



КОМПАНИЯ

АРИЭЛЬ ПЛАСТКОМПЛЕКТ

НАША ФИЛОСОФИЯ — НАДЕЖНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ!

www.arielplast.ru

СВАРКА МУФТ БОЛЬШИХ ДИАМЕТРОВ ОСНОВНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И ОШИБКИ

КОНФЕРЕНЦИЯ

КВАЛИФИКАЦИЯ ПЕРСОНАЛА. ОШИБКИ И НЕ СОБЛЮЖДЕНИЕ ИНСТРУКЦИЙ ПРИ МАНТАЖЕ

ОТСУТСТВИЕ ПОЗИЦИОНЕРОВ



ТРУБА НЕ ОЧИЩЕНА



КОСОЙ СРЕЗ ТОРЦА ТРУБЫ



НЕ СНЯТ ОКСИДНЫЙ СЛОЙ



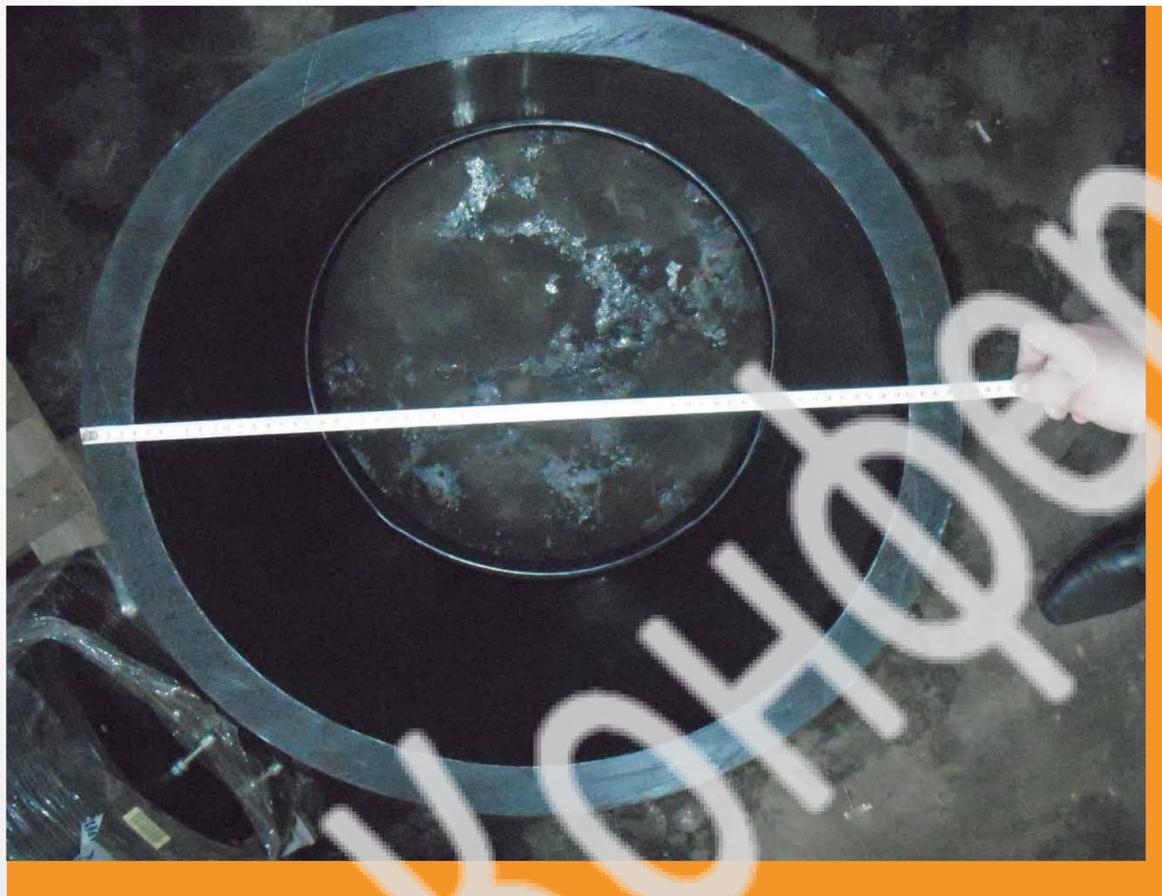
ЗАЗОРЫ



СП 42-103-2003

«Если свариваемые концы труб имеют овальность больше 1,5% наружного диаметра трубы или $\geq 1,5$ мм, то перед сборкой стыка для придания им округлой формы используют инвентарные калибрующие зажимы (скругляющие накладки), которые устанавливают на трубы на удалении 15 – 30 мм от меток.»

