



## Инструкция по монтажу

### герметизирующей манжеты для защиты торцов футляра AP Конус Тип 3

Герметизирующие манжеты для защиты торцов футляра предназначены для защиты межтрубного пространства между рабочей трубой и футляром от прямого проникновения влаги и грязи при прокладке и эксплуатации трубопроводов в обсадных трубах (футлярах) в подземных зонах под инженерными сооружениями (железные дороги, автомобильные трассы и т.п.) и через естественные преграды.

Герметизация перехода «футляр-рабочая труба» происходит за счет затягивания хомутами из нержавеющей стали одного конца манжеты на футляре, а другого - на рабочей трубе.

Манжета изготовлена из высококачественной масло-бензостойкой резины, физико-механические свойства которой позволяют без потери герметичности перехода компенсировать овальность и несоосность футляра и рабочей трубы, динамические смещения рабочей трубы относительно футляра. Стойкость к старению позволяет выдержать непосредственный контакт с грунтом.

Манжета AP Конус Тип 1 изготовлена в виде усеченного конуса из листовой резины с вулканизированным водостойким и эластичным швом. Шов выполнен заподлицо как с внутренней, так и с внешней поверхностью манжеты.

Водостойкий шов позволяет сохранить герметичность межтрубного пространства при прямом воздействии грунтовых вод на всем периоде эксплуатации трубопровода.

Эластичность шва дает возможность применения манжеты без риска разрыва шва на диапазоне диаметров до **+10%** от номинального.

В комплекте поставляются:

- резиновая основа манжеты - 1 шт;
- хомуты из нержавеющей стали - 2 шт.

1. Очистить места прилегания манжеты на футляре и рабочей трубе от грязи, рыхлой ржавчины, отслоившихся покрытий.
2. Во избежание порезов манжеты, торец футляра не должен иметь острых кромок, при необходимости обработать их шлифмашиной.
3. Одеть на рабочую трубу оба хомута, не затягивая их.
4. Натянуть манжету сначала на рабочую трубу (операция выполняется внатяг, так как меньший диаметр манжеты меньше диаметра рабочей трубы)
5. Конец манжеты на рабочей трубе сдвинуть как можно ближе к торцу футляра (до образования Z-образного изгиба).
6. Натянуть больший конец манжеты на футляр.
7. Надежно затянуть хомут на большем конце манжеты на футляре.
8. Еще раз подвинуть конец манжеты по рабочей трубе в сторону футляра, до образования изгиба.

Z-образный изгиб компенсирует возможные осевые, боковые и вертикальные смещения рабочей трубы относительно футляра, а также поверхность манжеты не подвергается прямому воздействию грунтов и грунтовых вод.

9. Одеть и затянуть хомут на конце манжеты на рабочей трубе с усилием, обеспечивающем его надежную фиксацию.



**Расстояние от края манжеты до хомута не менее 3 см.**

**Порядок монтажа при необходимости герметизации специальным герметиком в местах контакта манжеты и рабочей трубы, манжеты и футляра.**

**Вариант с двумя хомутами (по одному с каждого конца манжеты)**

1. Манжета и рабочая труба

1.1. Надеть и завернуть манжету на рабочую трубу.

1.2. В предполагаемом месте расположения конца манжеты на рабочей трубе нанести герметик по окружности рабочей трубы (не менее 2 кольца, на расстоянии между ними 15 мм).

1.3. Натянуть манжету на место нанесения герметика до момента появления герметика на конце манжеты.

1.4. Надеть и затянуть хомут на расстоянии 15 мм от конца манжеты.

2. Манжета и футляр (торцы футляра не должны иметь острого края).

2.1. Вручную натянуть манжету на футляр максимально туго.

2.2. Закачать под манжету герметик максимально близко к краю футляра.

2.3. Закрепить хомут

2.4. Разровнять герметик внутри пространства манжеты от края футляра до хомута

**Вариант с четырьмя хомутами (по два с каждого конца манжеты)**

1. Манжета и рабочая труба

1.1. Надеть манжету на рабочую трубу, расположить в предполагаемом месте фиксации хомутами.

1.2. Закрепить первый хомут на расстоянии не менее 45 мм от конца манжеты.

1.3. Нанести герметик под манжету максимально близко к первому хомуту.

1.4. Закрепить второй хомут на расстоянии не менее 15 мм от конца манжеты.

1.5. Разровнять герметик внутри пространства манжеты от первого до второго хомута.

2. Манжета и футляр (торцы футляра не должны иметь острого края).

2.1. Закрепить первый хомут на расстоянии не менее 15 мм от конца футляра.

2.2. Закачать под манжету герметик максимально близко к первому хомуту.

2.3. Закрепить второй хомут на расстоянии 30 мм от первого

2.4. Разровнять герметик внутри пространства манжеты от первого до второго хомута.



**Актив ПитерСтрой**

198188, г. Санкт-Петербург, ул. Зайцева, д.41, оф.219 (812)457 04 47 [info@activpiter.ru](mailto:info@activpiter.ru) [www.activpiter.ru](http://www.activpiter.ru)



**Актив ПитерСтрой**

198188, г.Санкт-Петербург, ул. Зайцева, д.41, оф.219 (812)457 04 47 [info@activpiter.ru](mailto:info@activpiter.ru) [www.activpiter.ru](http://www.activpiter.ru)