

# НОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ОТВЕТВЛЕНИЙ НА ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБОПРОВОДАХ

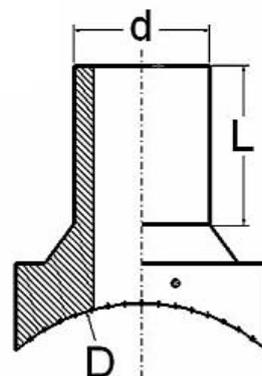
На правах рекламы

**Стефан Македонски**

Генеральный директор ООО «ЦентрТехФорм»

**С.В. Иванов**

технический директор ООО «ЦТФ-Регион»



Реализуемые в настоящее время проекты строительства и реконструкции систем водоснабжения и газораспределения во многом ориентированы на преимущественное применение полимерных технологий. Полиэтиленовые трубы все более широко используются в строительстве по всей стране. Техническое оснащение заводов позволяет выпускать такие трубы самых разных, в том числе и больших, диаметров.

Одной из проблем при проведении монтажных работ при строительстве полиэтиленовых трубопроводов большого диаметра является выполнение различных ответвлений. Для решения этой проблемы существует несколько вариантов:

- применение седловых отводов (арматуры для врезки под давлением), в т.ч. типа Top-Loading с максимальным диаметром выполняемого ответвления 63 мм;
- применение патрубков-накладок с закладными нагревателями, в т.ч. типа Top-Loading с максимальным диаметром выполняемого ответвления 250 мм.

Патрубок-накладка представляет собой компактное изделие из седла с закладным нагревателем и выходного патрубка для монтажа ответвления диаметром до 160 мм на трубах диаметром до 225 мм (до недавнего времени).

Патрубки-накладки типа Top-Loading выпускаются с посадочным диаметром до 710 мм. Необходимо отметить, что для монтажа изделий типа Top-Loading требуется довольно дорогостоящее оборудование – например, прижимные устройства Friator.

Не так давно на российском рынке появились полиэтиленовые фитинги фирмы «Тэга», которые позволяют с минимальными затратами получить оптимальное профессиональное решение, дающее большие возможности строителям.

Патрубки-накладки с закладными нагревателями фирмы «Тэга» выпускаются из ПЭ 100 SDR11 с размерами от 110x90 мм до 1600x500 мм. Некоторые технические характеристики наиболее широко применяемых патрубков-накладок фирмы «Тэга» приведены в таблице 1:

Таблица 1.

D/d	Вес, кг	Длина, мм
315/160	2,20	140
315/200	4,80	130
315/225	4,50	150
315/250	8,00	145
355/225	4,50	150
400/160	2,20	140
400/225	4,50	150
500/225	4,50	150
630/160	2,20	140
710/160	2,20	140

Технологический процесс монтажа, сборки и сварки накладного ухода представлен на рис. 1-6.

1



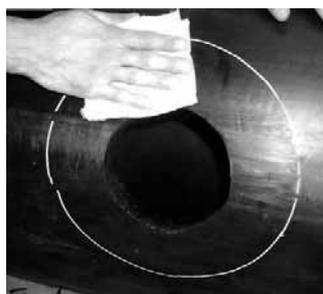
Накладной уход приложить к месту сварки и обвести наружный и внутренний диаметр.

2



Просверлить на внутреннем круге отверстие  $\varnothing 10$  мм. С помощью электролобзика вырезать внутренний круг. Зачистить скребком плоскость сварки и очистить отверстие от стружки.

3



Обезжирить область сварки и патрубков-накладку

4



Плотно прижать накладной уход к трубе с помощью ремней.

5



Соединить клеммы сварочного аппарата с адаптерами накладного ухода и установить параметры сварки, считав штрих-код

6



Запрещено перемещать изделие во время и после сварки до окончания времени охлаждения. После охлаждения снять ремни.

При выполнении работ необходимо четко следовать инструкции и выполнять правила техники безопасности.

Таким образом, появился еще один надежный способ выполнения ответвлений на строящихся трубопроводах. Заметим, что приступать к работам необходимо после прохождения специалистами специального краткосрочного курса обучения на базе Учебного центра «ЦентрТехФорм».