

NEOPLAST

 **TEKNİK DOKÜMAN**
BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ

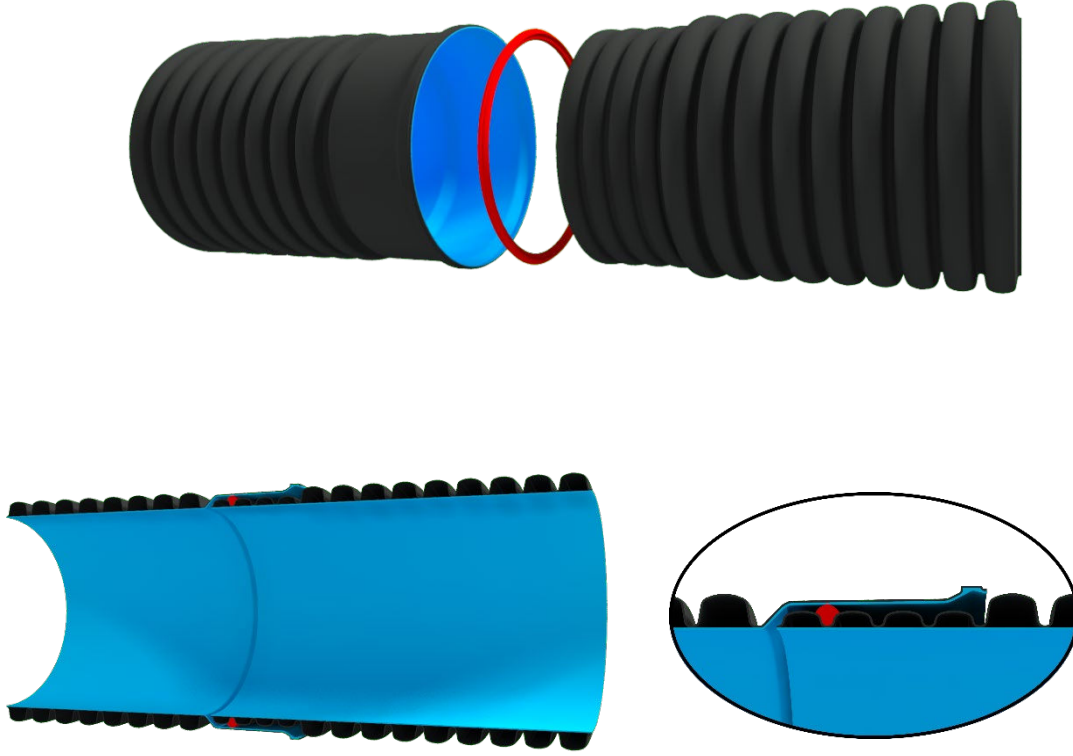
TEKNİK DOKÜMAN

BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ

GENEL

Boru bağlantısı, tasarıma uygun olarak hidrolik sürekliliği ve statik davranışı garanti etmelidir; geçerli norm ve kurallara da uygun olmalıdır.

1. MUFLU MANŞONLU BİRLEŞTİRME



Muflu Birleştirme Metodu

150mm-600mm çaplı koroze borular için kullanılan yöntemdir.

Bir ucu erkek, diğer ucu dişi bağlantı olacak şekilde üretilen boruların uçlarının birbirine geçmesi ve uygun conta ile birleştirilmesi yöntemidir. Kolay ve hızlı bir işlemdir.

Erkek ve dişi uçlar birbiriyle tam örtüşecek şekilde tasarlanmıştır. Kauçuk conta kullanılır. Tam sızdırmazlık sağlar. Atık sularının toprağa karışmasını engeller.

Mufsuz Manşonlu Birleştirme Metodu

150mm-600mm çaplı koroze borular için kullanılan yöntemdir.

