

Область применения ТРУБ

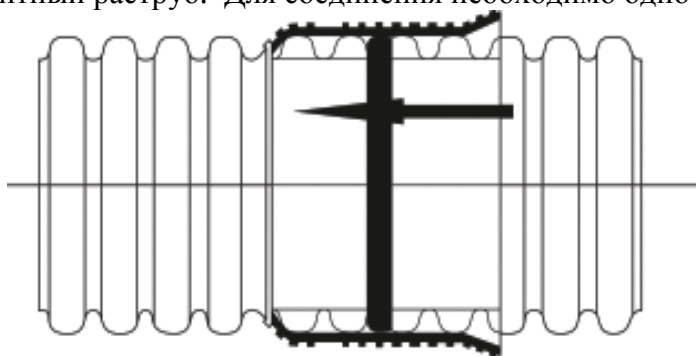
Двухслойные профилированные трубы из полиэтилена FDplast и многослойные армированные трубы FDplast ARM используются для строительства наружных систем водоотведения, канализации и отвода дождевых осадков и грунтовых вод.

Гофрированные трубы FDplast и многослойные армированные трубы FDplast ARM

Гофрированные трубы FDplast обладают высокими показателями кольцевой жесткости (SN 4, SN8), при этом монтаж системы может проходить на глубине до 15 метров, при этом вес трубы значительно ниже по сравнению с трубами, изготовленными из других материалов (железобетон, асбест, чугун). Трубы из полимерных материалов, но изготовленные со сплошной стенкой так же значительно превышают гофрированные трубы FDplast в весе. В связи с тем, что трубы FDplast значительно легче, то при монтаже системы канализации, отвода дождевых осадков и грунтовых вод требуются значительно меньшие материальные, технические и временные затраты, по сравнению с трубами из не полимерных материалов и труб, изготовленных со сплошной стенкой.

Диаметральный ряд гофрированных труб FDplast: 110мм, 160мм, 200 мм, 250 мм, 300 мм, 400 мм, 500 мм, 600 мм и 800 мм по внутреннему диаметру. Данный вид продукции производится по ТУ 2248-001-99718665-2008 «Трубы безнапорные из полиэтилена двухслойные, гофрированные».

Двухслойные гофрированные трубы FDplast производятся в хлыстах по 6 метров + монолитный раструб. Для соединения необходимо одно уплотнительное кольцо.



Многослойные армированные трубы FDplast ARM изготавливают тоже методом соэкструзии двух стенок, но наружная гофрированная стенка дополнительно армируется металлической лентой, что позволяет производить трубы больших диаметров и с более высокой номинальной кольцевой жесткостью (до SN16).

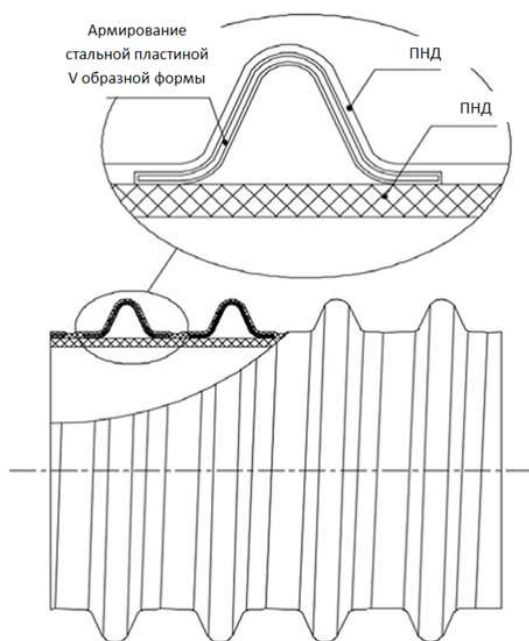


Рисунок 1. Структура FDplast ARM

Диаметральный ряд многослойных армированных труб FDplast ARM: 1000мм, 1200мм, 1400 мм, 1500мм, 1600мм, 1800мм, 2000мм, 2200мм, 2400мм.

Трубы могут быть как по 6 метром, так и по 13 метров, в зависимости от потребности.

Трубы монтируются в открытые траншеи, а так же методами, используемыми при бестраншейной прокладке.

Переходы осуществляются с помощью фитингов, пластиковых или железобетонных колодцев.

Соединения труб FDplast ARM

Соединения труб FDplast ARM происходит путем электрического плавления снаружи при помощи электросварных муфт и внутренней сварки, что обеспечивает прочную и безопасную спайку.

