

# Návod k použití pro stlačovací přípravky PE potrubí typ L1 (d 25 – 63 mm) a L1 X (d 25 – 90 mm)

## **Vybavení:**

- distanční destičky pro PE SDR 11 a SDR 17,6

## **Použití:**

Pro stlačování PE potrubí d 25 – d 63 (90) mm. S použitím objímek (viz. obrázek) také k vyrovnání deformací způsobených stlačováním potrubí. Stlačovací přípravek slouží k rychlému uzavření co nejkratšího úseku PE potrubí v místě poruchy nebo v místě vysazení odbočky.

## **Pracovní postup:**

Před zahájením prací obsluha provede kontrolu funkčnosti a kompletnosti zařízení.

- před stlačováním očistit potrubí od nečistot, aby nedošlo k zatlačení cizích tělísek do stěny potrubí
- vyjmout spodní válec a šroub vyšroubovat do potřebné výšky dle průměru stlačovaného potrubí
- usadit zařízení vystředěné na potrubí
- zasunout spodní válec do třmenů a otáčením vratidla šroubu stlačovat potrubí

Při stlačování PE potrubí s ochranným pláštěm je nutno, i z hlediska použití rovnic objímek a opravárenských tvarovek, plášť před stlačováním v potřebné délce odstranit.

Po kontaktu distančních destiček se spodním válcem přípravek ještě lehce dotáhnout.

$C_f$  – (compression factor) u tohoto výrobku je na základě doporučení dodavatelů PE potrubí na náš trh  $C_f = 0,9$

*\* Pozn.: Distanční destičky zabezpečují protlačení stěny potrubí při uzavření průtoku max. o 5% síly stěny. Ne u všech výrobců je dodržena normovaná síla stěny, takže dochází k uzavření průtoku plynu dříve, než narazí distanční destičky na spodní válec.*

## **Technické podmínky:**

Při vlastním stlačování postupovat pozvolna, s malými přestávkami – viz. příložená tabulka, kde je empiricky stanovena míra stlačení v jednom kroku a následná prodleva v závislosti na průměru potrubí.

Předejde se tím nadměrnému vzniku mikrotrhlin ve struktuře materiálu.

Při nižších teplotách je možno okolí potrubí vhodným způsobem temperovat.

**Nejmenší vzdálenost stlačování od místa poruchy, tvarovky nebo místa předchozího stlačení je minimálně pětinásobek průměru potrubí (5 x d dle TPG 702 01).**

Stlačovací přípravek je dovoleno použít jen u potrubí vyrobeného po r. 1990 (viz. TPG 702 01).

Pokud nedojde k úplnému uzavření PE potrubí stlačením, je nutno zajistit na straně poruchy odtlakování potrubí dostupnými prostředky (viz. TPG 702 01).

Po skončení prací je zapotřebí pomocí zakružovacích objímek potrubí přerovnat. Zakružovací objímku je třeba na místě ponechat min. 1 hod (viz. TPG 702 01).

Pokud je stanoveno interními předpisy použití opravárenské tvarovky, je nutno obnovení kruhovitosti potrubí věnovat větší pozornost.

## **Servisní a kontrolní činnost:**

U stlačovacího přípravku je nutno provést kontrolu celkového technického stavu u hlavních prvků z hlediska funkčnosti a bezpečnosti zařízení minimálně jednou za 2 roky a u často používaných zařízení v kratších intervalech.

Nedoporučuje se provádět vlastní opravy a nahrazování originálních dílů.

Kontroluje se:

- technický stav a funkčnost
- rovina tlačných prvků
- opotřebenost a poškození distančních destiček
- vizuální kontrola celkového stavu a svarů



Při stlačování PE potrubí dochází k velkému namáhání materiálu, proto nelze postupovat plynule, ale je nutné dodržovat časové prodlevy pro relaxaci materiálu. V tabulce jsou uvedeny hodnoty, tzv. stlačovací kroky a doba relaxace pro teplotu 20°C. Při teplotě 0°C je nutné dobu relaxace prodloužit na dvojnásobek. Doporučuje se materiál temperovat. Hodnoty jsou zaokrouhleny na celá čísla.

#### Tabulka pro stlačování PE potrubí SDR 11

d v mm	Stlačovací krok v mm / doba relaxace v min					Celkem
	1	2	3	4	5	
25	14/1	5/-				19/1
32	20/1	6/-				26/1
40	20/1	12/-				32/1
50	30/1	10/-	5/-			45/2
63	35/1	10/1	6/-			51/2
90	35/1	15/1	10/1	10/1	4/-	74/5

#### Tabulka pro stlačování PE potrubí SDR 17

d v mm	Stlačovací krok v mm / doba relaxace v min					Celkem
	1	2	3	4	5	
90	40/1	25/1	10/2	5/-		80/4

TITAN – METALPLAST, s.r.o.  
 Belgická 4861  
 466 05 Jablonec nad Nisou  
 Tel.: 483 359 061  
 e-mail: obchod@titan-metalplast.cz