

Спосіб монтажу підсилюючої муфти на дефектний стик діючого трубопроводу включає встановлення та закріплення технологічних кілець на зовнішній поверхні трубопроводу, встановлення на технологічних кільцях муфти, яка складається із двох частин, зварювання частин муфти поздовжніми швами, приварювання країв муфти до технологічних кілець круговими кутовими швами, заповнення підмуфтового простору газонепроникною самотвердіючою масою. З двох сторін дефектного стику трубопроводу встановлюють по одному технологічному кільцю, закріплення яких на зовнішній поверхні трубопроводу здійснюють шляхом дугового паяння дротом з температурою плавлення нижчою за температуру плавлення матеріалів трубопроводу і технологічних кілець. Кутовий круговий паяний шов виконують із зовнішнього відносно дефектного стику краю кожного із технологічних кілець.