

Уплотнение каждого слоя алюминия производится сильными ударами молотка весом в 2 кг по плоской чеканке с толщиной, равной зазору щели. При достаточном уплотнении чеканка при сильных ударах молотка начинает отскакивать от алюминия. Наружная поверхность алюминия после уплотнения чеканкой должна быть тщательно отжата по краям стыка специальной косой чеканкой-отжимкой. После чеканки алюминием раструб оставляется незаполненным на 5 мм; незаполненные 5 мм раструба после опрессовки трубопровода заполняют защитной мастикой из битума и наполнителя. Изоляционная мастика готовится и наносится на стык так же, как и при асбестоцементных стыках.

Количество алюминия, необходимое для заделки одного раструба, приведено ниже.

Заливка стыков серо сплавом. Перед заделкой стыка необходимо особо тщательно очистить внутреннюю поверхность раструба и внешнюю поверхность вводимого в раструб конца трубы от грязи, жира, асфальтировочной смолы. Конопатка должна производиться белым несмоленным канатом.

Перед заливкой раструба вокруг раструбной щели устраивается глиняная обмазка. Форму для заливки можно также сделать из асбестовой плетенки диаметром на 5-7 мм большим ширины раструбной щели и длиной на 20 см больше окружности трубы. Плетенка предварительно слегка смазывается жирной глиной, накладывается на трубу и плотно прижимается к раструбной щели; концы плетенки смазывают глиной и скрепляют между собой проволокой или бечевкой в верхней части трубы.

В стороне от воронки в глине оставляется небольшое отверстие для выпуска воздуха во время заливки раструба.

Серосплав готовится централизованно в виде готовых чушек. Перед заливкой в стык его расплавляют.

Расплавляют серосплав на слабом огне в котелке -с крышкой, периодически перемешивая деревянной мешалкой.

