

1. Před zahájením montáže musí být potrubí umístěné nejméně na 24 hodin do prostoru, kde bude zajištěno temperování popřípadě následná montáž. Tuto skutečnost nelze podceňovat a to zejména v zimních měsících, kdy je potrubí zkrěhlé a snadno může dojít k jeho poškození. Nevytemperované potrubí se velmi obtížně spojuje a dochází k nekvalitním svárům.
2. Potrubí je montováno na kovové závěsy, které musí být řešeny tak, aby nebránily podélnému posuvu při změně teplot. Při normálních teplotách doporučujeme vzdálenost jednotlivých závěsů 1,5 až 3 m od sebe. Vzdálenost závěsů závisí na typu spoje potrubí, jeho velikosti a typu použitého materiálu. Při vyšších teplotách a extrémním zatížení doporučujeme průběžné podložení.
3. V provozech s velkými teplotními rozdíly je třeba do potrubí vložit kompenzátory délkové roztažnosti.
4. V místě spojení potrubí s ventilátorem nebo jiným zdrojem vibrací je nutné vložit pružnou tlumící vložku, které zabrání přenosu vibrací do potrubí. Poslední část potrubí před tlumící vložkou je nutné pevně ukotvit do konstrukce.
5. Na základě objednávky nebo dodané výkresové dokumentace jsou příruby přivařeny na jedné nebo na obou koncích trouby. Pokud v objednávce není jednoznačně uvedeno jinak jsou obě příruby vrtané a napevno přivařené k troubě.
6. Značka " VS " ( volný spoj ) u označení trouby znamená, že jeden konec trouby je bez příruby nebo hrdla.
7. V případě, že je trouba dodávána s volnou přírubou ( označení " VP " ) je příruba jen nabodována k danému kusu. Podle potřeby se trouba zkrátí na požadovaný rozměr a příruba ( hrdlo ) se pevně přivaří. Svařovací drát je součástí dodávky.
8. Svařováním horkým vzduchem se nahřívá spojovaný materiál i přídavný materiál ( svařovací drát ). Pro lepší vedení drátu do spoje doporučujeme používat rychlotrisky. Teplota svařovaných ploch je ovlivněna rychlostí svařování.  
 Při pomalém svařování může dojít k přehřátí spoje což způsobuje degradaci materiálu. Spoj je nekvalitní a projevuje se ztmavnutím až zčernáním.  
 Při příliš rychlém svařování se naopak dostatečně neprohřeje svařovaný a přídavný materiál. Výsledkem může být nekvalitní spoj nezaručující pevnost ani těsnost.

	PVC	PP	PE
Teplota vzduchu [ °C ]	320 - 370	280 - 330	300 - 350
Množství vzduchu [ l/min ]	40 - 60	40 - 60	40 - 60

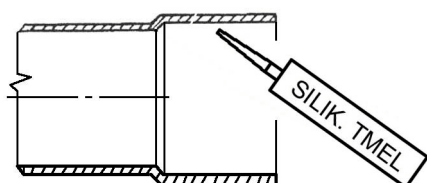
Teplota horkého vzduchu uvedená v tabulce je pouze orientační. Závisí na značce a typu svařovací pistole. Vhodnou teplotu pro svařování daného materiálu uvádí výrobce svařovací pistole ve svém návodu k obsluze.

9. U pevně přivařených přírub výrobce ručí za jakost sváru a jeho těsnost. Neručí za možné poškození vzniklé nesprávnou manipulací nebo přepravou.
10. Šrouby, matice a podložky ( déle jen spojovací materiál ) jsou vyrobeny z oceli a jsou povrchově upraveny zinkováním s následnými dalšími povrchovými úpravami zvyšujícími odolnost proti vzniku koroze. Spojovací materiál v provedení nerez není standardně dodáván a je nutné jej zvláště objednat.

### 11. Spojování :

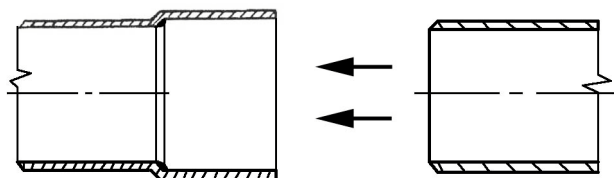
Spojování lze provádět dvěma způsoby. Vhodnost použití hrdlového nebo přírubového spoje závisí na rozměrech, umístění a kotvení potrubí, teplotě uvnitř a vně potrubí, chemickém složení odsávaného vzduchu, přetlaku nebo podtlaku v potrubí atd. Z těchto důvodů konzultujte vhodnost použití jednotlivých druhů spojů s výrobcem.

- a) NA HRDLA - jde o nerozebíratelný druh spojení. Předností je zaručená těsnost a optická hladkost potrubí.



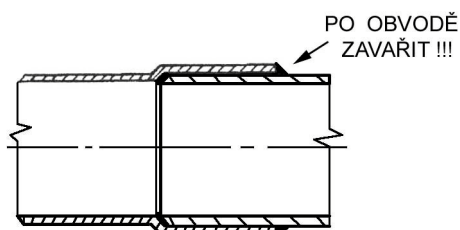
1)

Silikonový tmel se nanese dovnitř hrdla.



2)

Dva navazující kusy se vsadí do sebe.



3)

Celý spoj se po obvodě zavaří svařovacím drátem.

Těsnící materiál - čirý silikonový tmel nebo samolepící pryžové těsnění s chemickou odolností jsou součástí dodávky.

### b) NA PŘÍRUBY

Jde o rozebíratelný způsob spojování. Spojování se provádí ocelovými šrouby s povrchovou úpravou. Z důvodu těsnosti spoje se mezi příruby vkládá samolepící pryžové těsnění, které je opatřeno krycím páskem. Těsnění je dodáváno v návinnu a je součástí dodávky.

Po odstranění krycího pásku se lepení provede krátkodobým přitlačením těsnění na čistý povrch příruby. Z důvodu vyrovnání tlaku v přírubě je nutné lepit těsnění na vnitřní i na venkovní okraj příruby ( po obou stranách šroubů ).

### 12. Konkrétní problémy vznikající při montáži konzultujte s výrobcem