

## Инструкции за заварка на тръба със допълнителен защитен слой от PE (полиетилен) или PP (полипропилен)

Допълнителния защитен слой на тръбата ROBUST не е неразделна част от тръбата, а се екструдира допълнително и няма фузионна връзка с основния слой.

Препоръката на Пайплайф е той да бъде отстранен:

- При челно свързване на тръбите, поради различните свойства на материала на защитния слой и този на тръбата поради факта, че физичните качества на материала на външния слой са различни от тези на тръбата независимо дали външния слой ще е от PE или PP
- Втора причина да се отстранява при челно заваряване е възможността при притискането на челюстите външния защитен слой да приплъзва и да намали силата с която основните тръби трябва да се притиснат, което може да компрометира заварката
- При свързване с електродифузионни фитинги поради това, че защитния слой няма отношение с номиналния диаметър на тръбата съответно и с номиналния диаметър на фитинга

Действия по отстраняване на външния слой:

1. Измерваме и отбелязваме докъде да бъде отстранен:
  - a. При челна заварка трябва да се вземе предвид диаметъра на тръбата и съответно челюстите на машината за челна заварка, така че да има отстояние минимум 1cm от челюстите до защитния слой
  - b. При свързване с електродифузионни фитинги трябва да се измери дълбочината на муфата и да се добави минимум 1 cm



*Измерете и маркирайте тръбата.*

2. За целта трябва да се използва инструмент одобрен от фирмата производител, чрез който при отстраняването на защитния слой да не се наранява целостта на тръбата, както и да е съобразен с наличието на детекторна жица под защитния слой



*Поставете режещия инструмент между външния и вътрешния слой.*

3. След изрязването до нужната дълбочина, допълнителния слой се отстранява. Детекторната жица (ако има такава) се огъва назад за да не бъде наранена по време на заварката



*Издърпайте отлепения слой.*

4. След направената заварка свързваме детекторната жица (ако има такава) посредством клема.



5. Възстановяване на защитния слой с термосвиваемо фолио от материал съобразен с материала на защитния слой (PE или PP)

- а. Започваме с намотаване на термосвиваемото фолио и загреваме с горещ въздух за заварка на отделните слоеве помежду им и свързването им със защитния слой.



- б. Дебелината на възстановения защитен слой трябва да е минимум равна на съществуващия

