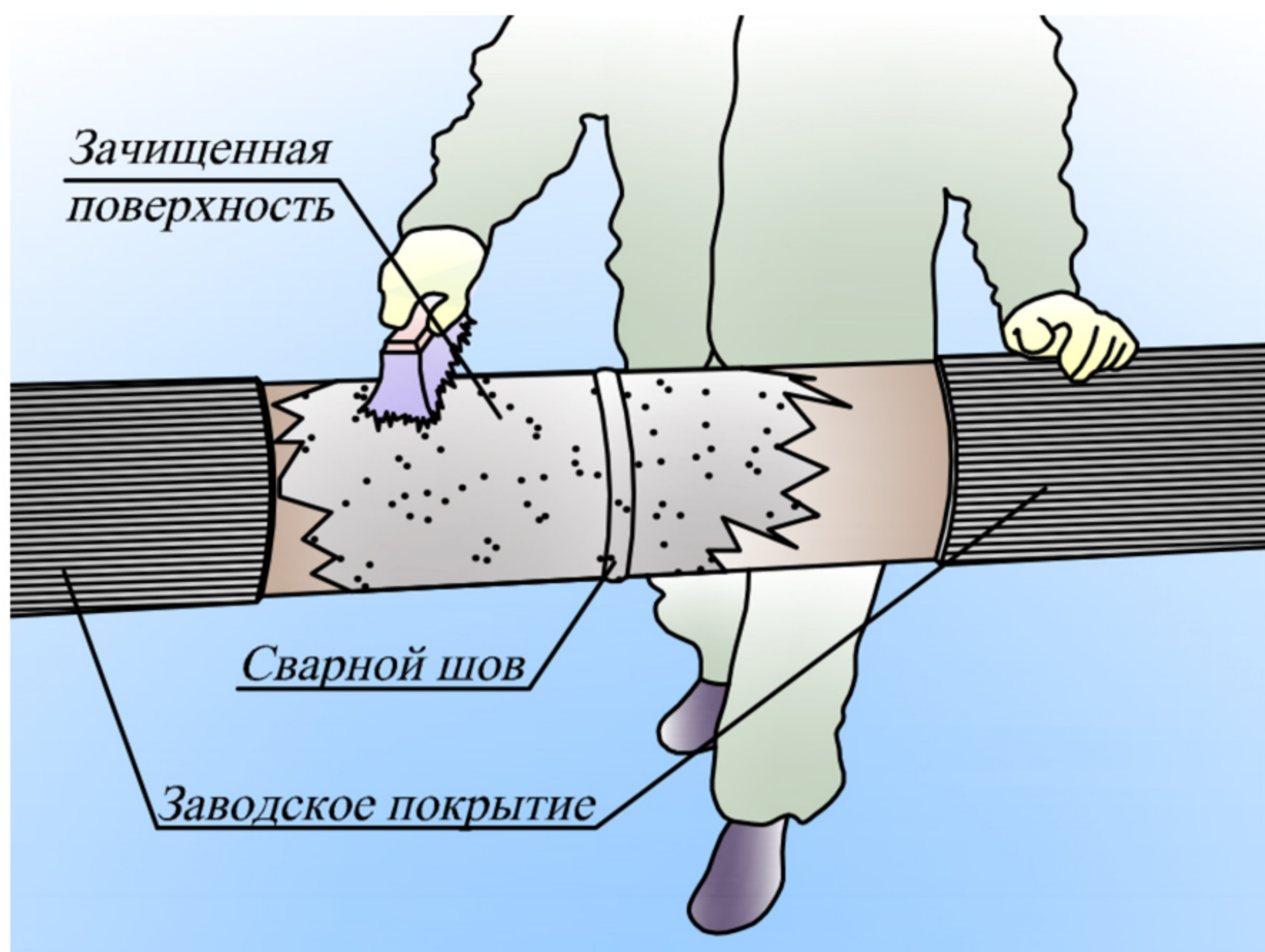


# Технологическая карта

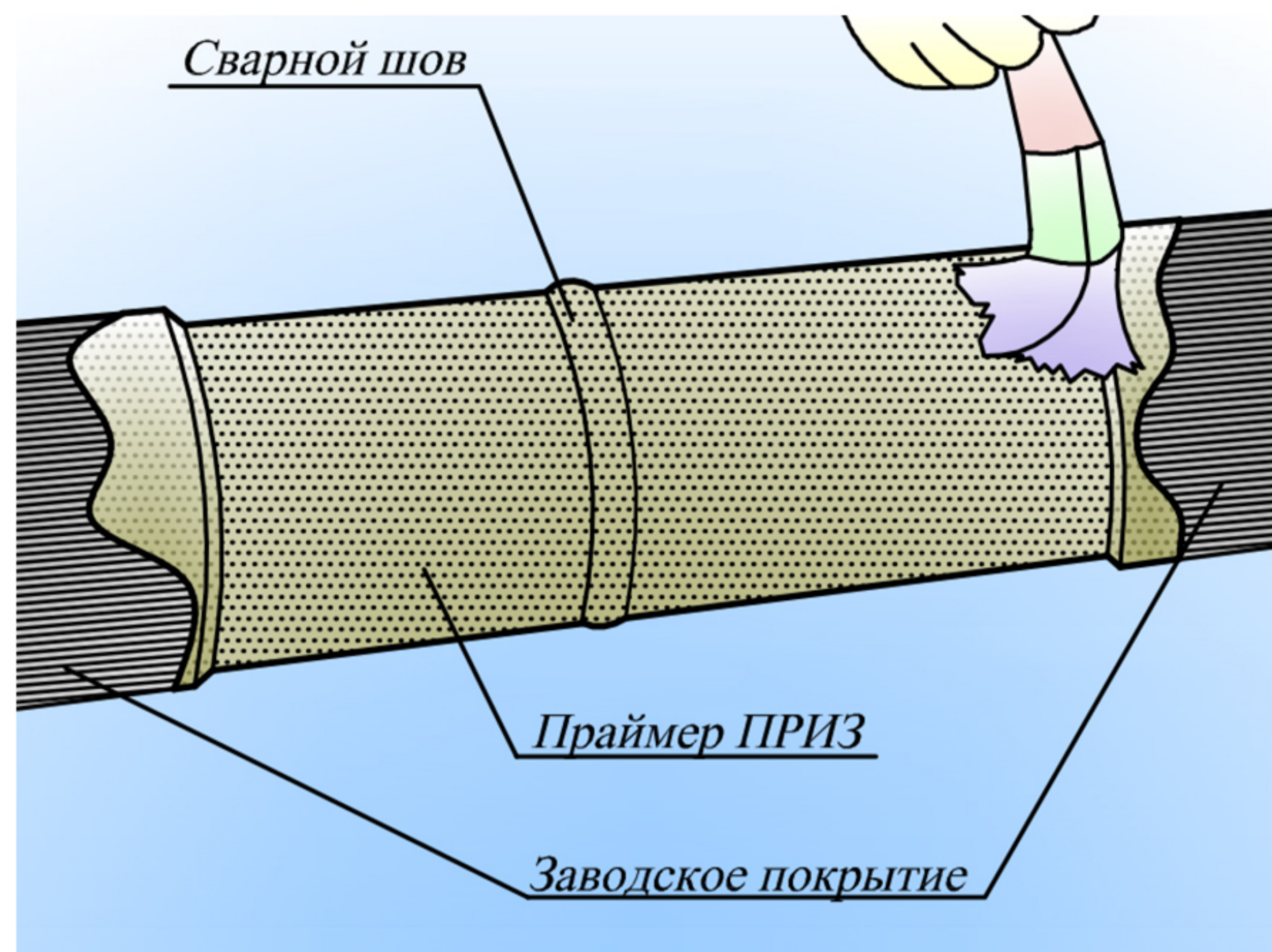
## Изоляция сварного соединения трубопровода комплектом ПИК конструкция №3 (сигаретный способ)

1 Зачистка поверхности сварного соединения трубопровода.

