



Монтаж системы РОС

Соединение трубы и фитинга осуществляется при помощи расширительного инструмента. Прочное неразъемное соединение достигается посредством применения специального полимерного кольца, обеспечивающего сжимающие напряжения трубы на посадочном профиле фитинга, при этом не требуется никаких дополнительных уплотнителей. Материал и геометрия кольца позволяет безопасно производить монтаж при отрицательных температурах воздуха.

Технология монтажа посредством специального расширительного инструмента обеспечивает надежность соединения одного и того же фитинга РОС с трубами, рассчитанными на давление как 6, так и 10 бар.

Использование автоматического расширительного инструмента увеличивает скорость монтажа по сравнению с аксиальной системой – одна операция расширения вместо двух (расширение + продвижение). Простота и отсутствие специальных требований позволяют производить монтаж одного соединения за 15-16 секунд.

При трассировке трубопровода необходимо учитывать компенсацию линейного удлинения трубы при температурных деформациях. Расчет компенсирующих участков производится в соответствии с СП 40-102-2000.

Последовательность монтажа системы РОС

1. Отрезать трубу перпендикулярно ее оси, используя ножницы для РEX труб;
2. Надеть полимерное кольцо на трубу до упора;
3. Вставить расширительный инструмент до упора, при этом калибр головки должен быть подобран в соответствии с используемой трубой;



4. Включить расширитель. После каждого цикла расширения без усилий продвигать трубу на головку расширителя. Каждый цикл расширения сопровождается отчетливо слышимым щелчком расширительной головки. После полного продвижения трубы на головку необходимо провести несколько циклов расширения. В стандартных условиях:
- 16x2,0 – 6 расширений
 - 20x2,0 – 8 расширений
 - 16x2,2 – 8 расширений
 - 20x2,8 – 14 расширений
 - 25x3,5 – 20 расширений



5. После фазы расширения в течение 4-5 секунд в трубу должен быть установлен фитинг до упора. В течение минуты труба полностью сожмется, создав радиальные усилия обжима монтажного штуцера фитинга;
6. Время достижения максимальной герметичности соединения зависит от температуры окружающего воздуха. Гидравлические испытания допускается проводить через промежуток времени, указанный в таблице ниже:

Температура окружающей среды, °С	Период ожидания до начала испытаний
свыше +5	30 мин
от 0 до +5	90 мин
от -5 до 0	3 часа
от -15 до -5	8 часов
от -20 до -15	24 часа