

Место нанесения изоляции очистить по ГОСТ 9402-80, степень очистки 2. Изолируемую стальную поверхность нагреть до 40–50°C. Полиэтилен проходит также абразивную подготовку для образования шероховатости поверхности.



Стальную поверхность и прилегающее заводское изоляционное покрытие равномерно нагреть до температуры не менее 100±10°C. Предварительно приготовленный эпоксидный праймер нанести по всему изолируемому участку.



Обернуть манжету вокруг сварного шва так чтобы нахлест на заводское покрытие составлял не менее 75 мм с каждой стороны, а взаимный перехлест концов манжеты не менее 100 мм.



Клеевой слой на замковой пластине разогреть мягким пламенем. Установить ее по центру взаимного перехлеста концов манжеты. Прихлопнуть или прикатать силиконовым роликом. Замок должен располагаться на образующей трубы в районе 2 или 10 часов по циферблату.



Мягким пламенем горелки прогреть манжету от центра к краям начиная с нижней части стыка, таким образом добиться вытеснения воздушных полостей из под поверхности манжеты.

Качественно установленная манжета:

- манжета плотно охватывает зону сварного стыка, повторяя рельеф сварных швов.
- адгезионный слой выступает по краям манжеты на величину не менее 3–4 мм.
- манжета не имеет складок, гофр и воздушных полостей.
- нахлест на заводское изоляционное покрытие зависит от требований заказчиков.