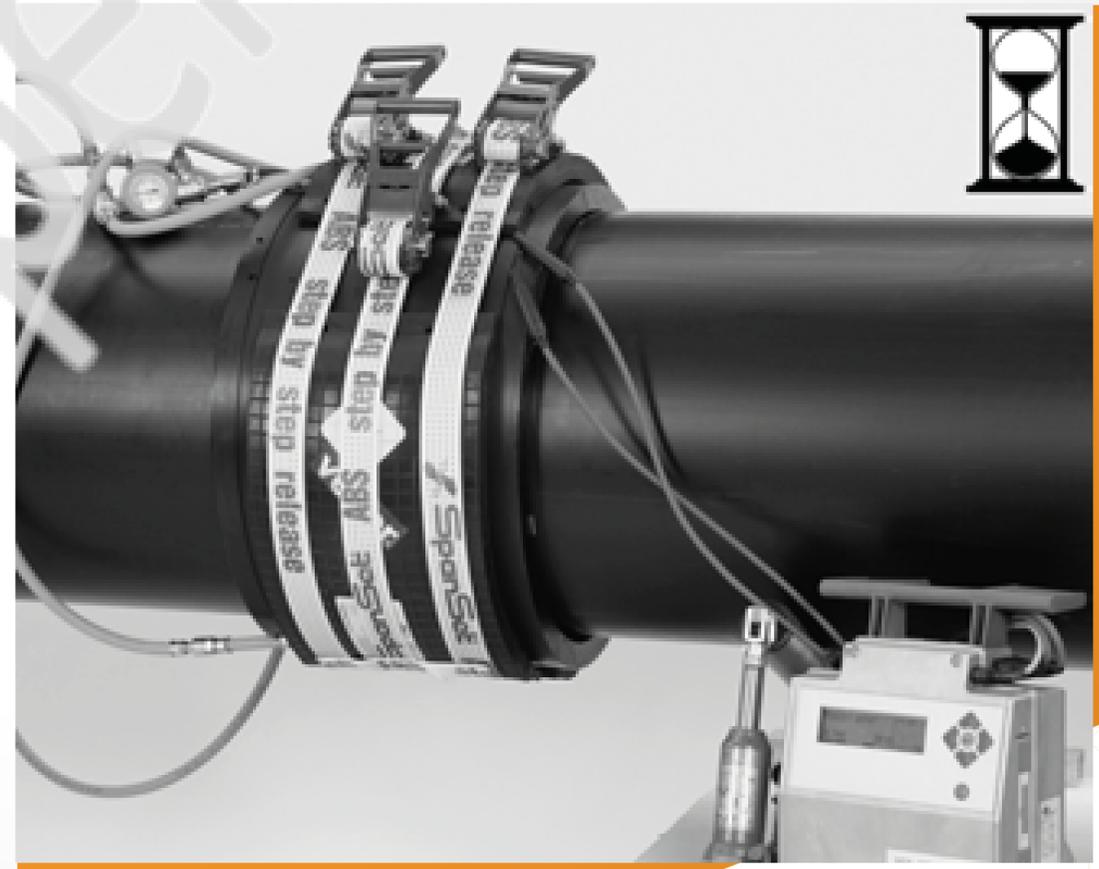
ОВАЛЬНОСТЬ ТРУБЫ





КОМПАНИЯ
АРИЭЛЬ ПЛАСТКОМПЛЕКТ

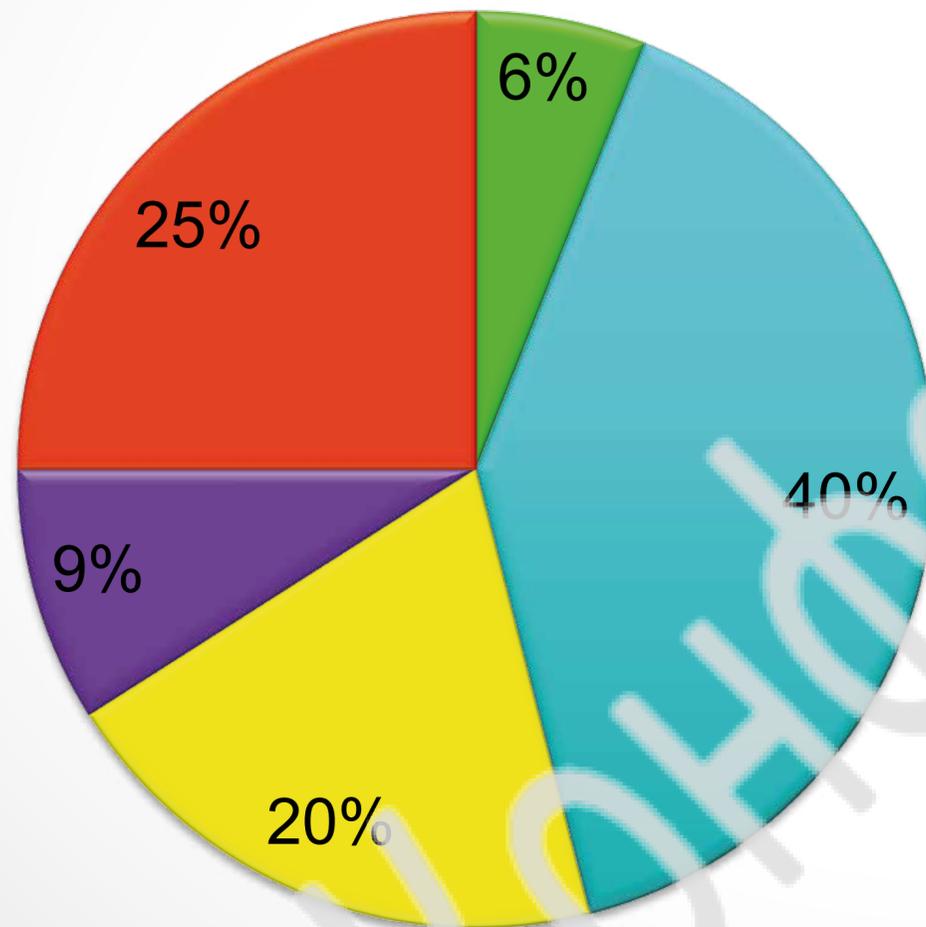
РАЗНОВИДНОСТИ МУФТ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА ОТ РАЗЛИЧНЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ:



www.arielplast.ru



ПРИЧИНЫ НЕ КАЧЕСТВЕННОЙ СВАРКИ:



- Загрязнение в зоне сварки
- Не снят оксидный слой
- Чрезмерная зачистка
- Отсутствии позиционера
- Другое (брак фитинга, и т.д.)

ОСНАЩЕНИЕ МОНТАЖНОЙ БРИГАДЫ

КОНФЕРЕНЦИЯ

СП 42-103-2003

6.1 При поступлении партии труб или соединительных деталей в строительную организацию производят входной контроль их качества путем внешнего осмотра и измерения основных геометрических параметров изделий на соответствие нормативной документации.

– инструмент для входного контроля труб и фитингов перед сваркой (циркометр, рулетка, уровень);

СП 42-103-2003

6.71 Рекомендуется для сборки стыков труб, поставляемых в отрезках, использовать центрирующие хомуты и позиционеры, а для сборки стыков труб, поставляемых в бухтах или на катушках, использовать выпрямляющие позиционеры.

– позиционеры необходимой жесткости и должной фиксации;

СП 42-103-2003

Свариваемые поверхности труб после циклевки и муфты обезжиривают путем протирки салфеткой из хлопчатобумажной ткани, смоченной в спирте или других специальных обезжиривающих составах, которые полностью испаряются с поверхности.

– салфетки для обезжиривания со спиртовой концентрацией

СП 42-103-2003

