

Седиментация – система TUBEdek ®

Профили FS41.50 и FS41.84

Паспорт - инструкция сборки

GEA 2H Water Technologies s.r.o.

Тепlická 22, 407 01 Jílové, Česká republika
Telefon: +420 412 545465, Fax: +420 412 545466, www.gea-2h.cz
Sídlo: Jílové, Krajský soud Ústí nad Labem C 6375, DIČ : CZ60276789
Jednatel: Pavla Hronová Hadrbolecová, Oldřich Hadrbolec
Komerční banka Děčín 3931070297/0100, SWIFT: KOMBCZPP, IBAN: CZ5301000000003931070297
ČSOB Děčín 915350543/0300, SWIFT: CEKOCZPP, IBAN: CZ0203000000000915350543

Инструкция по монтажу и сварке Профили TUBEdekFS41.50 иFS41.84

Эта инструкция описывает процесс манипуляции с профилями и изготовления модулей из этих профилей.

1. Складирование профилей

Профили поставляются в стопках, упакованные в картонных коробках или в деревянных ящиках. Так они защищены против прямому воздействию солнца. Если профили складываются в контейнере, двери должны быть открыты, период складирования не превышает 2 недели, контейнер должен быть вентилирован и расположен в темноте. Необходимо обеспечить, чтобы температура не превышала 45°C для ПВХ и 55°C для ПП TV .

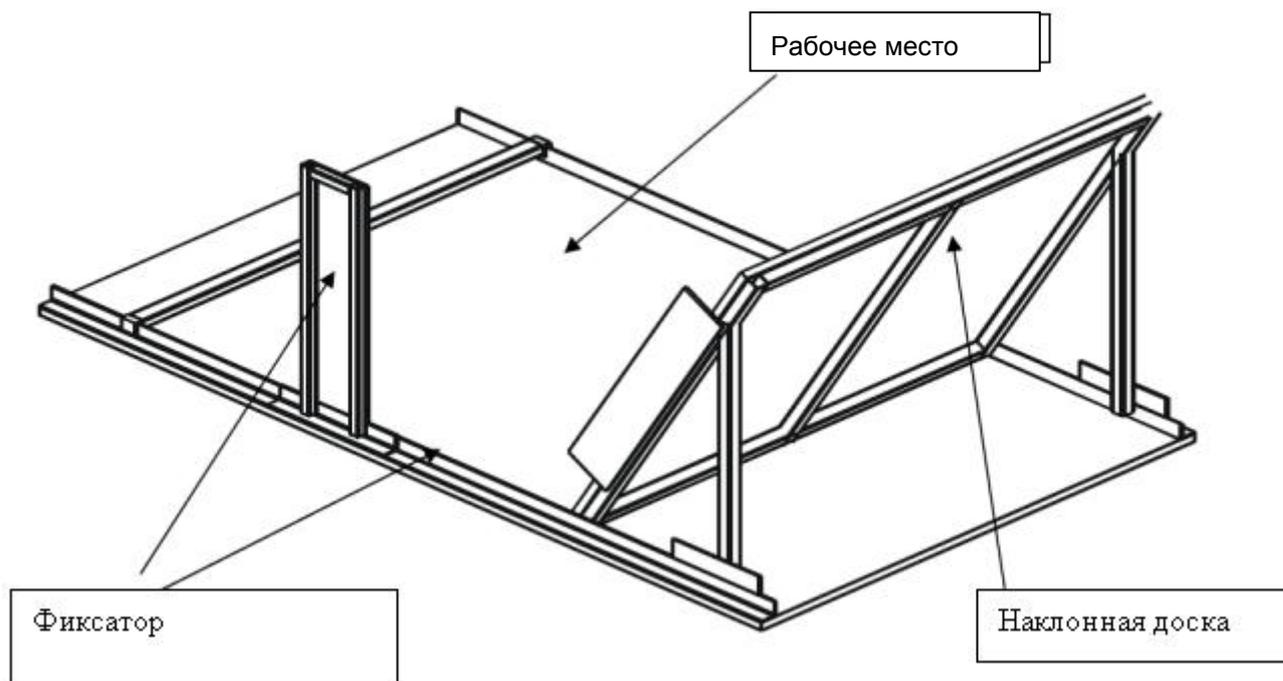
2. Сварочное оборудование

Сварка должна происходить с помощью ультразвукового сварочного оборудования мощностью не менее 600 W (см. «Специальные инструкции для использования сварочного оборудования») или с помощью паяльника (см. специальные инструкции)

3. Изготовление модулей

Размеры модулей должны быть решены в зависимости от размеров ёмкости.

Профили монтируются на столе с наклонной доской(см. рис № 1).



