

MTX2

Instrukcja montażu mufy sieciowanej radiacyjnie, z mastikiem i klejem

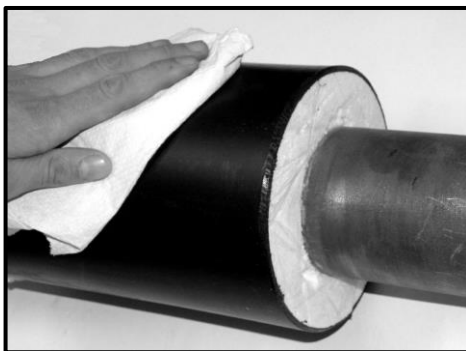
Niezbędne materiały i wyposażenie:

- mufa **MTX2** - dobrana odpowiednio do średnicy płaszczu, korki odpowietrzające i wgrzewane,
- wiertarka lub wkrętarka akumulatorowa oraz frez $\varnothing 24$ mm,
- młotek do wbicia korków odpowietrzających,
- zgrzewarka do korków zgrzewanych,
- 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 40-60),
- zmywacz (acetone 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 mufy.

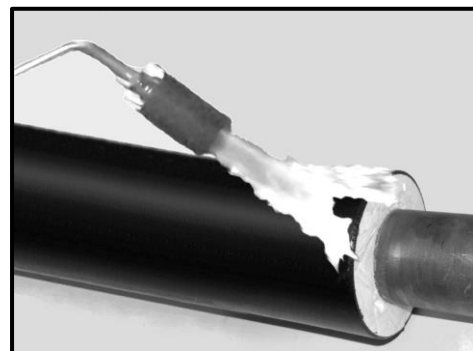


1. Nasunąć mufę centralnie nad złącze. Zaznaczyć na płaszczu końce mufy. Następnie przesunąć mufę w bok na odległość pozwalającą na przygotowanie miejsca montażu.



2. Oczyszczyć czyściwem i zmywaczem płaszcz z wszelkich zanieczyszczeń lotnych oraz pozostałości smarów, olejów, itp. Następnie zmatowić płaszcz papierem ściernym o ziarnistości $40 \div 60$.

UWAGA: obszar oczyszczony powinien sięgać kilka cm poza wcześniej zaznaczone końce mufy.



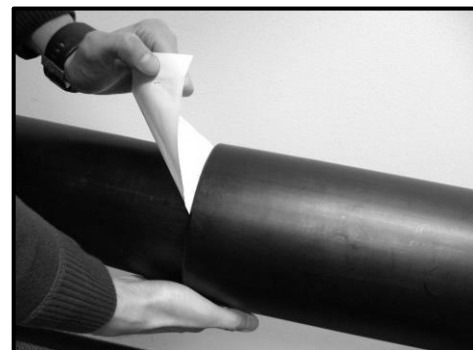
3. Płaszcz podgrzać za pomocą łagodnego płomienia (palnik propan – butan) do temperatury około 60°C .



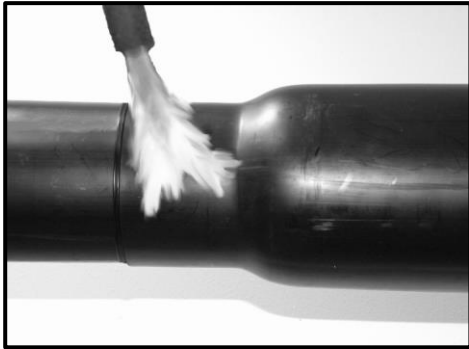
4. Zdjąć folię ochronną z mufy, po czym nasunąć mufę do uprzednio zaznaczonego położenia. (patrz p.1.)



5. Otwory wlewowe należy skierować pionowo ku górze.

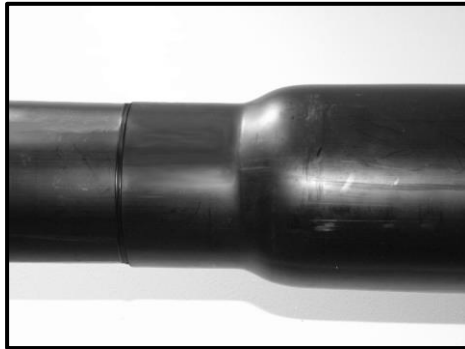


6. Zdjąć ze środka mufy folię zabezpieczającą warstwę mastiku uszczelniającego.



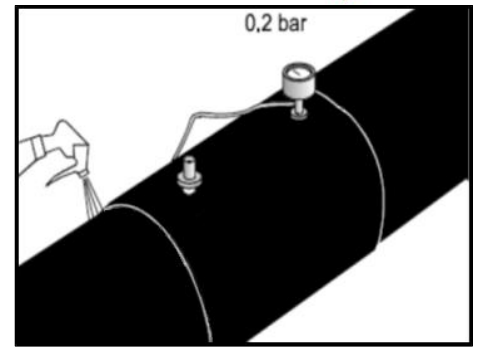
7. Rozpocząć obkurczanie mufy na obu jej końcach. Należy używać żółtego miękkiego płomienia.

Obydwa końce złączenia należy ogrzewać aż do całkowitego obkurczenia. Powierzchnia złącza powinna być lekko "szklista" na całym grzanym obszarze, a obydwie końce złącza powinny ciasno przylegać do powierzchni płaszczka rury.



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

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



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

Po obkurczeniu mufy, jeden otwór montażowy należy zatkać korkiem, w drugim umieścić zestaw pompki z manometrem. Końce mufy należy spryskać wodą ze środkiem pianiącym (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. Przy zastosowaniu standardowych korków odpowietrzających i zgrzewanych, fabryczne otwory nie wymagają dodatkowego przygotowania.



10. Po pozytywnym wyniku próby szczelności mufy należy wlać piankę przez jeden z otworów wlewowych.



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 zdemonstrować korki odpowietrzające i rozwiertić frezem $\varnothing 24$ mm (jeżeli jest potrzeba) otwory wlewowe, aby umożliwić montaż korków zgrzewanych.



13. Wgrzać korki za pomocą zgrzewarki, zgodnie z jej instrukcją. Zalecane jest jednoczesne grzanie korka i otworu przez 30 sekund przy temperaturze grzałki 230°C , po czym równomierny docisk korka aż do zastygnięcia spoiny. Powtórzyć operację z drugim korkiem i otworem.



INSTALACJA ZAKOŃCZONA