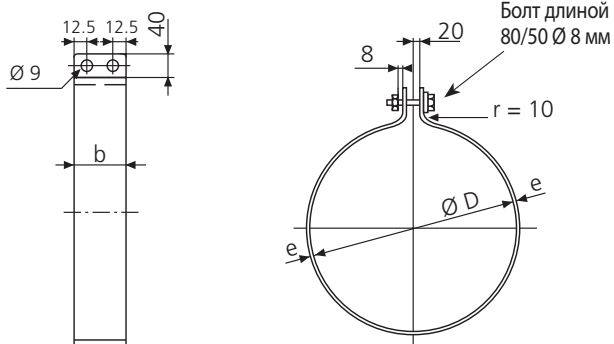


ДЕТАЛИ МЕДНОГО ХОМУТА



МЕДНЫЙ ХОМУТ

Медный хомут доступен по заказу

DN	D мм	e мм	b мм
80	96	5	25
100	116	5	25
125	142	5	25
150	168	5	25
200	220	5	25
250	271	5	35
300	323	5	35
350	375	5	35
400	427	5	35
450	477	5	35
500	528	5	35
600	631	5	50
700	734	5	50
800	837	5	50
900	940	5	50
1000	1043	5	50
1100	1140	5	50
1200	1249	5	50
1400			
1500			
1600			
1800			
2000			

Связаться с нами

SAINT-GOBAIN
PAM

ОТДЕЛ МАРКЕТИНГА
21 avenue Camille Cavallier
54705 PONT A MOUSSON CEDEX
FRANCE Тел.: 03.83.80.73.50
www.pamline.fr

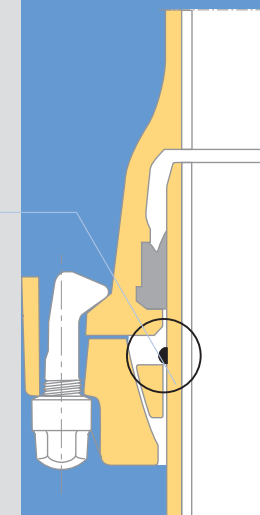
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УКЛАДКЕ SAINT-GOBAIN PAM

- ХРАНЕНИЕ
- ПОГРУЗКА-РАЗГРУЗКА
- ОБРАТНАЯ ЗАСЫПКА
- СОЕДИНЕНИЕ STANDARD
- СОЕДИНЕНИЕ STANDARD Vi
- СОЕДИНЕНИЕ STANDARD Ve
- СОЕДИНЕНИЕ UNIVERSAL Vi
- СОЕДИНЕНИЕ STANDARD V+i
- СОЕДИНЕНИЕ UNIVERSAL Ve DN
100 – 1200 MM
- СОЕДИНЕНИЕ EXPRESS
- СОЕДИНЕНИЕ EXPRESS Vi
- РЕЗКА ТРУБ
- ПРИВАРНОЙ ШОВ
- АНКЕРНЫЕ БЛОКИ
- АНКЕРНАЯ ФИКСАЦИЯ
- РЕМОНТ ВНЕШНЕГО ПОКРЫТИЯ
- РЕМОНТ ВНУТРЕННЕЙ ОБЛИЦОВКИ
- УСТАНОВКА ПЭ РУКАВА
- ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ
- МОНТАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- ГОРИЗОНТАЛЬНО-НАПРАВЛЕННОЕ
БУРЕНИЕ
- КОНТАКТЫ

PAM

Рекомендации по укладке

Приварной шов



АЕР-МЕМ-15А версия 2007 - 4000 ек

Данные рекомендации основаны на наших знаниях продукции и случаев ее применения. Подрядчик несет ответственность за проведение работ согласно действующим строительным нормам.

