

Изобретение относится к теплоизоляции и может быть использовано при теплоизоляции труб.

Известное устройство описано в патенте США [1].

Недостатком известного устройства является образование на внешней поверхности изоляции трубы в плоскости стыковки половинок формы заусенцев. Половинки формы не могут обеспечить между собой плотный контакт из-за заусенцев, образуемых ватой, вылезавшей между стыковочными плоскостями.

Целью изобретения является повышение качества изоляции путем предотвращения образования заусенцев на изоляции труб в плоскости разъема формы.

На фиг. 1 изображена форма в открытом положении; на фиг. 2 - то же в частично закрытом положении; на фиг. 3 то же в закрытом положении.

Форма состоит из охватываемой части 1 и охватывающей части 2.

Охватываемая часть 1 и охватывающая часть 2 имеют перфорированную внутреннюю поверхность 3 и 4 полуцилиндрической формы.

Охватываемая часть 1 имеет острые гибкие передние кромки 5, тогда как внутренняя поверхность охватывающей части 2 простирается от диаметральной плоскости полуцилиндра к охватываемой части в виде прямой приемной направляющей поверхности 6, заканчивающейся расширяющимися принимающими поверхностями 7.

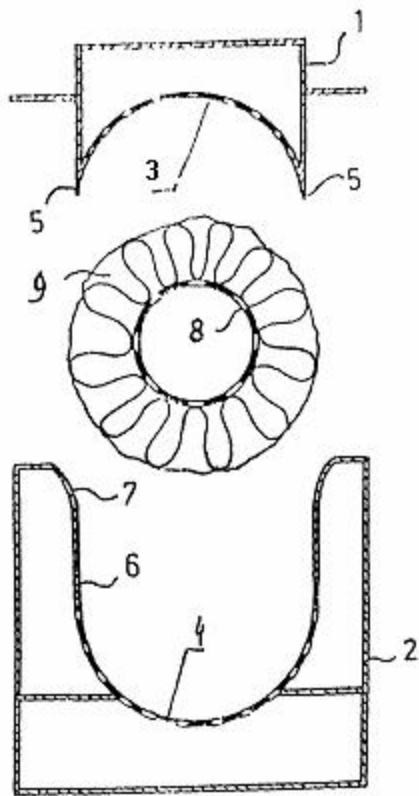
В образованной двумя полуцилиндрическими частями цилиндрической полости размещен полый сердечник 8 с надетой на него предварительно отформованной изоляцией трубы 9.

Сердечник 8 с заранее отформованной трубой 9 из изоляционного материала, поддерживаемый за концы, например, транспортером, подводится к открытой форме в положение, показанное на фиг. 1. Охватывающую часть 2 формы поднимают в положение, показанное на фиг. 2, после этого охватываемая часть 1 формы опускается в положение, показанное на фиг. 3.

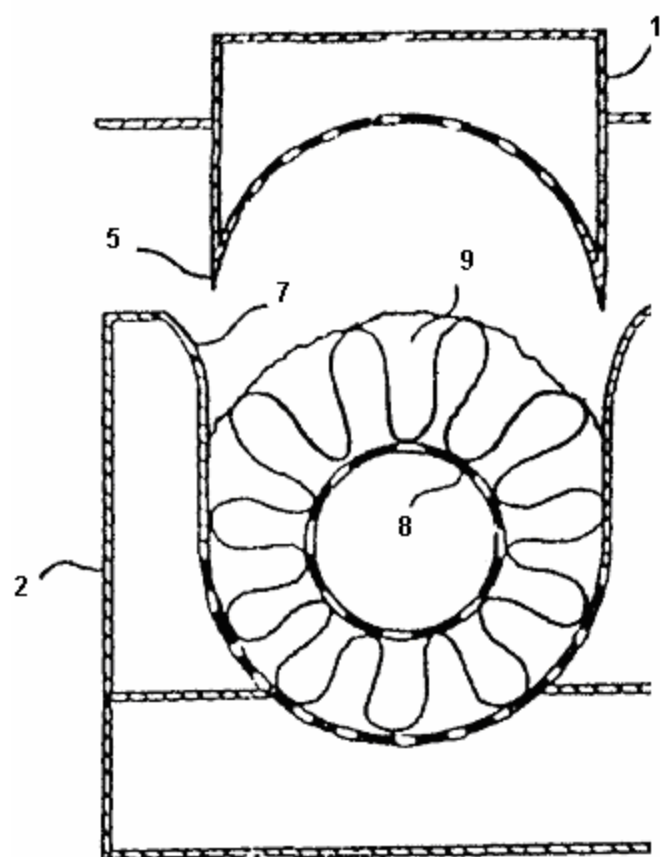
Гибкие передние кромки 5 охватываемой части 1 сначала входят в контакт с внутренней поверхностью 7 в охватывающей части 2 и скользят дальше по направляющей поверхности 6, находясь с ней в тесном контакте, до тех пор, пока заранее отформованная труба из изоляционного материала не войдет в контакт с полуцилиндрической поверхностью охватываемой части 1, тем самым передние кромки 5 охватываемой части 1 простираются до диаметральной плоскости полуцилиндрической поверхности охватывающей части 2.

Если труба 9 из изоляционного материала имеет большой размер (ее диаметр составляет, по крайней мере, около 90мм), то используемый сердечник 8 перфорируется и отверждающий воздух подается через каждую полость 10, 11 частей формы 1 и 2, далее через заранее отформованную трубу 9 из изоляционного материала во внутреннюю полость сердечника 8, как показано стрелками на фиг. 3. В случае небольшого диаметра трубы 9 предпочтительно использовать сплошной сердечник 8 и подавать отверждающий воздух, например, из полости 10 охватываемой части 1 через заранее отформованную трубу 9 из изоляционного материала в полость 12 в охватывающей части 2 формы. В этом случае охватывающая часть 2 формы, предпочтительно, делится на две полости 11 и полость 12, при этом давление в полостях 11 будет атмосферным.

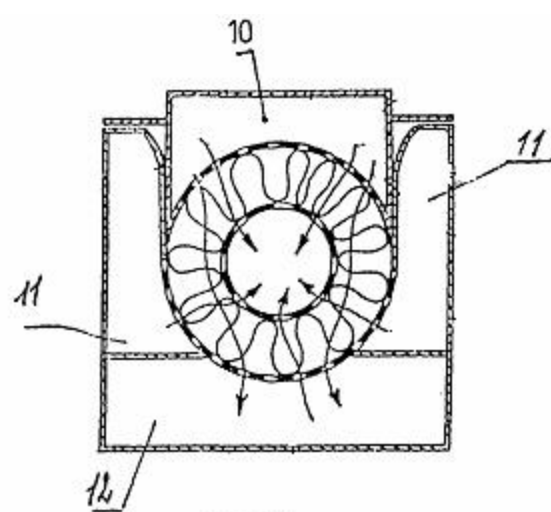
Так как передняя кромка охватываемой части 1 скользит вдоль внутренней поверхности охватывающей части 2, находясь с ней в тесном контакте, не остается зазора между частями формы, что исключает возможность образования зазора в процессе отверждения изоляционного материала.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3