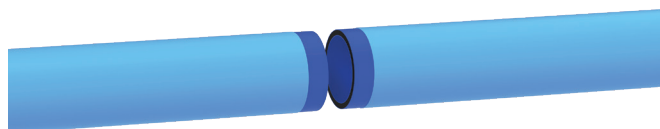


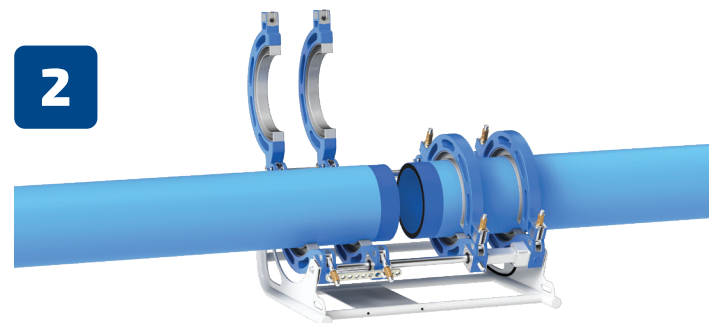


1



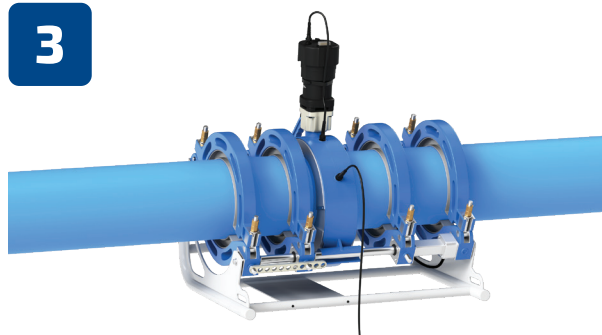
Площадка расчищается от мусора. Концы труб очищаются от грязи. Защитную оболочку на концах труб удаляют на длину, достаточную для обработки торцов. Зону сварки рекомендуется защитить (например, палаткой).

2



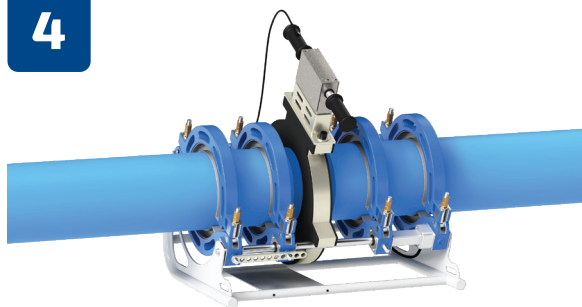
Трубы выставляются по оси и закрепляются в сварочном аппарате.

3



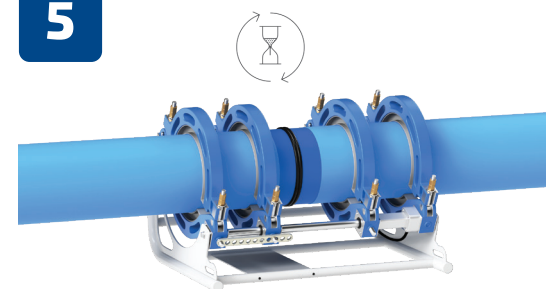
В аппарат устанавливается торцеватель, соприкасающиеся поверхности труб обрабатываются, торцеватель убирается и производится регулировка смещения кромок труб (норма – меньше 10% толщины стенки). После регулировки смещения при необходимости производится дополнительное торцевание.

4



Устанавливается нагреватель, трубы сводятся и оплавляются, нагреватель удаляется.

5

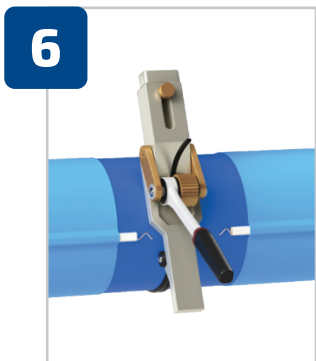


Торцы труб сводятся и выдерживаются под давлением до охлаждения.

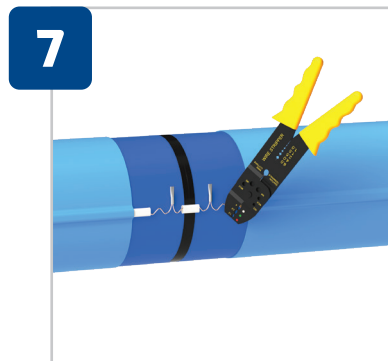
Окончание на обороте



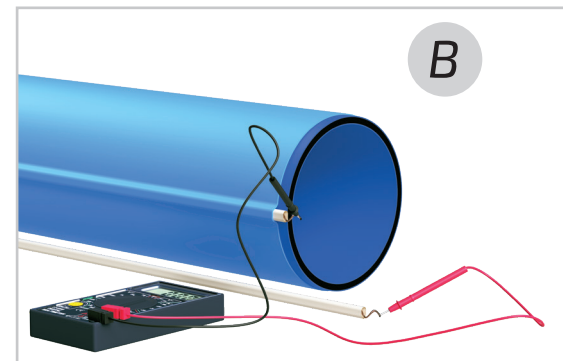
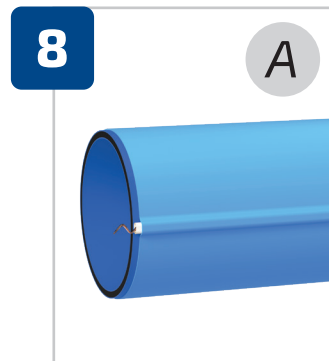
Начало на обороте



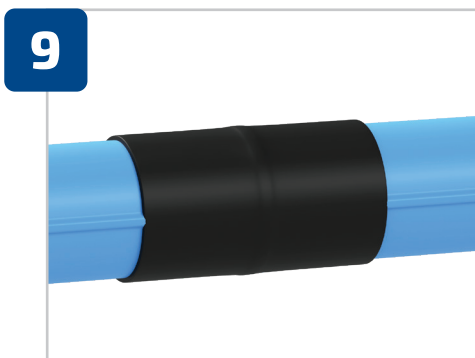
6
Удаление грат специальным инструментом.



7
Соединение проводов токопроводящего элемента с помощью обжимного инструмента (установка клемм).



8
Проверка качества соединения проводов токопроводящего элемента:
а) замыкаем провода с одного конца трубы,
б) подключаем мультиметр к проводам с другого конца трубы.
В случае качественного соединения прозвучит сигнал мультиметра, и/или показания прибора будут равны 0 или укажут на значение сопротивления.
Если на дисплее будет отображена 1 и не будет звукового сигнала, это означает, что соединение не правильное.



9
Соединение завершено.
При ГНБ рекомендуется дополнительно защитить соединение трубы с помощью термоусаживающейся муфты.

Этапы с 6 по 9 являются уникальными для труб ПРОТЕКТ РС Детект.