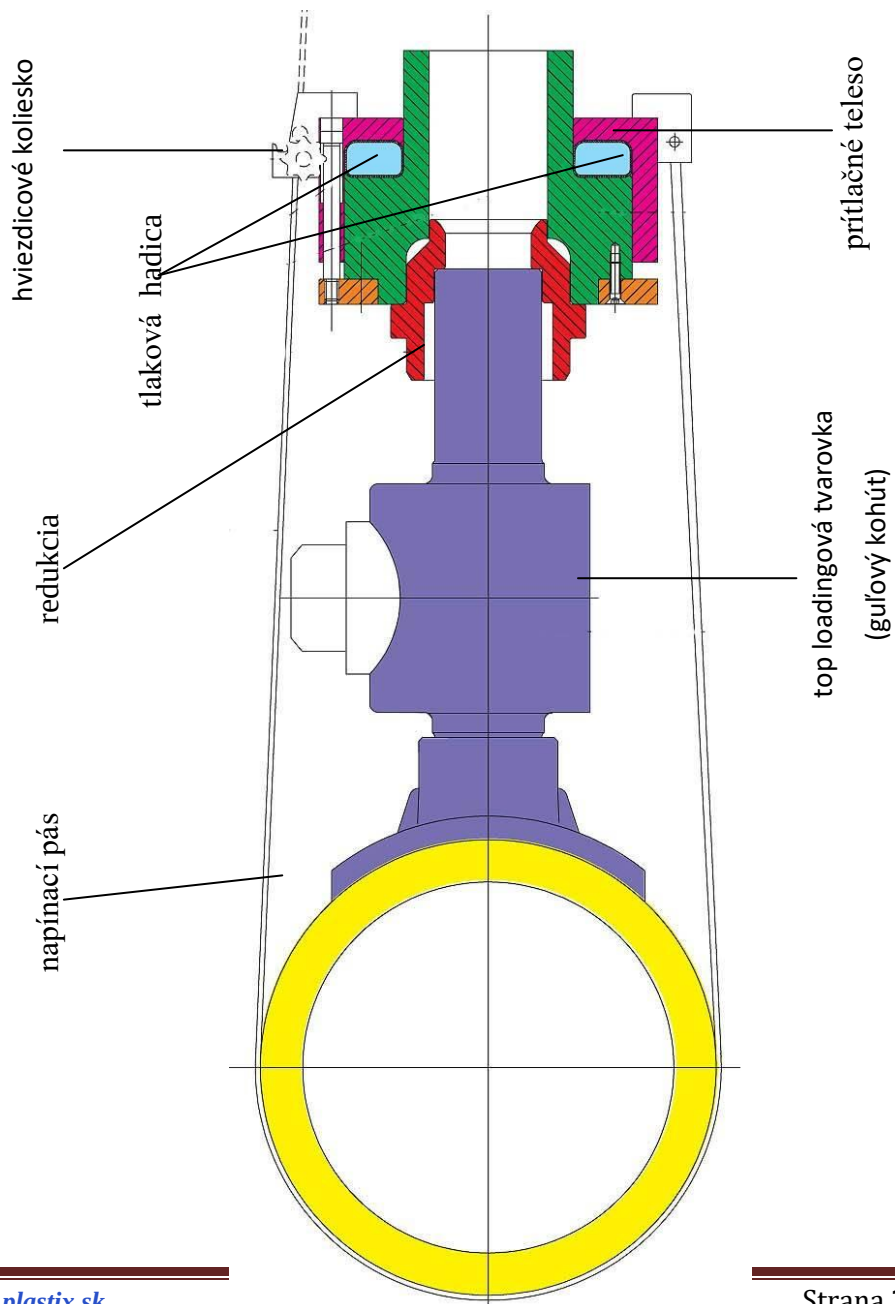


FRIALEN®**Prítlačné zariadenie FRIATOP****na prácu s tvarovkami TL (Top Loading)**

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"



Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"

Obsah	strana
1. Oblasti použitia	3
2. Popis prítlačného zariadenia FRIATOP	4
3. Montáž prítlačného zariadenia FRIATOP	4
4. Zváranie FRIALEN®	6
5. Demontáž prítlačného zariadenia FRIATOP	6
6. Pred návrtavkou dodržujte dobu chladnutia	7
7. Záruka	7
8. Funkčná bezpečnosť	7
9. Aktualizácia tohto návodu na obsluhu	8

1. Oblasti použitia

Prítlačné zariadenie FRIATOP, vyvinuté pre sedlové armatúry FRIALEN®, pracuje pneumatically a používa sa na navarenie sedlových elektrotvaroviek v špeciálnom vyhotovení TL (pozri Obr. str. 2).

Pre rúry od priemeru d 250 mm sú použiteľné všetky vyhotovenia sedlových armatúr s označením „TL“ (napr. DAA-TL/SA-TL/AKHP-TL/VAM-TL/SPA-TL/VSC-TL), ktoré sú uvedené v aktuálnom cenníku programu FRIALEN®.



POZOR!

Pri navarovaní sedlových odbočiek ASA-TL s potrubím o priemere d 560 nesmie prítlačný tlak prekročiť na manometri vzduchového kompresora cca 2 bary.

Okrem toho je prítlačné zariadenie vhodné na zavádzanie domových prípojek a nátrubkov pri reliningu potrubí z PE-HD (U-Liner/C-Liner/Swagelining/Roll- Down) v spojení so špeciálnymi relining sedlovými armatúrami FRIALEN® od priemeru DN 100 (na požiadanie).