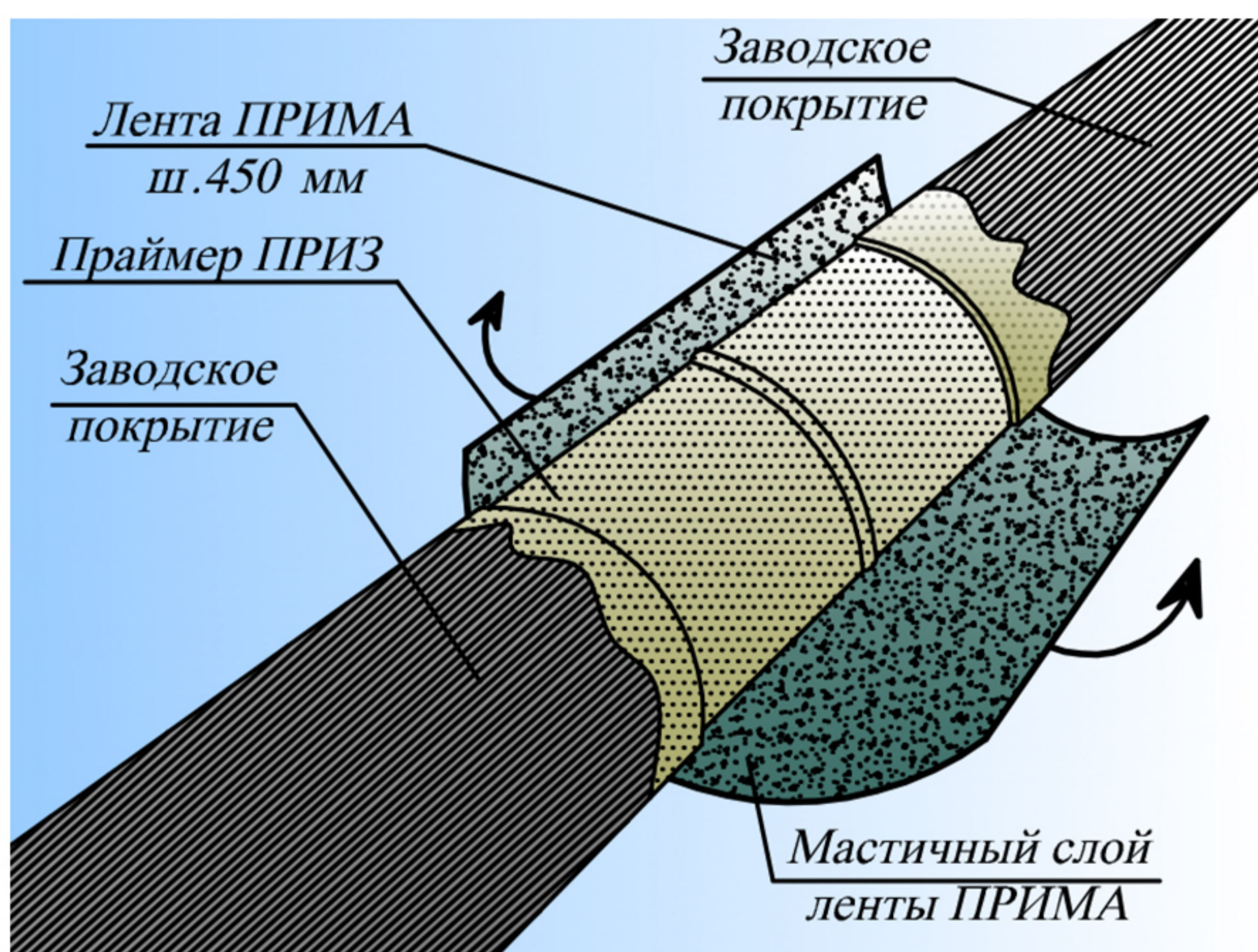


4 степень зачистки по ГОСТ 9.402-80.

2 Обязательно! Нанесение праймера ПРИЗ до начала изоляции лентой ПРИМА.

