4.2.2. Типичные ошибки при выполнении соединений МПТ 4.2.3.

В *таблице 4.2.3.т.1* приведен ряд типичных ошибок, допускаемых при выполнении соединений МПТ.

Ошибки при выполнении соединений МПТ ***Таблица 4.2.3.т.1***

	Нижняя обжимная гайка не докручена. Об этом свидетельствует отсутствие на нижней трубе радиальных углублений от «сухаря». Верхнее соединение было выполнено качественно (следы «сухаря» отпечатаны явно).
	Пресс-насадка была неправильно надета на фитинг, что привело к порче гильзы, фиксирующей пластиковой обоймы и негерметичному соединению
	При надевании трубы на штуцер уплотнительное кольцо потеряло проектное положение, в результате чего образовалась протечка. Фаска с трубы была не снята.
	Не выдержан монтажный разрыв между соседними соединителями. При таком исполнении, запрессовка одного из соединителей нарушает герметичность ранее выполненного соединения.
 	Изгиб трубы произведен сразу от фитинга, с использованием соединителя, как опоры. Не выдержано расстояние до начала изгиба. В результате произошло нарушение выполненного пресс-соединения (зазор между пресс-вкладышами составляет 5,5мм вместо допустимых 2 мм).

	Запрессовка произведенная насадкой неподходящего профиля («U» вместо «TH»). Вторичная запрессовка для ликвидации «защипа» не производилась. В результате все соединения оказались негерметичны.
	Накидная гайка накручена с применением льна. Это приводит к тому, что гайка не может обеспечить смыкание обжимного кольца (сухаря). Использование уплотнительного материала в данном случае недопустимо и не нужно, т.к. транспортируемая жидкость под гайку не поступает.
	Некачественная запрессовка фитинга (зазор между пресс-вкладышами составляет 4 мм, вместо допустимых 2 мм). Ошибка вызвана несоблюдением режима работы электроинструмента. Его перегрев привел к ослаблению усилия обжатия.