SAINT-GOBAIN
CANALISATION

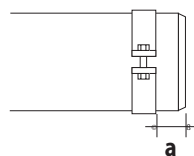
П Р И В А Р Н О Й Ш О В

НЕОБХОДИМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

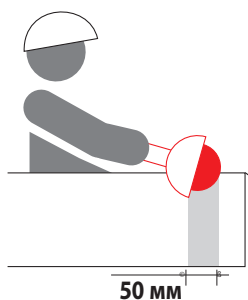
- Электросварочный аппарат мощностью мин. 150 А.
- Электрошлифовальная машина.
- Медный хомут, см. нижеприведенную таблицу.
- Рекомендованные электроды:
 - GRICAST 31,
 - 3,2 Ø производства Messer Griesheim,
 - UTP 86 FN/5 3,2 Ø производства Doga,
 - XUPER 2230 3,2 Ø производства Castolin.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

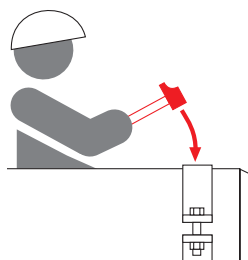
Обозначить месторасположение приварного шва медным хомутом, учитывая расстояния а.



Зачистить поверхность под сварку, слегка отшлифовав ее на участке 50 мм.

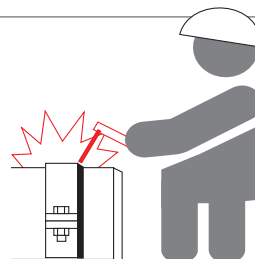


Установить и закрепить медный хомут выше шва, соблюдая расстояние а. Труба должна быть полностью **охвачена** по периметру. При необходимости использовать молоток.

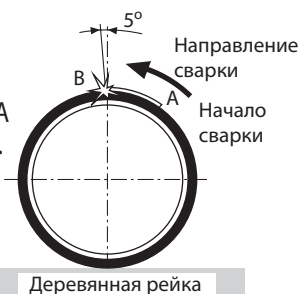


НАНЕСЕНИЕ ПРИВАРНОГО ШВА

Выполнить сварку у направляющего хомута, чтобы получить ровную кромку под правильными углами к поверхности трубы.

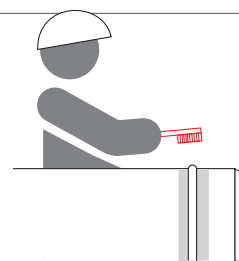


Рекомендуется наносить приварной шов между отметками А и В, поворачивая трубу.



ВОССТАНОВЛЕНИЕ ВНЕШНИХ ПОКРЫТИЙ

Зачистить щеткой зону сварки.



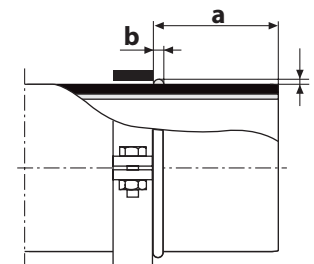
Нанести эпоксидную краску кистью, соблюдая пропорции компонентов.

Краска*:
ENDOKOTE 4820



(*). Доступна по заказу.

РАЗМЕРЫ И ПОЛОЖЕНИЕ ШВА



РАЗМЕРЫ ШВА В СООТВЕТСТВИИ С ТИПОМ СОЕДИНЕНИЯ

DN	Анкерный Standard a +/- 3 мм	Анкерный Triduct a +/- 3 мм	b +/- 1 мм	c +/- 1 мм	Число проходов
80	85	85	7	3	1
100	90	90	7	3	1
125	95	95	7	3	1
150	95	95	7	3	1
200	100	100	7	3	1
250	110	110	7	3	1
300	115	115	7	3	1
350	114	114	7	3,5	1
400	113	113	8	3,5	1
450	120	120	8	3,5	1
500	125	125	8	4	1
600	135	135	8	4	1
700	158	158	8	4	1
800	150	165	8	4	1
900	155	180	9	4	1
1000	165	200	9	4	1
1100	165		9	4	1
1200	170		9	6+0/-1	1
1400					
1500					
1600					
1800					
2000					

Связаться с нами