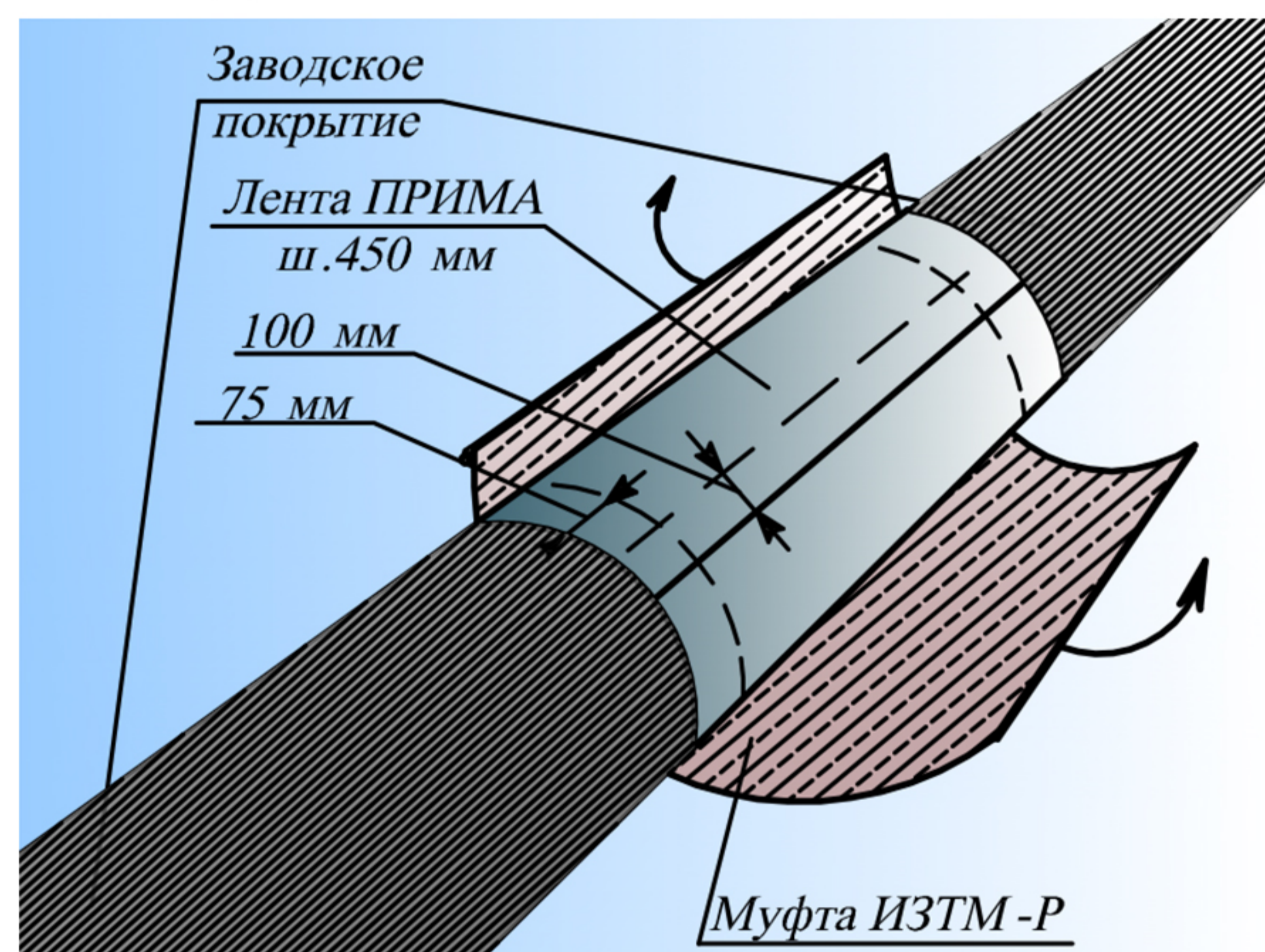


3 Нанесение ленты ПРИМА по «невыхсохшему» праймеру ПРИЗ «сигаретным» способом. Натяжение — 1.5-2 кгс / см.

