

Руководство по монтажу и эксплуатации

FRIALEN®

прижимного устройства FRIATOP для деталей типа Top Loading



1. Области применения

Разработанное прижимное устройство для седловой арматуры FRIALEN® имеет пневматический принцип действия и предназначено для проведения монтажных операций, предшествующих сварке седловой арматуры в специальном исполнении типа Top Loading (см. рис 2).

Все изделия в седловом исполнении, обозначенные в действующих ценниках как "TL" (напр. DAA-TL / SA-TL / АКНР-TL / VAM-TL / SPA-TL / VSC-TL), применяются для труб диаметром от 250 мм. Различные возможности для применения, а также размеры, Вы можете найти в наших ценниках.

Кроме того, прижимное устройство используется для установки арматуры домовых вводов и штуцерных отводов, при проведении релейнинга при помощи труб из РЕ-HD (типа U – лайнер / C – лайнер / релейнинг канализационных сетей / ролл-даун) в сочетании со специальным седловым элементом FRIALEN® для релейнинга от Ду 100 (по запросу).

2. Описание прижимного устройства FRIATOP:

Комплект включает:

- пневматическое прижимное устройство
- адаптер (2 шт.)
- ручной насос

3. Монтаж прижимного устройства FRIATOP

3.1

Перед натяжением устройства, в него вкладывается адаптер, который служит в качестве переходного элемента к седловой детали FRIALEN®. Адаптер имеет различную форму внутренней ступенчатой поверхности, в зависимости от вида применяемой арматуры. В случае, если производится сварка элемента FRIALEN®-SPA-TL, то резьбовая крышка арматуры вкладывается в устройство без адаптера.

3.2

Подготовка свариваемой поверхности производится аналогично предписаниям, изложенным в руководстве по монтажу для безопасных фитингов FRIALEN®.

3.3

Установить седловую деталь на трубу.

3.4

Установить адаптер и прижимное устройство на седловую деталь. Различные адаптеры со ступенчатой внутренней поверхностью подходят для соответствующих исполнений седловых деталей. Натяжной ремень перекинуть через трубу **(избегать перекручивания!)**.

3.5

Свободный конец ремня заправить в натяжной валик с рукояткой. Поворачивая рукоятку по "часовой стрелке" с усилием затянуть ремень.

3.6

Проверьте, находится ли прижимное устройство в свободном состоянии (не находится ли воздушный ниппель под давлением) и установите шланг воздушного насоса на ниппель. В свободном состоянии в смотровом окошке на краю корпуса виден указатель натяжения в позиции $\frac{2}{7}$.

3.7

При необходимости, в последний раз поправить положение седловой детали на трубе.

3.8

Накачать прижимное устройство с помощью воздушного насоса (манометр насоса должен показывать значение в пределах от 3 до 4 бар). При выдвигении прижимного цилиндра седловая деталь прижимается к трубе. Имеющийся зазор между трубой и седловой частью, благодаря прижимающей силе полностью закрывается. **При этом обязательно проведение визуального контроля со стороны пользователя!**

3.9

В прижатом состоянии прочитайте значения напряжения в смотровом окошке рядом с рукояткой на корпусе и для надежности отметить данное значение на трубе при помощи маркера. Таким образом, Вы сможете контролировать возможную потерю давления в ходе проведения сварки. Если потеря давления составляет не более одного деления, сварка соответствует норме. Если потери давления больше, то сварка должна быть прервана и установлена причина. После этого, по истечении времени охлаждения, может быть проведена повторная сварка.

4. Сварка FRIALEN®

Подсоединить сварочный кабель к клеммам седловой детали и начать процесс сварки. Во время сварки необходимо контролировать уровень напряжения.



ВНИМАНИЕ!

Из общих соображений безопасности во время проведения сварки находиться на расстоянии одного метра от места сварки.

5. Демонтаж прижимного устройства FRIATOP

После окончания сварки обязательно выдержать время охлаждения в течение 10 мин. под прижимающей нагрузкой, согласно п. 3.8.

После этого, давление воздуха в устройстве может быть снято. Далее можно производить демонтаж.

6. Выдержать время охлаждения

Время охлаждения:

$d \ 250 - d \ 560 \text{ мм} = 60 \text{ мин.};$

для специальных седелок для релейнинга тип TL/RE

$> d \ 98 - d \ 130 \text{ мм} = 30 \text{ мин}$

$> d \ 130 - d \ 160 \text{ мм} = 45 \text{ мин}$

$> d \ 160 - d \ 220 \text{ мм} = 60 \text{ мин}$

$> d \ 245 - d \ 560 \text{ мм} = 60 \text{ мин}$



ВНИМАНИЕ!

В случае несоблюдения времени охлаждения возможно отделение седловой детали от трубы. Надежная и безопасная сварка не гарантируется!

7. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации составляет 6 месяцев. Гарантийные обязательства не вступают в силу в случае обнаружения следов применения силы или использования не в соответствии с инструкцией по эксплуатации.

8. Функциональная надежность

Прижимающее устройство FRIATOP перед поставкой прошло проверку на функциональную надежность. Устройство не требует частого проведения регламентных работ. Мы рекомендуем проводить контроль всех функциональных элементов один раз в полгода. Устройство защищать от загрязнений.

Если у Вас возникли вопросы по данной модели, обращайтесь, пожалуйста, непосредственно к нам, или в наши региональные представительства.

FRIATEC AG
Division Technische Kunststoffe
Postfach 710261 D- 68222 Mannheim
Tel.: +49 621 486-1705 · Fax: +49 621 479196
Internet: <http://www.friatec.de>
e-mail: info-geraetetechnik@friatec.de



an *OAliaxis* company