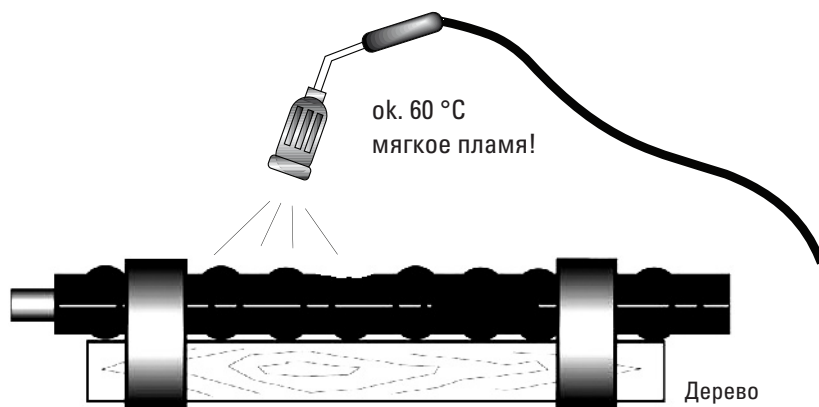


Укладка и монтаж труб CALPEX®

**1. Укладка (рисунок)**

Разрезать сначала наружные, а затем внутренние натяжные ленты и размотать бухту в траншею (или рядом с ней).

**2. Выровнять концы труб (рисунок)**

Нагреть наружную трубу примерно до 60 °C (поверхность должна блестеть) и охладить в натянутом состоянии.

Отсоединить поперечную линейку от трубы.

3. Укладка и монтаж при низких температурах окружающей среды (< 0 °C)

По возможности хранить бухту в отапливаемом помещении. Прогреть наружную трубу при помощи обогревателя и сразу же выполнить укладку. Выровнять концы труб, как описано выше.

Домовой ввод CALPEX®



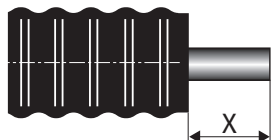
1. Отмерять и сделать отметку на наружной трубе на расстоянии $(X, Y, Z) + 1$ см от конца трубы.



2. Отрезать наружную трубу при помощи трубореза или пилы

Выбрать тип соединения:

3а. Обжимное соединение

**UNO**

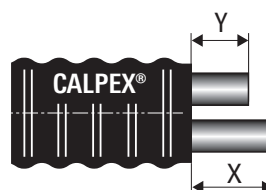
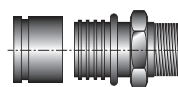
Домовое присоединение

Ø 22 – 75 мм: **X = 90 мм**Ø 90 – 110 мм: **X = 140 мм****DUO**

Домовое присоединение

Ø 22 – 63 мм: **Y = 80 мм**Ø 22 – 63 мм: **Z = 180 мм**

3б. Пресс-соединение

**UNO**

Домовое присоединение

Ø 22 – 50 мм: **X = 140 мм**Ø 63 – 160 мм: **X = 180 мм****DUO**

Домовое присоединение

Ø 22 – 50 мм: **Y, Z = 140 мм**Ø 63 мм: **Y, Z = 160 мм**



4. Надрезать наружную оболочку вдоль. Вставить нож на максимальную глубину 5 мм.



5. Снять наружную оболочку.



6. Обрезать / снять изоляцию на длину (X,Y,Z).
Не допускать повреждения труб из поперечно-сшитого полиэтилена!



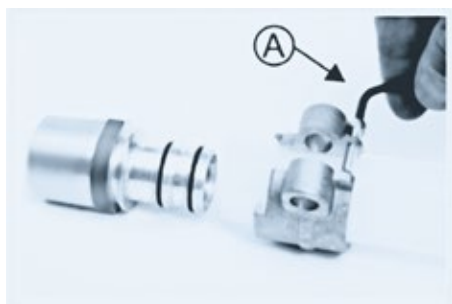
7. Одеть уплотнительное кольцо.



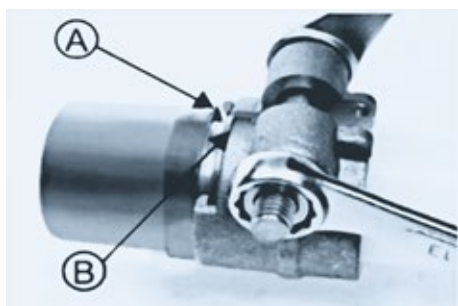
8. Аккуратно очистить поверхность кожуха и трубы РЕХ от остатков изоляции мелкой наждачной бумагой.
Не допускать повреждения труб с защитным кислородным слоем (EVOH)!



