

# МАНЖЕТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНЫХ ПЕРЕХОДОВ

ТУ 2531-004-35197364-2008

Техническая информация

МАНЖЕТЫ ПРОИЗВОДЯТСЯ ИЗ ДВУХ МАТЕРИАЛОВ:

1. Резина

Материал изделий:

Изготавливаются из Пластины резиновой ТМКЩ по ГОСТ 7338-90

Основные физико-механические свойства резины:

Таблица 1.

Условная прочность при растяжении, Мпа (кг/см), не менее	6,9(7,0)
Относительное удлинение при разрыве, % не менее	250
Твердость по Шору, ед. Шор А	60+-10

1. Подлежат вторичной переработке на специализированных предприятиях.
2. После истечения срока службы подлежат захоронению на полигонах промышленных отходов.
3. Класс опасности 5 (не опасный).

Параметры вес и объема основного номенклатурного ряда манжет из резины:

**МАНЖЕТЫ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩИЕ ОБЫЧНОГО ИСПОЛНЕНИЯ (ТОЛЩИНА РЕЗИНЫ 3 ММ) - ПАРАМЕТРЫ УКАЗАНЫ ЗА КОМПЛЕКТ СОСТОЯЩИЙ ИЗ ДВУХ МАНЖЕТ И КРЕПЕЖА**

Размеры манжет	Вес кг комплекта	Кол-во комплектов в мешке (0,1 м3)
57/108	3	8
57/110	3	8
57/114	3	8
57/159	3,2	8
57/168	3,2	8
57/219	3,5	8
57/273	4,2	8
89/108	3	7
89/110	3	7
89/114	3	7
89/159	3,3	7
89/168	3,3	7
89/273	3,8	7
89/325	4,1	7
110/159	3,5	6
110/168	3,6	6
110/219	3,9	6
110/273	4	6
110/325	4,5	6
110/426	4,9	6
114/219	4,6	5
114/273	4,8	5
114/325	5	5
114/377	5,4	5
114/426	6,2	5
159/219	5	5
159/325	5,3	5
159/426	5,9	5
168/219	5,6	5
168/273	6,1	5
168/325	6,4	5
168/377	6,6	5
168/426	6,9	5
168/530	7,4	5
219/273	5,5	4
219/325	6,2	4
219/377	6,7	4

219/426	7,6	4
219/530	8	4
273/377	7,3	3
273/426	8,8	3
273/530	9,8	3
273/630	10,5	3
273/720	11	3
325/530	11,2	3
325/630	12,2	3
325/720	13,4	3
325/820	14,2	3
426/630	14,9	2
426/720	15,6	2
426/820	16,3	2
530/720	17,9	2
530/820	19,2	1
630/820	16,4	1
720/1020	21,3	1
720/1220	22,6	1
720/1420	23	1
820/1020	24	1
820/1220	26,9	1
820/1420	28,7	1
1020/1220	33,6	1
1020/1420	38,5	1
1020/1720	43,9	1
1220/1420	39,8	1
1220/1720	44,5	1
1420/1720	49,4	1

## 2. Ткань ПВХ

Материал изделий:

Изготавливаются из материала армированного «ПВХ 600»

Основные физико-механические свойства материала ПВХ:

№	Наименование показателя	Показат.
1	Масса 1 кв.м, гр	600
2	Ширина, см.	151
3	Разрывная нагрузка, даН	
	в поперечном направлении	75
	в продольном направлении	60
4	Удлинение при разрыве, %	
	в поперечном направлении	32
	в продольном направлении	28
5	Сопротивление раздиранию, даН	
	в поперечном направлении	25
	в продольном направлении	30
6	Устойчивость к многократному изгибу, килоцикл	250
7	Жесткость, сН	
	в поперечном направлении	10,2
	в продольном направлении	16,9
8	Морозостойкость, °С	-40
9	Огнеопасность, мм/с	1,66
10	Грибостойкость, балл	2
11	Прочность сварного шва на расслаивание, вдоль шва, даН (сварка ТВЧ)	
	в поперечном направлении	1,2
	в продольном направлении	1,5
12	Светостойкость, баллы	4
13	Водопроницаемость ч.	24 (Отсутствие капель)
14	Устойчивость к действию бензина и масел	Устойчив

## Инструкция по монтажу герметизирующей манжеты (неразъемной).

Для монтажа герметизирующей манжеты необходимо:

Проверить правильность положения рабочего трубопровода в защитном кожухе (футляре);

Проверить поверхности рабочего трубопровода и защитного кожуха (футляра), на которых будет монтироваться манжета, на отсутствие на их поверхности механических повреждений;

