

# ТЕХНОЛОГИЯ ИНКАТ



**ВРЕЗКА  
ПАТРУБКОВ  
В НАПОРНЫЕ  
ТРУБОПРОВОДЫ  
ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА  
БЕЗ  
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ  
ФИТИНГОВ**



**ИЗГОТОВЛЕНИЕ  
РАВНОПРОЧНЫХ  
ТРОЙНИКОВ ДЛЯ  
НАПОРНЫХ  
ТРУБОПРОВОДОВ**



Технология ИНКАТ – комплекс мероприятий по выполнению врезки патрубков для изготовления равнопрочных, неравнопроходных тройников-отводов в ПЭ трубы ГОСТ 18599-2001, ГОСТ Р 58121.2

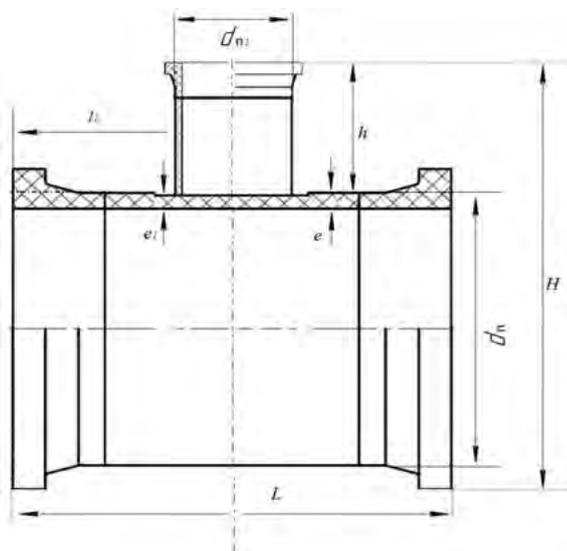
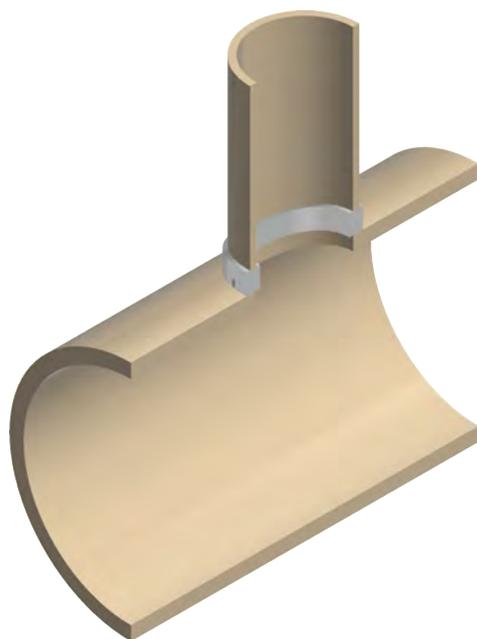
Особенность технологии ИНКАТ, заключается в том, что в полиэтиленовый трубопровод выполняется врезка и сварка патрубка меньшего диаметра.

Сварочные работы в технологии ИНКАТ выполняются в соответствии с требованиями ГОСТ Р 55276-2012 (ИСО 21307-2011) с соблюдением процедуры сварки нагретым инструментом встык полиэтиленовых (ПЭ) труб и фитингов, используемых для строительства газо- и водопроводных распределительных систем.

Врезки в камерах и колодцах, в том числе на действующих трубопроводах



Вантузы, пожарные подставки, водомерные узлы.



С помощью технологии ИНКАТ возможно изготавливать напорные тройники и врезки сверхкомпактного размера, в том числе с врезкой нескольких патрубков.

# Процесс выполнения врезки патрубка по технологии ИНКАТ

## Вариант 1



- Выполняется разметка оси патрубка для торцовки плоскости и высверливание отверстия, соответствующего внутреннему диаметру патрубка-врезки.
- На данном этапе контролируются параметры минимально допустимой толщины и внешнего диаметра плоскости фрезерования .

## Вариант 2



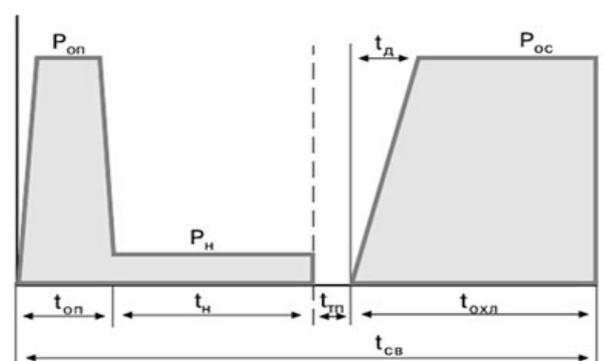
- Выполняется разметка высверливание отверстия в трубе по внутреннему диаметру патрубка-врезки.
- Подготавливается патрубок-врезка на специальном торцовочном устройстве с выборкой под диаметр трубы.
- Размещается, центруется и фиксируется адаптер для установки сварочного аппарата.
- Производится зачистка зоны сварки в соответствии с требованиями.
- Устанавливается специальное нагревательное зеркало.
- Выполняется сварочный процесс.

Технология ИНКАТ предусматривает выполнение процедур по сварке непосредственно на объекте, на готовом трубопроводе, в том числе в камерах и колодцах.

С помощью технологии ИНКАТ возможно производить локальный ремонт зоны порывов трубопровода.



Сварка патрубка выполняется в соответствии с циклограммой сварки напорных ПЭ труб ГОСТ 18599-2001, ГОСТ Р 58121.2





**Разработка технологии и оборудования ИНКАТ:**

**ООО "НОВАЯ ФОРМАЦИЯ" ИНН 5017136270**

Сайт: [www.armaros.ru](http://www.armaros.ru)

Адрес: 141540, Московская обл, городской округ Серпухов, деревня Михайловка, ул.Рощинская д.39Б

**+7(916)264-02-53**

**На оборудование и технологию ИНКАТ  
зарегистрировано исключительное авторское право.**