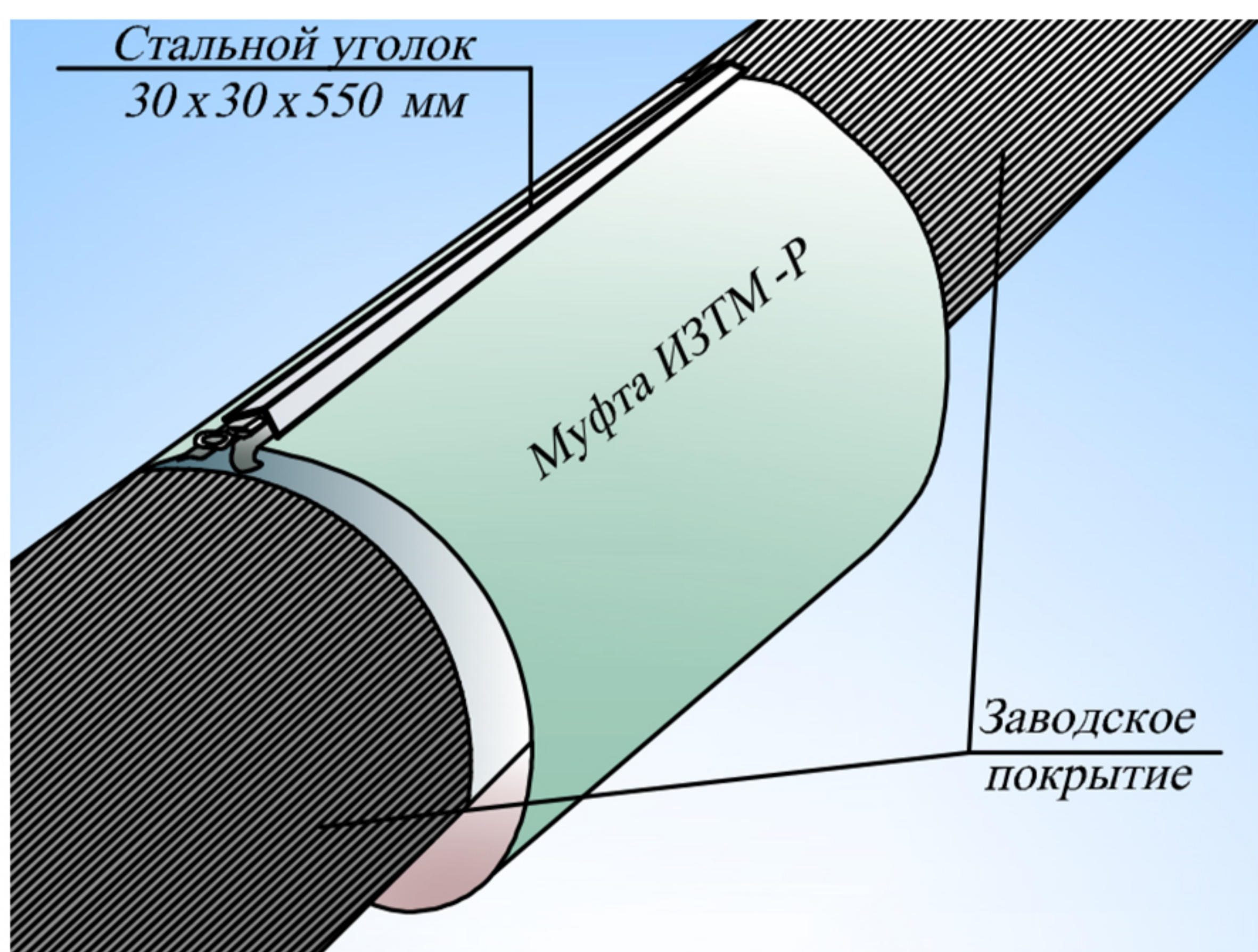


В соот. с ВСН 008-88, ширина нахлеста ленты ПРИМА 100 мм и не менее 75 мм на заводское покрытие.

4 Поверх изоляционного слоя ленты ПРИМА производится монтаж муфты ИЗТМ-Р.