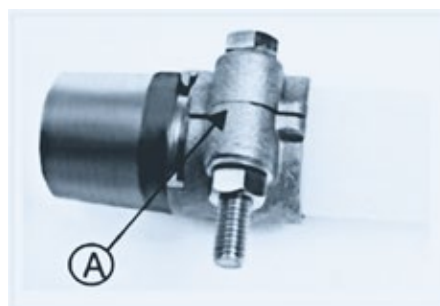
9. Аккуратно разогреть термоусаживаемый колпак на трубе согласно прилагаемому руководству по монтажу.
Не допускать перегрева трубы из поперечно-сшитого полиэтилена!



10a. Согласно прилагаемому руководству по монтажу, одеть и зажать обжимной фитинг.



При монтаже обратить внимание на глубину посадки всех элементов фитинга.

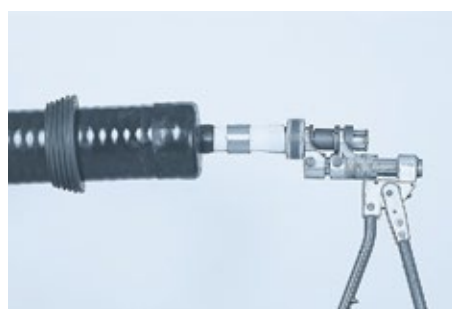


При правильно выполненном монтаже в точках **A** и **B** не должно быть промежутка.

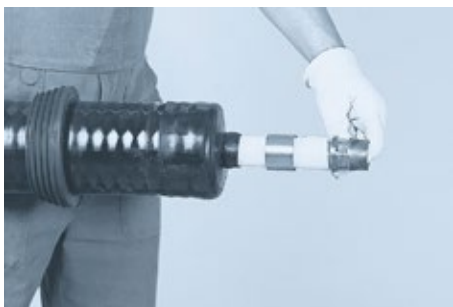
ВНИМАНИЕ! В случае монтажа обжимного фитинга под сварку, необходимо, перед тем как зажимать его на проводящей трубе PEX, к стальному патрубку фитинга приварить кусок стального трубопровода длиной 400-500 мм соответствующего диаметра, что позволит сохранить целостность системы и предотвратит перегрев элементов трубопровода CALPEX®.



10b. Надеть подвижную гильзу на трубу, внутренняя оправа должна быть обращена к концу трубы (конический конец подвижной гильзы напротив конца трубы).



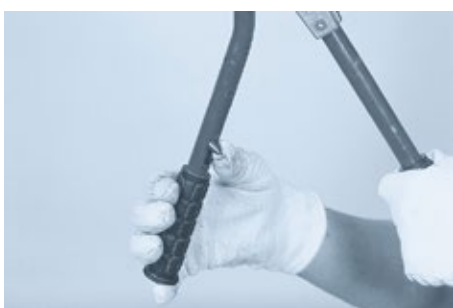
Дважды расширить трубу со смещением на 30°, подвижная гильза не должна находиться в зоне расширения.



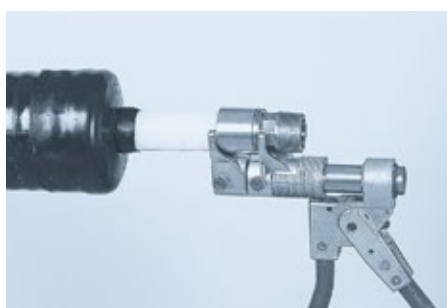
11. Вставить фитинг в трубу, через некоторое время он прочно закрепится в трубе (эффект памяти трубы PEХа).



12. Установить пресс инструмент, не допуская перекоса.



13. Установить кнопку выбора в позицию смещения.



14. При помощи движений рычага надеть подвижную гильзу до краевого выступа фитинга.



15. Установить кнопку выбора в исходное положение.



16. Еще раз сжать рычаг, затем сложить подвижный рычаг под углом 90° и отвести его вверх, чтобы установить инструмент в исходное положение.

ВНИМАНИЕ! В случае монтажа пресс-фитинга под сварку, необходимо, перед тем как монтировать его на проводящей трубе PEХа, к стальному патрубку фитинга приварить кусок стального трубопровода длиной 400-500 мм соответствующего диаметра, что позволит сохранить целостность системы и предотвратит перегрев элементов трубопровода CALPEX.



Необходимо соблюдать основные правила техники безопасности!