



## ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩЕЙ МАНЖЕТЫ

1. Эксплуатация манжеты должна производиться в соответствии с «Правилами технической эксплуатации магистральных трубопроводов, настоящей инструкцией и другими нормативными документами.
2. Выбор типа манжет и мест их установки определяется проектом строительства или реконструкции трубопроводов.
3. Комплектность манжеты герметизирующей указывается в Паспорте-сертификате производителя (ООО «Синергия Нефтегаз»)

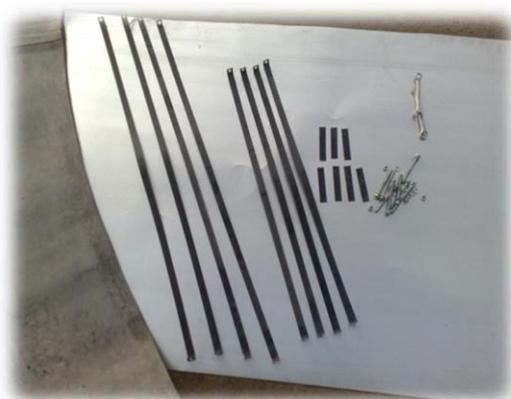


Рис.1. Хомуты и крепёжные наборы, входящие в комплект поставки (в зависимости от диаметра, количество и размер могут отличаться)

4. Манжета выполнена из высококачественной МБС резины российского производства. В связи с возможными неровностями футляра, каждая манжета комплектуется дополнительными отрезками сырой резины для установки в месте неровности и восстановления герметичности.



Рис.2 Подмоточный слой сырой резины на футляре.



5. Установите манжету на трубопровод и защитный кожух.

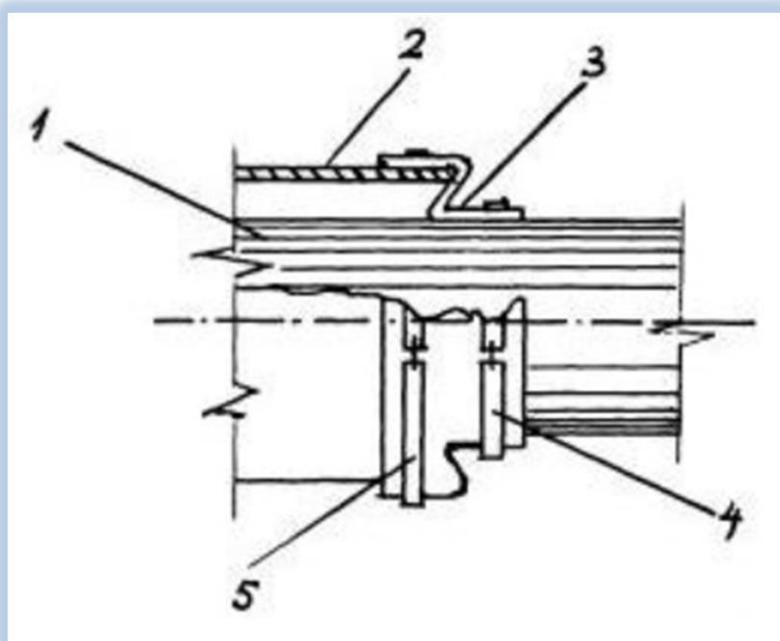


Рис.3. Герметизирующая манжета. Схема установки. 1-трубная плеть, 2-кожух-футляр, 3-герметизирующая манжета, 4,5-малый и большой хомуты.

Вначале манжету одевают на плеть, затем на защитный кожух и сдвигают для образования гофро изгиба.

6. Разъёмная манжета конусной формы предварительно стыкуется (склеивается) на трубопроводе с использованием специального склеивающего комплекта – герметика или клея, поставляемого в комплекте.

При использовании герметика: для склеивания обезжирить место склеивания, удалить защитную плёнку с полосы герметика. Расположить герметик вдоль шва в месте склеивания и снять защитную плёнку со второй стороны герметика. Не позже чем через 10 минут наложить вторую склеиваемую поверхность и плотно прижать. Для получения качественного шва склеиваемые поверхности оставить в покое в указанном положении на несколько часов.

При использовании клея следовать инструкции на тубике или банке: обезжирить место склеивания, намазать поверхности склеивания и оставить подсыхать на 7-10 минут. После чего соединить склеиваемые поверхности и сильно их сдавить. Максимальную прочность шов приобретает через 24 часа после склеивания.

Температурные режимы: эксплуатация готового изделия от -40°C до +50°C, температура склеивания от -15°C до +30°C. Наилучший результат достигается при температуре склеивания от +5°C до +30°C.

После склеивания, разъёмная герметизирующая манжета монтируется с образованием гофры у кромки защитного футляра (кожуха) путём продольного сжатия (рис.3).



7. После того, как манжета установлена, необходимо собрать поставляемые в комплекте многосекционные хомуты, наживить крепёж и установить металлические прокладки.



Рис.4. Установка прокладок под крепёж.



Рис.5.Крепёж в сборе.

8. После сборки хомутов и расположения прокладок необходимо затянуть крепёжные болты с усилием, обеспечивающим его надёжную фиксацию на рабочем трубопроводе и защитном кожухе