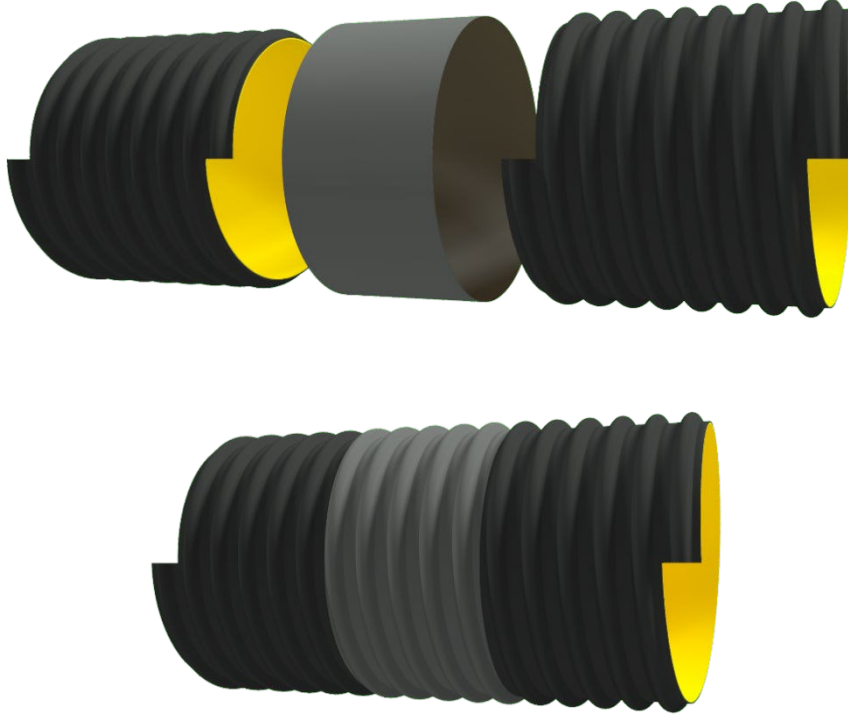
Uçlarında erkek-dişi bağlantıları olmayan boruların harici manşon ve çift conta ile birleştirilmesidir. Boru çaplarına göre özel tasarlanmış manşonlar, kaliteli çift contanın yerleştirilmesi ile iki borunun birleşmesini sağlar. Tam sızdırmazlık sağlar.

Detaylı bilgi için "Neoplast Muflu / Manşonlu Birleştirme Talimatı" a bakınız.

TEKNİK DOKÜMAN

BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ

2. SHRINK (ISIYLA BÜZÜŞEN) MANŞON BİRLEŞTİRME



600mm-1000mm çaplı koroze borular için kullanılan yöntemdir.

Shrink manşon, çapraz bağlı polietilen ile şekil alabilen eriyik yapıştırıcı malzemenin birleşiminden oluşur. Manşon, iki borunun birleştiği yere geçirilir, ısıtıcı ile ısıtıldıktan sonra şekil almaya ve daralmaya başlar. Boruların dairesel olarak yüzeylerini tam olarak kavrayarak mükemmel bir yüzey oluşturur.

Büyük çaplı kanalizasyon borularında ideal olarak, standard boru kaplamalarında, bağlantı/boru açıklıklarının kapatılmasında, büyük yarıçaplı dirsek bağlantılarında alternatif olarak kullanılabilir.

