



Комплект инструмента для работы с аксиальными фитингами и трубами из сшитого полиэтилена PE-Xb.

Такой тип соединения является неразъёмным, так как нельзя разобрать соединение, не разрушив фитинг, гильзу или трубу.

Выполнение напрессовочного соединения требует от монтажника некоторых навыков обращения со специальным инструментом, однако практически исключает недоработку (недозатяжку) соединения.

Предназначен для работы с трубами БИР ПЕКС «Премиум», БИР ПЕКС «Стандарт».

## Комплект БИР ПРЕСС 5



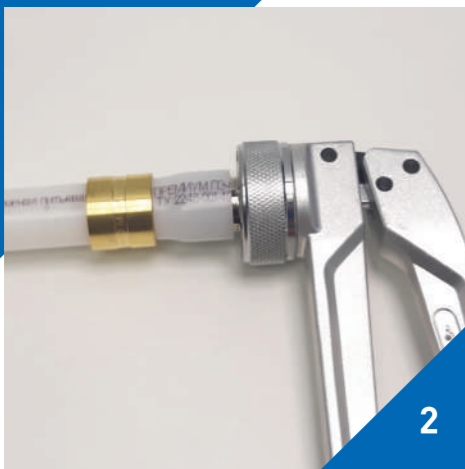
### В КОМПЛЕКТ ВХОДЯТ:

- расширительный инструмент
- насадки для расширения трубы, диаметром от 16 до 32
- напрессовочный инструмент
- вилки для напрессовки гильз, диаметром от 16 до 32
- секатор
- смазка



1

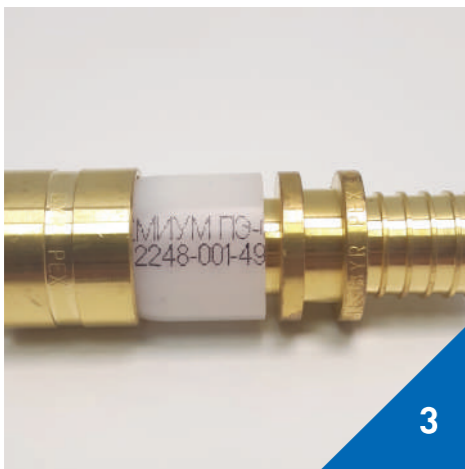
Отрезать трубу ровно под 90° к её оси. Надеть напрессовочную гильзу на трубу. Она не должна попадать в зону расширения трубы.



2

Вставить насадку расширителя соответствующего размера в трубу. Равномерно свести ручки расширителя до упора и зафиксировать на 3-5 секунд.

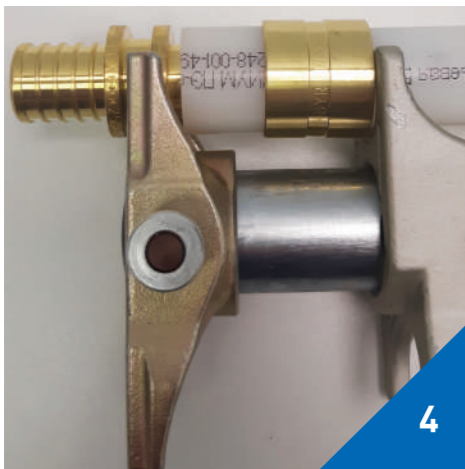
Развести рукоятки расширителя, повернуть его на 30° и повторить несколько циклов расширения.



3

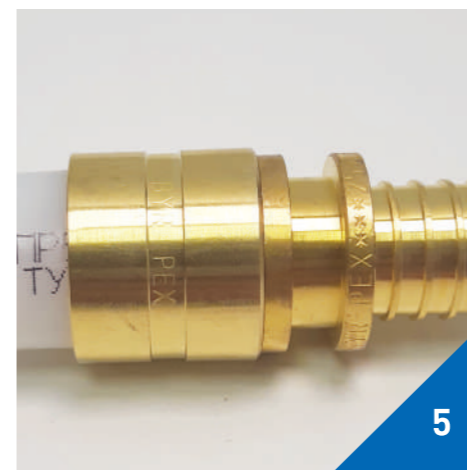
Задвинуть аксиальный фитинг в трубу, не доводя до упора 3-5 мм.

Подождать 1-2 минуты, обеспечивая усадку трубы на штуцер, для предотвращения натаскивания материала гильзой на штуцер.



4

Установить соединение в вилки гидравлического пресса соответствующего размера, запрессовать гильзу на фитинг до упора.



5

Соединение готово к использованию.

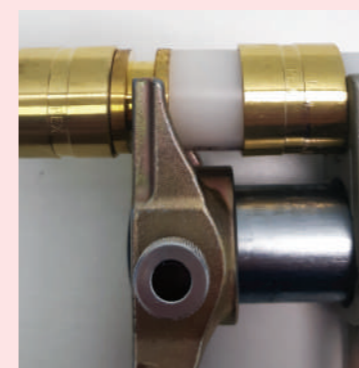


Видео инструкция по монтажу аксиальных фитингов.



### НЕ СОБЛЮДЕНИЕ РЕКОМЕНДАЦИЙ ПО МОНТАЖУ СОЕДИНЕНИЙ МОЖЕТ ПРИВЕЗТИ:

- к чрезмерной нагрузке на гидравлический пресс, что может вызвать поломку механизмов
- к натаскиванию (валика) материала на штуцер аксиального фитинга, что может вызвать растягивание (увеличение в диаметре) напрессовочной гильзы



### МОНТАЖ В ЗИМНИЙ ПЕРИОД:

- Монтажные работы допускается проводить при температуре воздуха не ниже +5 °С
- При необходимости проведения монтажных работ в более низких температурах, нужно подогреть трубу в месте установки фитинга до +20°С – +50°С
- Прогрев трубы следует производить при помощи теплового пистолета или горячей воды
- Следует учесть, что чрезмерный нагрев трубы из сшитого полиэтилена тепловым пистолетом приводит к безвозвратному изменению физических свойств материала. Для труб БИР ПЕКС эта точка 180 °С

