

### Технологический процесс изоляции стыков

После проведения сварочных работ и технического освидетельствования сварных швов, начинается изоляция стыка, которая представляет собой четкую последовательность работ по устройству оцинкованной изоляции и герметизации стыковочного участка. Стандартная изоляция стыков проводится при температуре воздуха выше 25оС.

#### Подготовительный процесс

- Очистка от окалины, грязи и масел всех поверхностей в зоне проведения работ. Применяется щетка с металлической щетиной и растворитель №646.
- Обрезают ППУ изоляцию на 15-20 мм глубиной в торцевых местах. В случае намокания пенополиуретана изоляция удаляется до сухого слоя.
- Подготавливают восемь различных по длине полос адгезивной ленты: 2 полосы по 40 мм, три по 130 мм, одну полосу по ширине кожуха и две полосы длиной по диаметру оцинкованной оболочки, учитывая запас по 5 см для каждой из них.

#### Монтаж оцинкованной муфты

- Подогрев края оболочки трубы до 80оС. Индикатором используют адгезивную ленту. Ее прикладывают к оцинкованной оболочке. Когда она начинает плавиться, прекращают нагрев.
- Оклеивают концы ОЦ изоляции адгезивной лентой. Места соприкосновения оцинкованной муфты и оболочки изоляции труб прокладываются адгезивной лентой, для чего и подготавливались две полосы, длиной по диаметру труб.
- Монтаж кожуха из оцинкованной стали, с учетом нахлеста на ОЦ изоляцию трубопровода не менее 40-50 мм от каждого края.
- Металлическими хомутами или стяжными ремнями оцинкованная муфта фиксируется неподвижно на свое место.
- Адгезивная лента прокладывается на горизонтальный стык муфты и прогревается горелкой.
- Стык муфты скрепляется саморезами через каждые 80-100 мм, а в верхней части кожуха оцинкованного просверливают отверстие для заливки ППУ компонентов. Заливка стыка компонентами пенопакета монтажного

Данный вид работ проводят с обязательным подогревом стыка до 40оС. Компоненты ППУ должны быть теплее 18-25оС, а температура воздуха выше 10оС.

- Смешивание компонентов ППУ изоляции в течение 20-30 с.
- Заливка смеси компонентов в отверстие кожуха оцинкованного.
- Установка крышки на отверстие через адгезивную ленту способом нагрева основания до 80оС и закруткой саморезов по всем углам.
- Заглушка дренажных отверстий.