Özellikleri

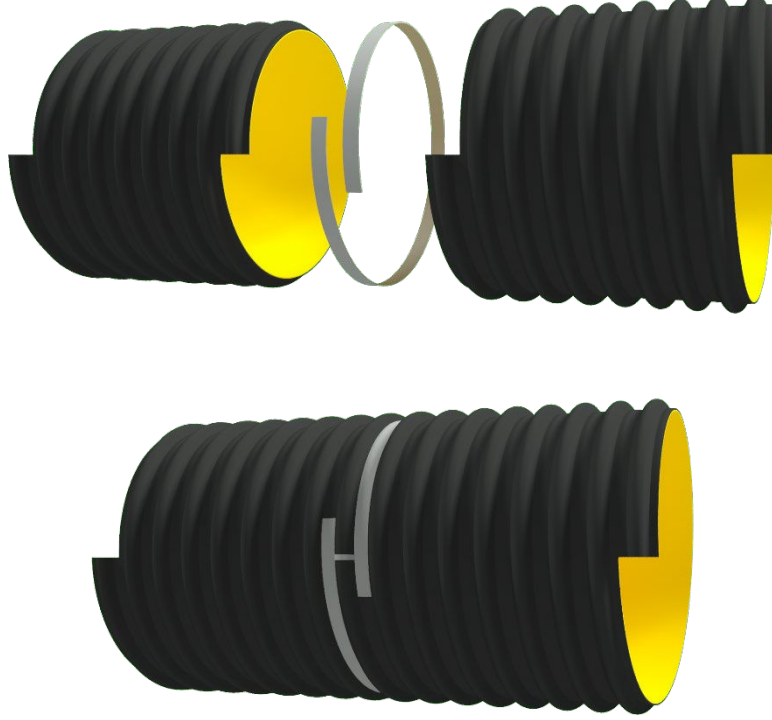
- Hızlı büzülür
- Tam sızdırmazlık sağlar
- Korozyon önleyicidir.
- Uzun işletme ömrü vardır.
- Hızlı boru döşenmesini sağlar.

Detaylı bilgi için “Neoplast Şrink Manşon Birleştirme Talimatı” a bakınız.

TEKNİK DOKÜMAN

BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ

3. ELEKTROFÜZYON BANT KAYNAĞI BİRLEŞTİRME



600mm- 2600mm çaplı borular için kullanılan yöntemdir.

Her çap için boyu ve eni farklı, boruya temas eden tarafı bakır tellerle kaplanmış olan polietilenden imal edilmiş Elektrofüzyon Bantlar kullanılır.

EF bant, iki borunun birleşme noktalarında kaynaklanır.

EF bantlar borularla aynı malzeme olan yüksek yoğunluklu polietilenden imal edilir. Boru yüzeyi ve bant aynı erime akış hızına sahip olduğu için tam bir birleşme ve kuvvetli kaynak olur. Böylece bant ve boru tek parça gibi hareket eder. Kaynak sonrası tam sızdırmazlık sağlar.

EF bantlar hafiftir. Elektrofüzyon kaynak makinesi ile parametreler girilerek kolayca kullanılır.

Özellikleri:

- Su geçirmez ve suya dayanıklı, tam sızdırmazlık sağlar
- Borunun toprak altındaki aksenal hareketleri ile meydana gelen aksenal kuvvetlere dayanıklı
- Radyal kuvvetlere ve eğilme momentlerine dayanıklı
- Dış yüklere karşı dayanıklı
- Sıcaklık ve sıcaklık değişimlerinin etkilerine dayanıklı

TEKNİK DOKÜMAN

BİRLEŞTİRME YÖNTEMLERİ

Yöntem:

Borular kasnak denilen sabitleme parçası ile iç taraftan merkezlenerek EF kaynağa hazır hale getirilir.

Borunun kaynak yapılacak yüzeyleri temizlenerek EF Bant, birleştirilecek boruların kaburgaları arasından ve birleştirme yerinin üzerinden sarılarak özel aparatla boruya sabitlenir.

EF Kaynak makinesinin parametreleri boru çapına göre girilir ve kaynak yapılır. EF ile kaynağı yapılan borular soğumaya bırakılır.

Borunun iç yüzeyinden sızdırmazlık için el ekstrüderi ile kaynak yapılır. Böylece tam sızdırmazlık sağlanmış olur. Birleştirme kaynağı kanal içi veya kanal dışında yapılabilir.

Detaylı bilgi için “Neoplast Elektrofüzyon Bant Kaynağı Talimatı” a bakınız.