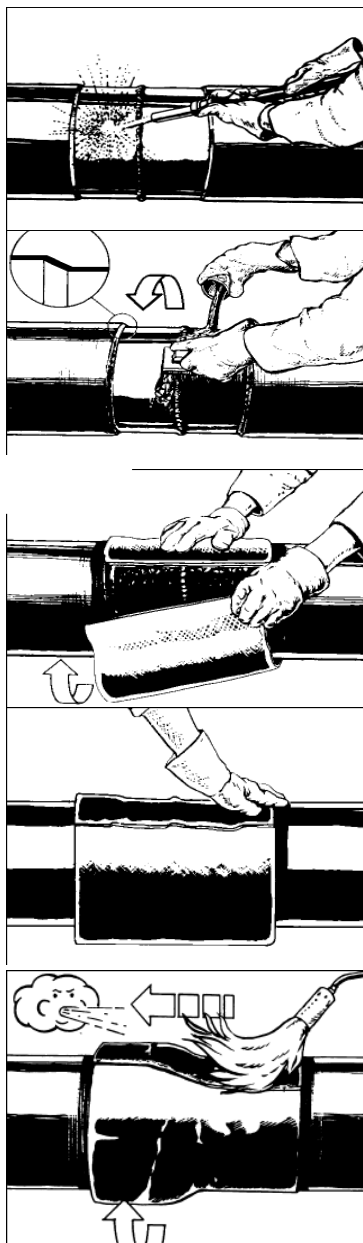


Последовательность операций по установке манжеты **Rauchem** (манжет Райхем)



1. Рекомендуется подготовка поверхности трубы по SIS-055900-SA2 1/2 и абразивная подготовка полиэтилена.

2. Предварительно нагреть поверхность до минимальной температуры + 70°C и нанести подготовленную двухкомпонентную эпоксидную смолу на участок стали и прилегающий участок покрытия, которые будут изолироваться манжетой.

3. Поместить край манжеты над центральной частью сварного соединения под прямым углом к оси трубы. Манжета НТЛР должна иметь нахлест на заводское покрытие по крайней мере 50 мм с обоих концов. Обернуть манжету вокруг трубы, обеспечивая нахлест концов самой манжеты на 50 мм.

4. После этого равномерно нагреть замковую пластину мягким желтым пламенем пропановой горелки Sievert 2960 (PRO 86/88), перемещая ее наподобие щетки для краски, пока не появится основа из стекловолокна. Рукой, одетой в перчатку, с усилием пластину, чтобы удалить морщины и складки. Прогладить этот участок силиконовым валиком EQ-ROLLER-FLAT-SILICON.

5. Затем добиться термоусадки манжеты, нагревая ее мягким желтым пламенем пропановой горелки Sievert 2960 (PRO 86/88), сначала с одной стороны, противоположной направлению ветра, а затем с другой, непрерывно перемещая горелку вокруг трубы наподобие щетки для краски.

Примечание: Манжета установлена правильно, когда:

- она целиком соприкасается с поверхностью трубы, имеет гладкую поверхность без "холодных" участков или воздушных пузырей.
- по обоим краям манжеты виден клей, выступающий по всей окружности трубы.
- обеспечен нахлест на покрытие заводского нанесения согласно спецификациям.