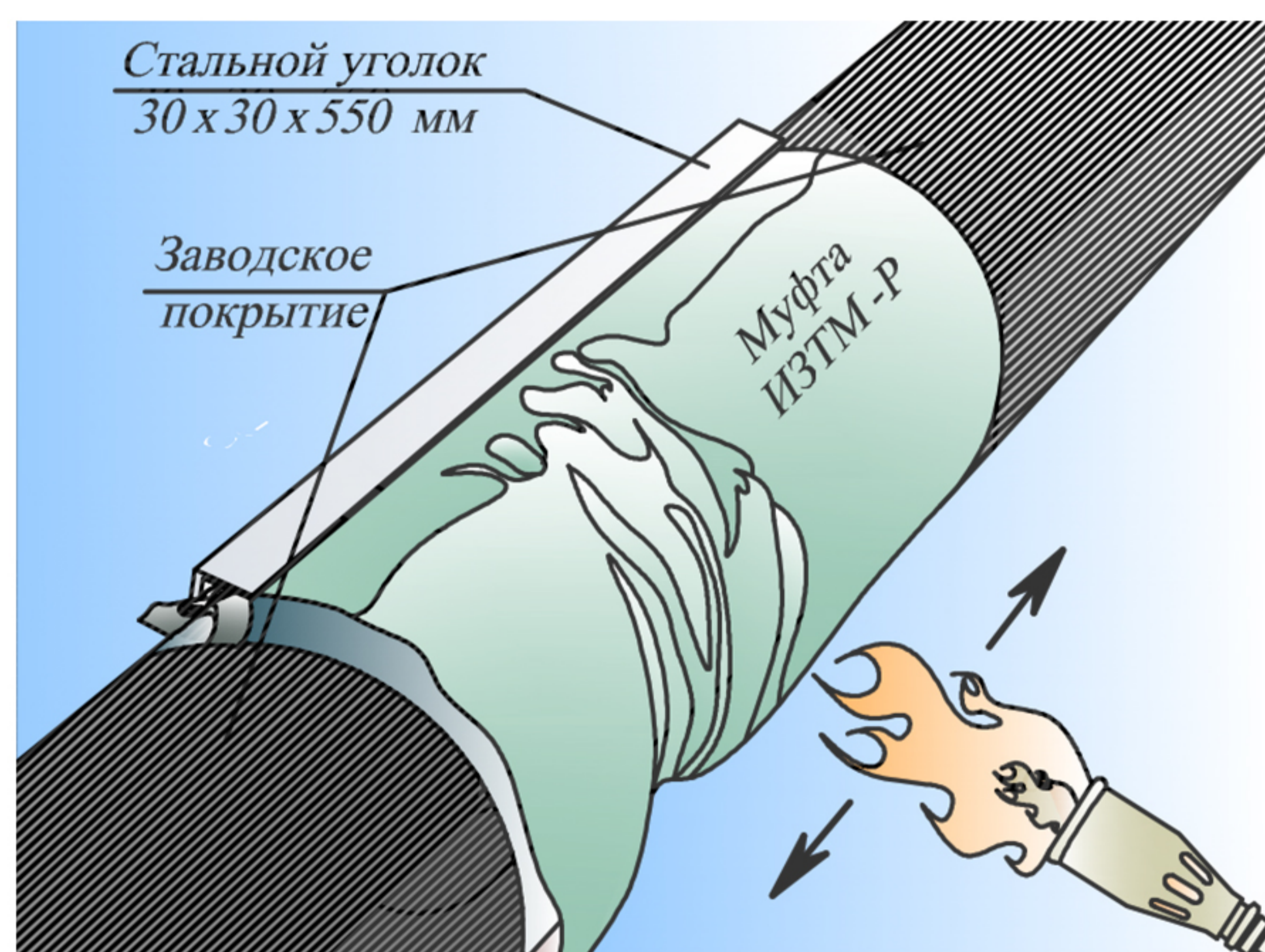


5 Перед термоусадкой муфты ИЗТМ-Р закрыть замковую часть от пламени. Подойдет стальной уголок 30x30x550 мм.

