ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(Монтаж КЗС 325-ЭП-560-ППУ-ОЦ-МП)

1. Стык и неизолированную зону очистить от грязи, пыли и ржавчины до металлического блеска корд-щеткой.
2. Поверхность должна быть свободной от видимых остатков масла, смазки и посторонних частиц. Остатки масла удаляются ветошью, смоченной в растворителе 646.
   Применение растворителей на бензиновой и спиртовой основе не допускается.
3. Подготовка эпоксидного покрытия – смешать отвердитель грунт-эмали **ECOMAST E 280 S** с эпоксидной грунт-эмалью **ECOMAST E 280**, соотношение 1:5.
4. Нанести эпоксидное покрытие на подготовленную, очищенную поверхность. Толщина защитного слоя должна составлять не менее 0,35 мм.
5. Монтаж СОДК:

- С торцов изолированных труб (изолированных изделий) с помощью ножа удалить слой ППУ-изоляции толщиной 20 – 50 мм (если на торцах ППУ-изоляция намокла, то ее удаляют до сухого слоя).
- На высушенную и очищенную эпоксидную поверхность с двух сторон от сварного шва установить и зафиксировать (с помощью ленты для крепления) держатели проводников по 2 шт. для каждого проводника.
- Проводники, скрученные в спираль, раскрутить с помощью отвертки, выпрямить плоскогубцами, не допуская изломов, и расположить их параллельно трубе (изделию).
- Проводники зачистить наждачной бумагой от остатков ППУ-изоляции и тщательно обезжирить растворителем 646.
- Проводники натянуть, исключая их провисание, удалить кусачками лишние концы и соединить между собой с помощью медной соединительной гильзы.
- Опрессовать медную гильзу обжимными клещами и запаять, используя припой.
- Проверить прочность пайки проводников натяжением (вручную), затем закрепить проводники в держатели.

6. После монтажа СОДК, перед установкой обезжирить внутреннюю поверхность металлического кожуха и наружную поверхность оцинкованной оболочки труб (изделий) растворителем 646. ***Использование растворителей на бензиновой и спиртовой основе не допускается.***
7. Прогреть края оцинкованной оболочки труб, мягким пламенем горелки до температуры +80°С – +90°С.
8. Наклеить на края оцинкованной оболочки труб (изделий) клеевую ленту 40х2.
9. Установить металлический кожух. Нахлест краёв кожуха должен быть ориентирован сверху вниз. Кожух устанавливается симметрично относительно центра стыка, с таким расчётом, чтобы полностью закрыть место стыка и частично внешнюю оцинкованную оболочку трубы (изделия) на расстоянии не менее 40-50 мм от каждого края. Зафиксировать стяжными ремнями (вместо стяжных ремней допускается использовать съемные металлические хомуты). Произвести предварительную затяжку стяжных ремней. Прогревая мягким пламенем газовой горелки зоны установки клеевой ленты 40х2, постепенно произвести окончательную затяжку стяжных ремней.
10. Скрепить кожух в зоне нахлеста саморезами по всей длине через каждые 80-100 мм. Расстояние от края нахлеста – 10-15 мм. Края кожуха также крепятся к оцинкованной оболочке трубы (изделия) саморезами по окружности через 100-250 мм в зависимости от диаметра оболочки, расстояние от края 10-15 мм., выполнить изоляцию закрепленного нахлеста лентой ТУМ.
11. Очистить поверхность кожуха от загрязнений и, при необходимости высушить пламенем газовой горелки
12. На очищенную поверхность уставленного кожуха постепенно наматывать ленту ТУМ (нахлест 1/3 от ширины ленты). Для фиксированной усадки ленты, прогреть ее легким пламенем горелки круговыми движениями равномерно по окружности.
13. Заливка КЗС:

- В верхней части кожуха просверлить по центру отверстие диаметром 20-30 мм для заливки ППУ и два отверстия по краям диаметром 5-10 мм для стравливания воздуха.

- При проведении работ с температурой окружающего воздуха +10°С и ниже, кожух прогреть горелкой до +20°С-+40°С.
- Компоненты ППУ перед их смешиванием должны иметь температуру +18°С – +25°С. Смешать соответствующее данному диаметру (560 мм) количество ППУ компонентов. Вылить в емкость для смешивания сначала дозированное количество компонента А, затем дозированное количество компонента В. Перемешивать до однородной массы в течение 20-30 сек. при помощи электрической дрели со смесительной насадкой.
- ***ЗАПРЕЩАЕТСЯ*** использовать для перемешивания компонентов любые другие предметы, не предусмотренные настоящей инструкцией. Произвести заливку стыка через отверстие в кожухе. Сразу после заливки надвинуть крышку на заливочное отверстие и зафиксировать ее с помощью подготовленного ранее стяжного ремня.

14. В процессе вспенивания незначительное количество пены вытечет через дренажные отверстия, это будет свидетельствовать о полном заполнении объема стыка. Удалить излишки ППУ вокруг заливочного и дренажных отверстий и затем закрыть их пробками (в комплекте прилагается).

Инженер-технолог_____ Букенбаев Т.Р.

Начальник ОТК_____ Приханов А.С.

Гекнеральный директор_____ Иващенко М.Ю.