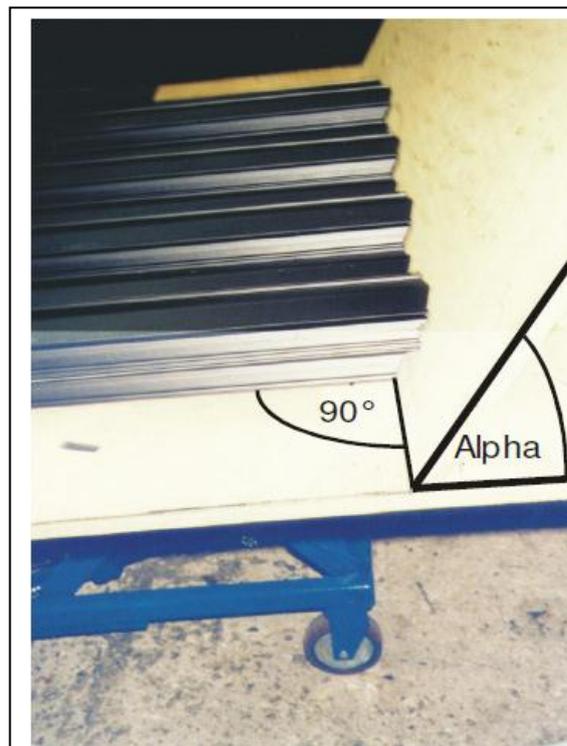
GEA 2H Water Technologies s.r.o.

Teplická 22, 407 01 Jílové, Česká republika
 Telefon: +420 412 545465, Fax: +420 412 545466, www.gea-2h.cz
 Sídlo: Jílové, Krajský soud Ústí nad Labem C 6375, DIČ : CZ60276789
 Jednatelé: Pavla Hronová Hadrbolecová, Oldřich Hadrbolec
 Komerční banka Děčín 3931070297/0100, SWIFT: KOMBCZPP, IBAN: CZ530100000003931070297
 ČSOB Děčín 915350543/0300, SWIFT: CEKOCZPP, IBAN: CZ020300000000915350543

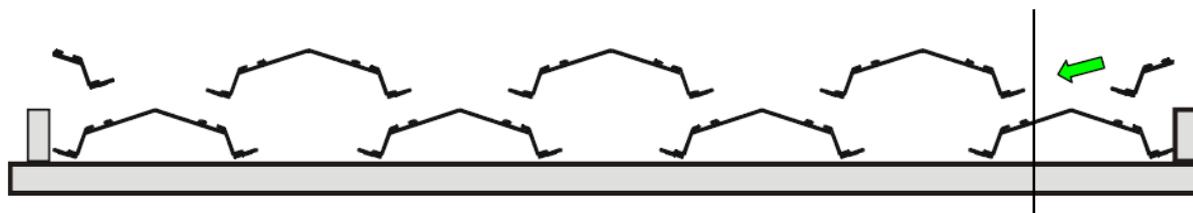
1. шаг:

Разместите необходимое количество профилей на стол так, чтобы верхняя страна модуля опиралась о наклонную доску.

Убедитесь, что профили находятся под **прямым углом**. Срез профилей должен касаться наклонной доски по целой их длине (см. рис № 2).



Для обеспечения этого угла и ширины модуля рекомендуем закрепление фиксаторов на обеих сторонах модуля (см. рис № 3).



В случае если модуль изготовлен из одинакового количества профилей, оканчиваться модуль будет на линии которая тоньше с ребром профиля в самом нижнем уровне. Очень важно чтобы ребра всех модулей в этом случае находились в одной плоскости на правой стороне.

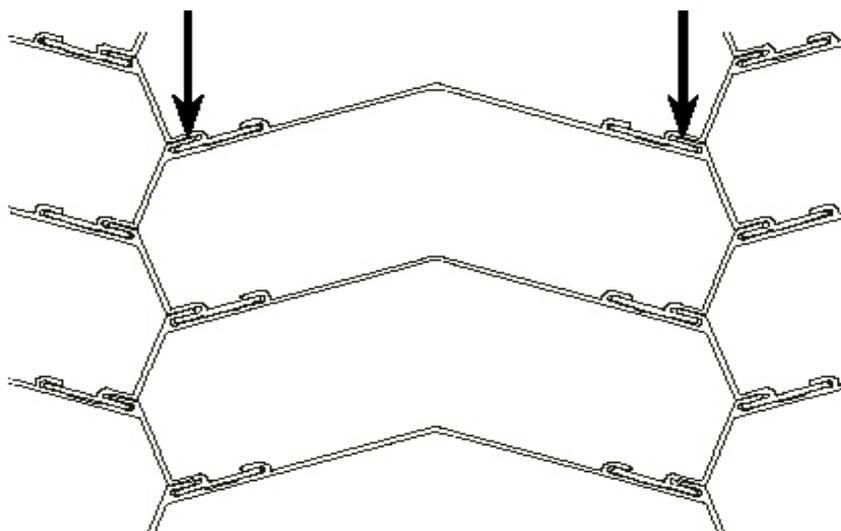
2. шаг:

Далее нужно разместить первый профиль во втором ряду как мост в пазах двух соседних профилей из первого ряда, язычки направлены вниз и нажмём на профиль в направлении против наклонной доске. После этого приварите язычок к пазу.

