

Термоусадкові муфти для герметизації стиків

Інноваційна виробнича лінія з виготовлення термоусадкових муфт віднедавна доповнила технічний арсенал ТзОВ «Термо-Ізол».



■ пакування і маркування поліетиленових термоусадкових муфт.

Фахівці ТзОВ «Термо-Ізол» переконані, що надійні та інноваційні термоусадкові муфти власного виробництва вдало доповнять бізнес-пропозицію підприємства і допоможуть монтажним бригадам якісно та надійно виконувати герметизацію стикових з'єднань.



Найбільш вразливим місцем попередньо теплоізованих труб тепломереж та мереж гарячого водопостачання є місця їхнього з'єднання. Через негерметичні стикові з'єднання ґрунтові води зволожують теплоізоляцію і «запускають» корозійні процеси, які починають руйнацію сталевих труб.

Захистити місця з'єднань, які стали ахілловою п'ятою усієї мережі, можна лише одним перевіреним способом – якісно виконати герметизацію стикового з'єднання. Задля вирішення проблеми гідроізоляції зварних стиків ППУ трубопроводів, підприємство «Термо-Ізол» налагодило випуск термоусадкових муфт 13-ти найпоширеніших типорозмірів діаметрами від 90 до 560 мм.

Термоусадкова муфта – це виріб з поліетилену, який, завдяки ефекту пам'яті, здатний відновлювати початковий розмір після термоусадки під час монтажу.

Саме ефект пам'яті став основою технології виготовлення термоусадкових муфт. Лінія з виробництва поліетиленових муфт передбачає кілька технологічних етапів:

- нарізання заготовок з поліетиленової оболонки;
- розігрівання і розтягування – поліетиленову заготовку поміщують в піч нагрівання муфт, де підтримується температура 120-130° С. Згодом попередньо розігріту заготовку переміщують у «прес-калібр» для подальшого роздування та охолодження.

Принцип роботи прес-калібра: оператор подає стиснене повітря в камеру роздування, у якій відбувається калібрування муфти по внутрішньому діаметру прес-калібра, у цей момент калібром починає циркулювати охолоджуюча рідина, яка поступово зменшує температуру муфти-заготовки;

■ торцювання і зняття фаски. Після охолодження заготовку витягують з «прес-калібру» для подальшого торцювання на спеціальному верстаті;