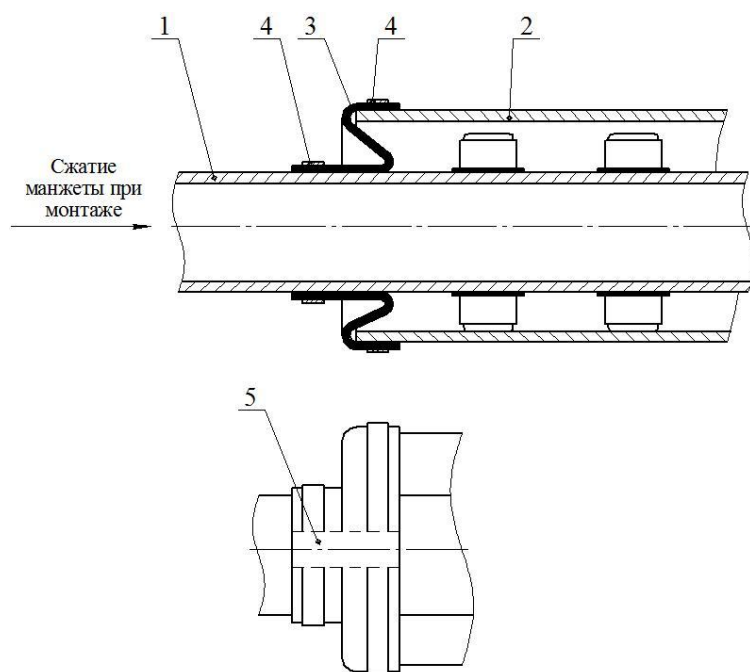
Проверить комплектность и целостность всех элементов манжет

Одеть на рабочий трубопровод 1 манжету 3 с формированием усеченного конуса, при этом, большим диаметром на защитный кожух (футляр)

Смонтировать манжету на трубопровод и защитный кожух (футляр) в следующей последовательности (рис. 2):

Манжета 3 монтируется передвиганием по телу рабочего трубопровода 1 к торцам футляра, закрепляется хомутом 4 сначала на трубе защитного кожуха (футляра) 2;

Путем продольного сжатия манжеты 3 (меньшего диаметра) в сторону торца защитного кожуха (футляра) 2 образовать гофру (при необходимости);



Свободная часть манжеты 3 закрепляется стяжным хомутом 4 на рабочем трубопроводе 1;

Произвести монтаж манжеты герметизирующей на другом выходе трубопровода из защитного кожуха (футляра)

Рис. 2

## Инструкция по монтажу герметизирующей манжеты разъемной (Р)

Для монтажа герметизирующей манжеты разъемной (манжеты) необходимо:  
Проверить правильность положения рабочего трубопровода в защитном кожухе (футляре);

Проверить поверхности рабочего трубопровода и защитного кожуха (футляра), на которых будет монтироваться манжета, на отсутствие на их поверхности механических повреждений;

Проверить комплектность и целостность всех элементов манжеты;

Проверить комплектность и целостность приспособления для формирования шва разреза манжеты;

Произвести склеивание манжеты лентой-герметиком ЛБ-50 в следующей последовательности (рис. 1):

Одеть на рабочий трубопровод 1 манжету 3 с формированием усеченного конуса, при этом, большим диаметром на защитный кожух (футляр) 2;

Сформировать на стыке манжеты 3 нахлыст шириной 50 мм;

На внутреннюю поверхность манжеты 5 в месте стыка подложить металлическую пластину 8;

Отгнув верхнюю часть стыка манжеты 4 приклеить на нижнюю двухстороннюю ленту ЛБ 6, затем отогнутую часть приклеить поверх ленты ЛБ;

На наружную поверхность манжеты 4 в месте стыка положить металлическую пластину 7;

Металлические пластины сжать, с выдержкой не менее 1 минуты, для формирования шва разреза манжеты;

После формирования шва разреза верхнюю пластину 7 убрать, а нижнюю пластину 8 вытянуть из под манжеты;

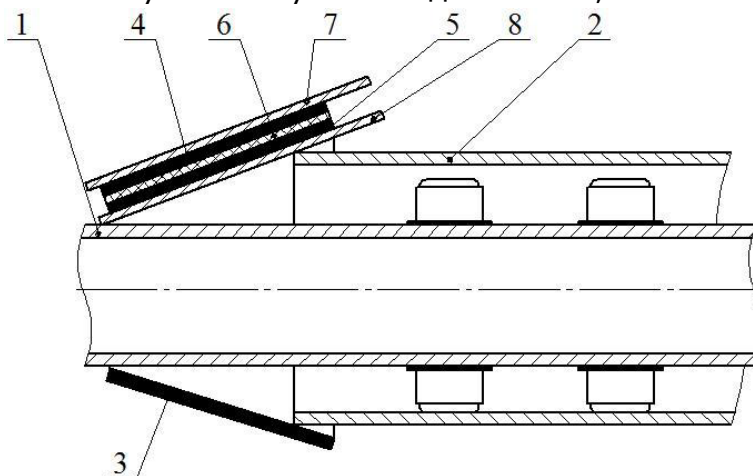


Рис. 1

Смонтировать манжету на трубопровод и защитный кожух (футляр) в следующей последовательности (рис. 2): Манжета 3 монтируется передвижением по телу рабочего трубопровода 1, закрепляется хомутом 4 сначала на трубе защитного кожуха (футляра) 2;

Путем продольного сжатия манжеты 3 (меньшего диаметра) в сторону торца защитного кожуха (футляра) 2 образовать гофру (при необходимости);

Свободная часть манжеты 3 закрепляется стяжным хомутом 4 на рабочем трубопроводе 1;

Произвести монтаж манжеты герметизирующей на другом выходе трубопровода из защитного кожуха (футляра).