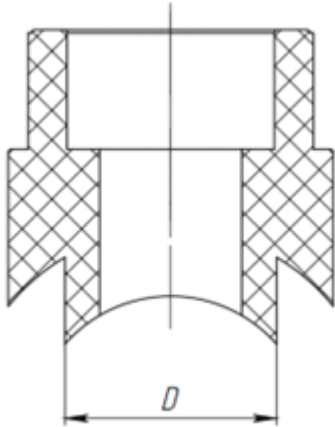


Инструкция по монтажу вварных сёдел

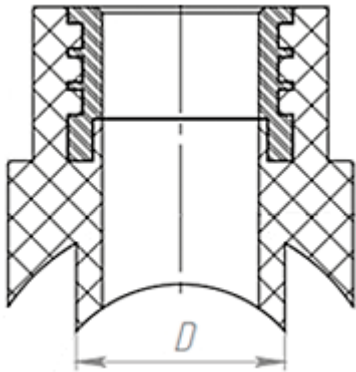
1. Вварное седло – это элемент трубопроводной системы, предназначенный для создания разветвлений и ответвлений труб путем врезки в трубопровод большого диаметра трубопроводов меньшего, без использования стандартных элементов разветвления (тройник, отвод, муфта переходная).
2. Работы по монтажу вварных сёдел необходимо производить при плюсовой температуре не ниже +5°C, с соблюдением необходимых мер безопасности. Место монтажа следует защищать от пыли и атмосферных осадков.
3. Закрепите или убедитесь, что магистральная труба жестко зафиксирована.
4. Наденьте на сварочный аппарат парную специализированную насадку для вварных сёдел необходимого диаметра.
5. Включите сварочный аппарат в сеть. Он должен достичь требуемой рабочей температуры 260°C. **После выключения индикации нагрева, рекомендуем замерить температуру на насадках пирометром.**
6. Просверлите стенку магистральной трубы в нужном вам месте специальной фрезой необходимого диаметра для штуцера вварного седла. Необходимо использовать фрезы для сверления только от производителя вварных сёдел.
7. Удалите стружку и другие частицы из отверстия (**обязательно убедитесь, что вся стружка удалена**), после этого протрите чистящими салфетками место установки вварного седла и защитите его от загрязнения.
8. Свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.
9. Вставьте разогретый штуцер сварочной насадки для вварного седла в отверстие стенки магистральной трубы до тех пор, пока он не соприкоснется с наружной стенкой трубы.
10. Далее, штуцер фитинга вварного седла вставьте в нагревательную гильзу сварочной насадки до тех пор, пока поверхность вварного седла не достигнет свода нагретого инструмента.
11. Выждете необходимое для нагрева время, ориентируясь на Таблицу 1 и 2 по сварке и снимите вварное седло со сварочной насадки.
12. Выньте нагретый штуцер сварочной насадки из отверстия в магистральной трубе.
13. Быстро вставьте штуцер фитинга вварного седла в нагретое отверстие трубы.
14. Вварное седло следует, не вращая, точно и плотно прижать к нагретой поверхности магистральной трубы.
15. Зафиксируйте неподвижно вварное седло на поверхности трубы в течение времени сварки.
16. После сварки необходимо выдержать время охлаждения, и только после этого седло можно подвергать нагрузке.
17. В вварное седло без закладной детали методом раструбной сварки вваривается полипропиленовая труба соответствующего диаметра.
18. В вварное седло с закладной деталью вкручиваются оросители пожаротушения, воздухоотводчики, арматура и т.д. с усилием не более 15 Н*м.

Таблица 1 – Параметры сварки вварных седел без закладной детали*



D, мм	Диаметр фрезы, мм	Время нагрева, сек	Время сварки, сек	Время охлаждения, мин
25	23,5	7	4	2
32	30,5	8	6	4
40	38,5	12	6	4
50	48,5	18	6	4
63	61,5	24	8	6
75	73,5	30	8	6
90	88,5	40	8	6

Таблица 2 - Параметры сварки вварных седел с закладной деталью*



D3, мм	Размер резьбы, G	Диаметр фрезы, мм	D2, мм	Время нагрева, сек	Время сварки, сек	Время охлаждения, мин
40	1/2"	23,5	25,3	7	4	2
50						
63						
75						
90						
110	3/4"	30,5	32,3	8	6	4
50						
63						
75						
90						
110	1"	38,5	40,3	12		
125						
160						

*Время технологических операций сварки приведено в таблице при температуре наружного воздуха +20 °С