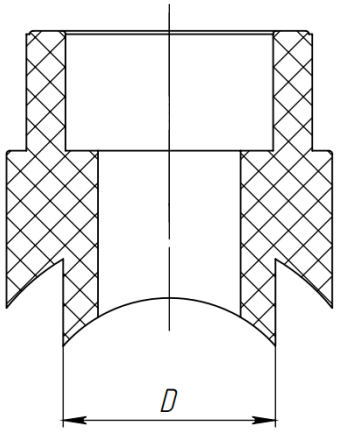
Инструкция по монтажу вварных сёдел

Вварное седло – это элемент трубопроводной системы, предназначенный для создания разветвлений и ответвлений труб путем врезки в трубопровод большого диаметра трубопроводов меньшего, без использования стандартных элементов разветвления (тройник, отвод, муфта переходная).

Работы по монтажу вварных седел необходимо производить при плюсовой температуре не ниже +5°С, с соблюдением необходимых мер безопасности. Место монтажа следует защищать от пыли и атмосферных осадков.

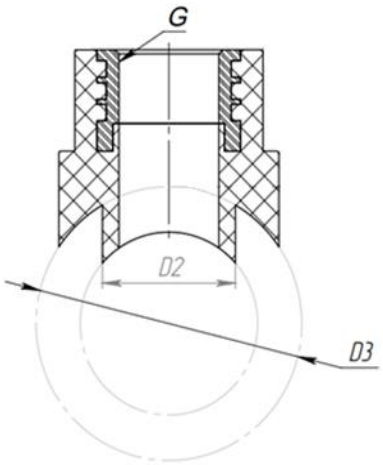
1. Закрепите или убедитесь, что магистральная труба жестко зафиксирована.
2. Наденьте на сварочный аппарат парную специализированную насадку для вварных седел необходимого диаметра.
3. Включите сварочный аппарат в сеть. Он должен достичь требуемой рабочей температуры 260°С. **После выключения индикации нагрева, рекомендуем замерить температуру на насадках пирометром.**
4. Просверлите стенку магистральной трубы в нужном вам месте специальной фрезой *(фрезы для сверления необходимо использовать только от производителя вварных седел)*, необходимого диаметра для штуцера вварного седла.
5. Удалите стружку и другие частицы из отверстия **(обязательно убедитесь, что вся стружка удалена)**, а после протрите чистящими салфетками место установки вварного седла и защитите его от загрязнения.
6. Свариваемые поверхности должны быть чистыми и сухими.
7. Вставьте разогретый штуцер сварочной насадки для вварного седла в отверстие стенки магистральной трубы до тех пор, пока он не соприкоснется с наружной стенкой трубы.
8. Далее, штуцер фитинга вварного седла вставьте в нагревательную гильзу сварочной насадки до тех пор, пока поверхность вварного седла не достигнет свода нагретого инструмента.
9. Выждете необходимое для нагрева время, ориентируясь на Таблицу 1 и 2 по сварке и снимите вварное седло со сварочной насадки.
10. Выньте нагретый штуцер сварочной насадки из отверстия в магистральной трубе.
11. Быстро вставьте штуцер фитинга вварного седла в нагретое отверстие трубы.
12. Вварное седло следует, не вращая, точно и плотно прижать к нагретой поверхности магистральной трубы.
13. Зафиксируйте неподвижно вварное седло на поверхности трубы в течение времени сварки.
14. После необходимо выдержать время охлаждения и только после этого седло можно подвергать нагрузке.
15. В вварное седло без закладной детали, методом раструбной сварки вваривается полипропиленовая труба соответствующего диаметра.
16. В вварное седло с закладной деталью вкручиваются оросители пожаротушения, воздухоотводчики, арматура и т.д. с усилием не более 15 Н*м.

Таблица 1 – Параметры сварки вварных седел без закладной детали



D, мм	Диаметр фрезы мм.	Время нагрева сек.	Время сварки сек.	Время охлаждения мин.
25	23,5	7	4	2
32	30,5	8	6	4
40	38,5	12	6	4
50	48,5	18	6	4
63	61,5	24	8	6
75	73,5	30	8	6
90	88,5	40	8	6

Таблица 2 - Параметры сварки вварных седел с закладной деталью



D3, мм	Размер резьбы, G	Диаметр фрезы мм.	D2,мм	Время нагрева сек.	Время сварки сек.	Время охл., мин.
40	½”	23,5	25,3	7	4	2
50						
63						
75						
90						
110						
50	¾”					
63						
75						
90						
110						
125						
50	1”	30,5	32,3	8	6	4
63						
75						
90						
110						
125						
160		38,5	40,3	12		

**Время технологических операций сварки приведено в таблице при температуре наружного воздуха +20 °С*