Точки сварки с внешней стороны должны быть внутри с максимальным расстоянием 5 см от конца профиля. Остальные точки сварки должны быть на расстоянии 35 см. Каждая точка сварки должна быть размещена так, чтобы край паза и язычок были хорошо скреплены (см. рис № 4). Ни в коем случае нельзя размещать точки сварки в части осаднения. Край профилей должен быть очень аккуратно сварен.

GEA 2H Water Technologies s.r.o.

Teplická 22, 407 01 Jílové, Česká republika
 Telefon: +420 412 545465, Fax: +420 412 545466, www.gea-2h.cz
 Sídlo: Jílové, Krajský soud Ústí nad Labem C 6375, DIČ : CZ60276789
 Jednatel: Pavla Hronová Hadrbolecová, Oldřich Hadrbolec
 Komerční banka Děčín 3931070297/0100, SWIFT: KOMBCZPP, IBAN: CZ530100000003931070297
 ČSOB Děčín 915350543/0300, SWIFT: CEKOCZPP, IBAN: CZ203000000000915350543



3. шаг:

На краях модуля помещены крайние профили на обеих сторонах и сварочный шов как в шагу № 2. Имейте в виду, что профили различны для левой и правой стороны.

4. шаг:

Шаг № 2 и 3 повторяется до достижения требуемой длины решенного модуля. Это должно быть указано в специальных инструкциях для проекта или на чертежах ёмкости. Для манипуляции без крана или подёмного устройства рекомендуем изготовить модули макс. 0,6 м3 (FS45.50) или 1 м3 (FS41.84), которые позволяют манипуляцию с модулями двум людям. Все модули должны быть изготовлены с одинаковым количеством профилей, сваренных друг над другом (кроме одного модуля в ряду для достижения конечной длины). В противном случае будет необходимо большее количество профилей, чем рассчитанное количество, из-за вставливания профилей друг в друга.

GEA 2H Water Technologies s.r.o.

Teplická 22, 407 01 Jílové, Česká republika
 Telefon: +420 412 545465, Fax: +420 412 545466, www.gea-2h.cz
 Sídlo: Jílové, Krajský soud Ústí nad Labem C 6375, DIČ : CZ60276789
 Jednatelé: Pavla Hronová Hadrbolecová, Oldřich Hadrbolec
 Komerční banka Děčín 3931070297/0100, SWIFT: KOMBCZPP, IBAN: CZ530100000003931070297
 ČSOB Děčín 915350543/0300, SWIFT: CEKOCZPP, IBAN: CZ2020300000000915350543

5. шаг:

После достижения требуемого размера модуля может быть модуль отобран из монтажного стола. Рекомендуем обозначить на наклонной плите где модуль был завершен.

Необходимо проверить, если все детали хорошо сварено. Если какой-либо профиль двигается, надо его сварить еще раз.

4. Складирование модулей

Созданные модули должны быть складированы на ровной площадке и должны быть защищены от УФ-излучения и от солнечного света, а так же от температуры выше 45°C для ПВХ и 55°C для PPTV. Можете сложить модули друг на друга в максимальную высоту 2,4 м. В случае укладки модулей друг на друга вы должны модули столкнуть к себе и не наклонять их.

5. Время монтажа

Время монтажа модулей составляет около 2,5 – 3,5 часов на м³ для TUBEdekFS41.50 (FS41.84: 1,5 – 2 часа) в зависимости на опыту и сноровки работников.

6. Контроль качества

Каждый пятый модуль должен быть контролирован на соблюдение правильности размеров.

Особенно должны быть соблюдены следующие параметры:

- вертикальный угол на стороне 90°
(макс. допустимое отклонение 10 мм для общей высоты модуля)
- угол наклона 60°/55° (+ 0,5°)
- ширина модуля (+10 мм)
- правильный конец модуля

GEA 2H Water Technologies s.r.o.

Teplická 22, 407 01 Jílové, Česká republika
Telefon: +420 412 545465, Fax: +420 412 545466, www.gea-2h.cz
Sídlo: Jílové, Krajský soud Ústí nad Labem C 6375, DIČ : CZ60276789
Jednatelé: Pavla Hronová Hadrbolecová, Oldřich Hadrbolec
Komerční banka Děčín 3931070297/0100, SWIFT: KOMBCZPP, IBAN: CZ530100000003931070297
ČSOB Děčín 915350543/0300, SWIFT: CEKOCZPP, IBAN: CZ020300000000915350543