Для труб диаметром более 75 мм, а также для труб, изготовленных из ПЭ 100 независимо от диаметра, рекомендуется использовать механический инструмент (торцовочную оправку), которая обеспечивает быстрое и равномерное снятие оксидного слоя с поверхности труб

– механические устройства для гарантированного снятия оксидного слоя на заданную глубину подготавливаемого торца и фиксированной толщины снятия;

СП 42-103-2003

Если свариваемые концы труб имеют овальность больше 1,5% наружного диаметра трубы или 1,5 мм, то перед сборкой стыка для придания им округлой формы используют инвентарные калибрующие зажимы, которые устанавливают на трубы на удалении 15-30 мм от меток или устраняют овальность при помощи специальных приспособлений.

–скругляющий хомут, устраняющий избыточную овальность на всем протяжении подготовки, сварки и охлаждения соединения;

- специальные отрезные устройства без прямого масляного контакта режущих частей механизма;
- ручной скребок для снятия фаски;
- перманентный маркер, отличающийся по цвету от свариваемых деталей;

Качество трубы и фитингов:

- Геометрические параметры трубы и фитингов, не соответствующие ГОСТу (не соответствие диаметра и толщины стенки, овальность)
- Качество сырья

Строгое соблюдение технологии сварки и использование качественных материалов и вспомогательного оборудования гарантируют качественный монтаж муфт большого диаметра и позволяет избегать излишних временных и финансовых затрат

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ

КОНФЕРЕНЦИЯ