

Монтаж компрессионных фитингов

1. Отрезать трубу необходимой длины под углом 90° к оси. Резка быстро и просто выполняется при помощи специальных ножниц-труборезов или обычной ножовкой с мелким зубом.



2. Очистить края от заусениц, закруглить (скосить) кромки конца трубы. Наружная поверхность трубы должна быть гладкой и не иметь дефектов по всей длине, вставляемой в тело фитинга. Зачистка производится специальным инструментом или при помощи обычного канцелярского ножа.
3. Открутить синюю гайку с фитинга и поместить на трубе за белым обжимным кольцом. Большая часть зажимного кольца должна быть направлена в сторону тела фитинга.



4. Вставить трубу, продвигая зажимное кольцо до достижения упоров внутри тела фитинга. (Наиболее частая ошибка при монтаже – труба вставляется до разрезного кольца, а не до упора. Требуется немного нажать и вставить трубу до упора.).



5. Закрутить обжимную гайку рукой (диаметром до 40 мм включительно) или при помощи специального или цепного ключа (при диаметре свыше 40 мм). Герметичность соединения достигается благодаря деформации уплотнительного кольца, которое плотно прижимается к внутренней поверхности корпуса и наружной поверхности ПЭ трубы по мере закручивания крышки-гайки.

