

1. Před zahájením montáže je nutné umístit potrubí nejméně na 24 hodin do prostoru, kde bude zajištěno temperování popřípadě následná montáž. Tuto skutečnost nelze podceňovat a to zejména v zimních měsících, kdy je potrubí zkřehlé a snadno může dojít k jeho poškození. Nevytemperované potrubí se velmi obtížně spojuje a dochází k nekvalitním svárům. Dále může dojít k deformacím potrubní trasy nebo některých částí z důvodu změny délky potrubí způsobené změnou teploty.
2. Potrubí je nejčastěji montováno na ocelové objímky s gumou, které jsou zavěšeny na ocelové závěsy. Systém kotvení musí být řešen tak, aby nebránil podélnému posuvu při změně teplot. Při běžných teplotách doporučujeme vzdálenost jednotlivých závěsů 1,5 - 2 m v závislosti na rozměrech potrubí, teplotách a dalších specifických podmínkách provozu. Při vyšších provozních teplotách a extrémním zatížení doporučujeme průběžné podložení případně zkrácení roztečí závěsů.
3. V provozech s velkými teplotními rozdíly je třeba do potrubí vložit kompenzátory délkové roztažnosti.
4. V místě spojení potrubí s ventilátorem nebo jiným zdrojem vibrací je nutné vložit pružné tlumící vložky, které zabrání přenosu vibrací do potrubí. Poslední část potrubí před tlumící vložkou je nutné pevně ukotvit do konstrukce.
5. Na základě objednávky nebo dodané výkresové dokumentace jsou příruby přivařeny na jedné nebo na obou koncích trouby. Pokud v objednávce není jednoznačně uvedeno jinak jsou obě příruby vrtané a napevno přivařené k troubě.
6. Značka " **VS** " (volný spoj) u označení trouby znamená, že jeden konec trouby je bez příruby nebo hrdla.
7. V případě, že je trouba dodávána s volnou přírubou (označení " **VP** ") je příruba jen nabodována k danému kusu. Podle potřeby se trouba zkrátí na požadovaný rozměr a příruba (hrdlo) se pevně přivaří. Svařovací drát je součástí dodávky.
8. Svařování dílů k sobě se provádí ruční svářečkou plastů s plynule regulovatelným teplotním rozsahem. Princip svařování spočívá v horkovzdušném ohřátí spojovaných dílů a vtlačení přídavného materiálu (svařovacího drátu) do místa spojení. Po spojení svár zhládne a dojde k provázáním molekulárních vazeb tj. svaření. Pro lepší vedení drátu do spoje doporučujeme používat rychlotrsky (nástavce). Bližší princip svařování je popsán v podnikové normě FORT-12-007.
Teplota svařovaných ploch je značně ovlivněna rychlostí svařování. Při pomalém svařování může dojít k přehřátí spoje, což způsobí degradaci materiálu. Spoj je nekvalitní a projevuje se ztmavnutím až zčernáním. Při příliš rychlém svařování se naopak dostatečně neprohřeje svařovaný a přídavný materiál. Výsledkem může být nekvalitní spoj nezaručující pevnost ani těsnost.

	PVC	PP (PPs, PPsEL)	PE (PEEL)
Teplota vzduchu [°C]	330 - 370	280 - 330	300 - 350
Množství vzduchu [l/min]	40 - 60	40 - 60	40 - 60

Uvedená teplota horkého vzduchu je orientační. Závisí na provozních podmínkách ve kterých se svařuje (teplota svařovaného materiálu, teplota okolí, průvan nebo vítr, zkušenost svářeče atd.)

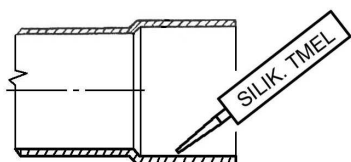
Před zahájením svařování je nutné povrch svařovaného materiálu a přídavný materiál očistit od mechanických nečistot a prachu. Dále je třeba všechny části odmastit např. isopropylalkoholem.

9. U pevně přivařených přírub výrobce ručí za jakost sváru a jeho těsnost. Neručí za možné poškození vzniklé nesprávnou manipulací nebo přepravou.
10. Šrouby, matice a podložky (déle jen spojovací materiál) jsou vyrobeny z oceli a jsou povrchově upraveny zinkováním. Spojovací materiál v provedení nerez není standardně dodáván a je nutné jej samostatně objednat.
11. Spojování :

Spojování vzt. dílů lze realizovat dvěma způsoby. Vhodnost použití hrdlového nebo přírubového spoje závisí na rozměrech potrubí, provedení (kruhové nebo čtyřhranné) umístění a kotvení potrubí, teplotě uvnitř a vně potrubí, chemickém složení odsávaného vzduchu, přetlaku nebo podtlaku v potrubí atd. Z těchto důvodů konzultujte vhodnost použití jednotlivých druhů spojů s výrobcem.

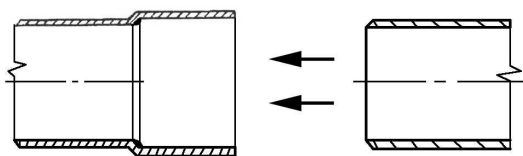
“ Spojování NA HRDLA “

Jde o nerozebíratelný druh spojení. Předností je zaručená těsnost a optická hladkost potrubí.



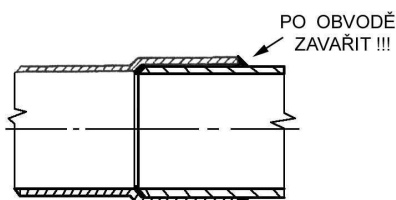
1)

Silikonový nebo jiný chemicky odolný tmel se nanese dovnitř hrdla.



2)

Dva navazující kusy se vsadí do sebe.



3)

Celý spoj se po obvodě zavaří svařovacím drátem.

“ Spojování NA PŘÍRUBY “

Jde o rozebíratelný způsob spojování. Spojování se provádí ocelovými šrouby s povrchovou úpravou. Z důvodu těsnosti spoje se mezi příruby vkládá samolepící pryžové těsnění, které je opatřeno krycím páskem. Těsnění je dodáváno v návinnu a je součástí dodávky.

Po odstranění krycího pásku se lepení provede krátkodobým přitlačením těsnění na čistý povrch příruby. Z důvodu vyrovnání tlaku v přírubě doporučujeme lepit těsnění na vnitřní i na venkovní okraj příruby (po obou stranách šroubů).

Těsnící materiál - čirý silikonový tmel nebo samolepící pryžové těsnění s chemickou odolností jsou součástí dodávky.

12. Konkrétní problémy vznikající při montáži konzultujte s výrobcem.