrukcją zgrzewarki do korków. Zalecane jest jednoczesne grzanie korka i otworu przez 30 sekund przy temperaturze grzałki 230°C , po czym równomierny docisk korka aż do zastygnięcia spoiny.



INSTALACJA ZAKOŃCZONA