Перед началом монтажа внешнюю и внутреннюю поверхность трубы на ширину, равную от одного ребра от стыка, нужно протереть и обезжирить, затем обязательно зашкурить.

Под предполагаемым соединением труб нужно углубить траншею для удобного доступа по всему диаметру трубы.

Далее необходимо вплотную совместить срезы труб.

Установить электросварную муфту на место сварки и зафиксировать ее стяжными лентами. Клеммы должны выступать наружу.

При помощи лебедок стянуть ленты. Ленты нужно плотно прижать и обстучать, чтобы ушел лишний воздух, эту операцию необходимо произвести 2 раза.



Рисунок 2. Стягивание лент при помощи лебедки.

Подсоединить электросварочный аппарат к клеммам.



Рисунок 3. Процесс сварки

Включить прибор, настроить параметры сварки и время (в таблице для сварки к электросварочному аппарату).

Контролировать процесс сварки, твердым предметом (отверткой) проверять мягкость стыка, перегрев крайне нежелателен. Если место стыка электросварной муфты с трубой мягкое, то значит сварка полностью завершена.

ВАЖНО: при плавлении муфты, необходимо подтягивать стяжные ленты. Когда плавление закончится, нужно стянуть ленты и оставить муфту охлаждаться.



Рисунок 4. Процесс плавления термоусадочной муфты.

Для соединения труб возможно использование термоусадочных муфт. Совмещенные срезы труб соединяются термоусадочной муфтой снаружи, с помощью газовой горелки или термopистолета разогреваем и мягко уплотняем муфту в профиле

трубы (будьте осторожны, чтобы не повредить трубу!), обжать муфту руками в защитных перчатках или прикатать роликом.

Для герметичности, провести сварку ручным экструдером изнутри.



- электросварная муфта. Применение: для соединения Многослойной трубы FD ARM. Одноразовая. Считать из расчета 1 муфта для 1 соединения.



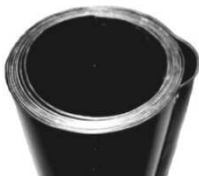
- стяжная лента. Применение: для стягивания электросварной муфты при плавлении. Многоразовая.



- стяжной ремень с лебедкой. Применение: для стягивания стяжной ленты. Многоразовый.



- электросварочный аппарат. Применение: для плавления электросварной муфты. Многоразовый. Имеется подробная инструкция по применению. Среднее время плавления 10-15 минут, в зависимости от температуры воздуха.



- спаянные термоусадочные муфты. Применение: После соединения труб FR ARM электросварной муфтой, возможно использование сверху термоусадочной, для герметичности. Одноразовая. Считать из расчета 1 муфта для 1 соединения.



- газовая горелка (пропановая). Применение: для плавления термоусадочной муфты.



- ручной экструдер. Применение: при соединении FD ARM внутри образуется шов, который необходимо заполнить при применении ручного экструдера. Многоцветный. Имеется подробная инструкция по применению.



- сварочный пруток. Применение: используется как сопутствующая продукция к ручному экструдеру.

ДИАМЕТР: 3-7мм. КОЛИБРОВАННЫЙ. ПОД ЗАКАЗ ТРЕУГОЛЬНЫЙ, ОВАЛЬНЫЙ.

ЦВЕТ: ЧЁРНЫЙ, СЕРЫЙ, БЕРЫЙ, СИНИЙ. ПОД ЗАКАЗ ЛЮБОЙ ЦВЕТ. РАСФАСОВКА: БУХТЫ 3-4 кг.

ПНД ИЛИ ПОЛИПРОПИЛЕН (ППР)

ПРИМЕНЕНИЕ:

В КАЧЕСТВЕ ПРИСАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА ДЛЯ СВАРКИ ГОРЯЧИМ ВОЗДУХОМ И ЭКСТРУЗИОННОЙ СВАРКИ.

СВАРОЧНЫЙ ПРУТОК ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ СВАРИКИ

ПОЛИМЕРНЫХ ТРУБ,

ЛИСТОВ,

РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ИЛИ ПРОПИЛЕНА,

ЗАДЕЛКИ ПОВРЕЖДЕНИЙ,

СВАРИВАНИЯ БАССЕЙНОВ.

Общее время 1 соединения FD ARM 30 – 40 минут при использовании 1 сварочного аппарата.