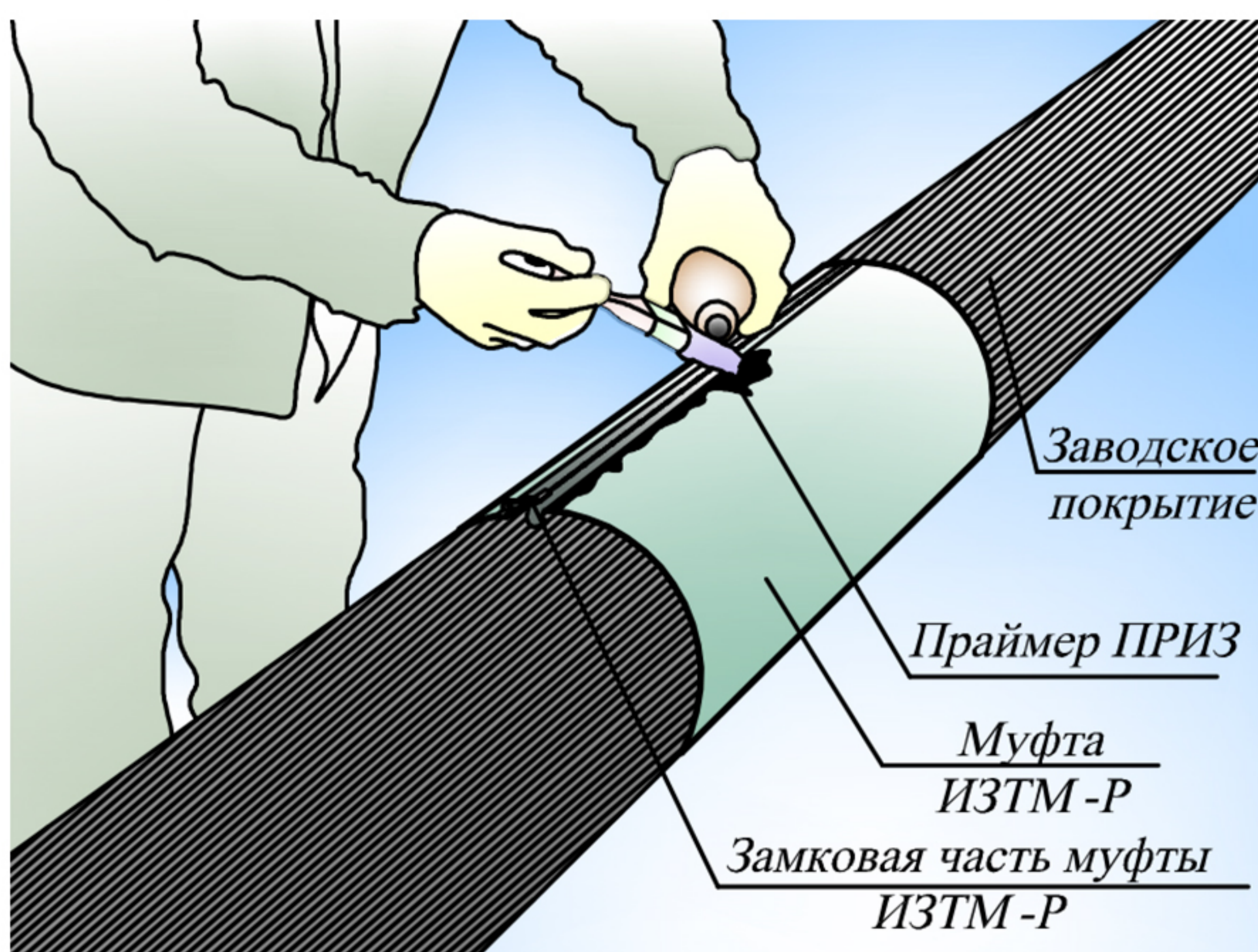


Не допускается перегрев полотна муфты ИЗТМ-Р!

6 Усадку муфты ИЗТМ-Р производить «мягким» пламенем горелки: круговыми движениями от центра муфты к краям.



7 После усадки муфты ИЗТМ-Р, нанести праймер ПРИЗ на замковую часть.



При t ниже 0, необходим прогрев мастичного слоя замковой пластины «мягким» пламенем горелки, с последующим уплотнением прикаточным роликом.

8 Закрывать замковую часть муфты ИЗТМ-Р лентой ПРИМА.