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"

2. Popis prítlačného zariadenia FRIATOP

Zariadenie pozostáva zo štyroch častí:

- **Pneumatické prítlačné zariadenie**
- **Redukcia (2 ks)**
- **Vzduchová pumpa**

3. Montáž prítlačného zariadenia FRIATOP

3.1 Pred napnutím prípravku sa do neho vloží redukcia a spojí sa so súčiastkou z programu FRIALEN®. Redukcia je rôzne odstupňovaná, vždy podľa druhu vyhotovenia sedlovej armatúry, ktorá sa má navariť. Ak sa navaruje sedlová armatúra pre uzatváracie balóny SPA-TL FRIALEN®, vloží sa priamo do prístroja hlava skrutky armatúry bez redukcie.

3.2 Príprava plochy na navarenie



POZOR!

Ako príprava na zváranie výhrevnou špirálou je potrebné riadne, dokonalé a rovnomerné opracovanie povrchu rúry. Odchýlky môžu spôsobiť netesnosť spoja. Dodržujte návod na montáž pre tvarovky programu FRIALEN® a prípadne aj ďalšie pokyny od výrobcu.

3.3 Nasadenie sedlovej armatúry na potrubie.

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"



POZOR!

S prítlačným zariadením FRIATOP môže pracovať len vyškolený personál. Obsluha zodpovedá na svojom pracovisku za tretie osoby. Prevádzkovateľ musí dať obsluhu k dispozícii Návod na obsluhu a presvedčiť sa, že si ho prečítala a mu aj porozumela.

- 3.4 Na sedlovú armatúru sa nasadí redukcia a prítlačné zariadenie. Rôzne odstupňovania redukcie sa hodia ku konštrukčnému vyhotoveniu sedlových častí. Okolo potrubia sa zapojí napínací pás (nezamotávať!).
- 3.5 Voľný koniec napínacieho pásu sa navlečie do napínacej kladky na hviezdicovom koliesku. Otáčaním hviezdicového kolieska v smere hodinových ručičiek sa pevne natiahne.
- 3.6 Skontrolujte, či je prítlačné zariadenie v odl'ahčenom stave (žiaden tlak vzduchu na ventile) a teraz pripojte na ventil vzduchovú pumpu. V odl'ahčenom stave je v priehľadnom okienku na kraji telesa vidno číslo napnutia $\frac{1}{2}$.
- 3.7 Ak je to potrebné, opravte už naposledy uloženie sedlovej tvarovky na potrubí.
- 3.8 Nahustite prítlačné zariadenie (manometer pumpy by mal ukazovať medzi 3-4 barmi). Pri roztláčení valcov sa tvarovka nalisuje do potrubia. Prípadná medzera medzi potrubím a tvarovkou sa musí vplyvom prítlačnej sily úplne vyplniť.

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"



POZOR!

Používateľ musí vykonať vizuálnu kontrolu!

3.9 V stave nalisovania sa vedľa rukoväte v priehľadnom okienku zistí číslo napnutia a pre istotu sa zaznačí aj na potrubie. Týmto získate kontrolu nad prípadným poklesom tlaku počas zvárania. Ak nie je pokles tlaku väčší ako jeden diel na stupnici, je vykonané zváranie v norme. Ak je tlakový pokles väčší, je potrebné zváranie prerušiť a zistiť príčinu. Po dodržaní doby chladnutia je možné vykonať druhé zváranie.

4. Zváranie FRIALEN®

Spojte zvärací kábel zväracieho zariadenia s kontaktmi tvarovky a spustíte zváranie. Počas zvárania je treba kontrolovať číslo napnutia.



POZOR!

Z bezpečnostných dôvodov udržiajte počas zvárania od miesta zvárania odstup jedného metra.

5. Demontáž prítlačného zariadenia FRIATOP

Po ukončení zvárania dodržujte bezpodmienečne 10 minútový čas na chladnutie pod spájacím tlakom podľa bodu 3.8.

Potom je možné tlak z prístroja odvzdušniť a prítlačné zariadenie demontovať.

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"

6. Pred navrtaním dodržujte dobu chladnutia

Výrobcom predpísané doby chladnutia (tvarovky FRIALEN)

d 250 – d 560 mm = 60 min

pre relining špeciálnych sedlových tvaroviek TL/RE

> d 98 – d 130 mm = 30 min

> d 130 – d 160 mm = 45 min

> d 160 – d 220 mm = 60 min

> d 245 – d 560 mm = 60 min



POZOR!

Ak nebude dodržaná doba chladnutia, môže dôjsť k rozpojeniu tvarovky od potrubia v rovine zvaru. Dlhodobu spoľahlivosť zvaru nie je zaručená.

7. Záruka

Záruka je 6 mesiacov. Nenadobudne účinnosť, ak sú viditeľné stopy po použití násilia alebo ak sa konalo v rozpore s Návodom na obsluhu.

8. Funkčná bezpečnosť

Pred expedíciou prítlačného zariadenia FRIATOP bola skontrolovaná jeho funkčná bezpečnosť. Prístroj je nenáročný na údržbu. Odporúčame kontrolu funkčných častí raz za pol roka. Chráňte prístroj pred znečistením.

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"

Otázky ohľadom tohto vyhotovenia Vám radi zodpovieme na adrese:

PLASTIX, s.r.o.

Hviezdoslavova 2

927 01 Šaľa

plastix@plastix.sk

9. Aktualizácia tohto Návodu na obsluhu

Táto technická dokumentácia sa vzhľadom na jej aktualizáciu pravidelne kontroluje. Aktuálna verzia je na stránke www.plastix.sk



Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"

Návod na obsluhu "Prítlačné zariadenie FRIATOP"