

UPUTE ZA SKLAPANJE - SERIE 220

ZA ČELIČNE CIJEVI DIN EN 10255 i DIN EN 10220 serija 1

DIMENZIJE	Spojni navoji	2 1/2"	3"	4"
	Vanjski promjer cijev-Ø [mm]	76,1	88,9	114,3

MAKS. RADNI TLAK/TEMPERATURA: Plin 5 bar; Voda: 16 bar; Komprimirani zrak: 10 bar

TEMPERATURA: VODA: 25°C DO 80 °C; ULJE: -20°C DO +60°C.

TEKUĆINE: svi plinovi prema DVGW - Radnoj tablici G 260, tekuća voda sukladno zahtjevima DIN 2000.

CERTIFIKATI: Tekuća voda: ispitano prema DVGW- Radnoj tablici W 534; DVGW-Reg. br.: DW-8511 AU2217; Plin: ispitano prema DIN 3387-1, DIN DVGW Reg. br.: NG- 4502 AP 1491; Vodovi sustava za gašenje požara: ispitano za tipove AF, IF, OF, EKF, prema VdS 2100-6, Reg. br. G4980028

PODRUČJE PRIMJENE: Instalacije za plinovode izvan zgrada, instalacije za pitku vodu, za grijanje, vodovi sustava za gašenje požara, komprimirani zrak, ulje.

POSTUPAK SKLAPANJA

1. Odrežite kraj cijevi koju spajate na ispravan kut prema središnjoj osi. Kraj cijevi ne smije imati srhove i deformacije i mora biti bez navoja. Potrebno je ukloniti boju i nečistoće.
2. Navucite kliznu prirubnicu (1), kompresijski prsten (2), podlošku (3) i brtvu (4) na kraj cijevi, kako je prikazano na slici.
3. Navucite brtvu (4) barem 10 mm preko kraja cijevi.
4. Uvucite kraj cijevi s pojedinim elementima u tijelo spojnice (5), provjerite jesu li elementi ispravno sjeli na mjesto.
5. Unakrsno navijte i zategnite prirubnicu (1) i tijelo spojnice (5).

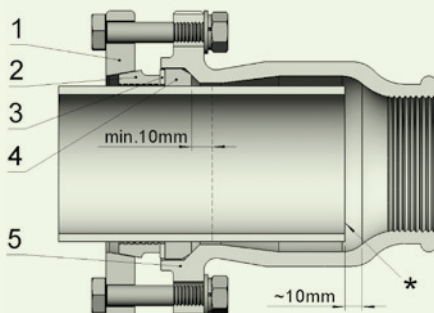
Zatezni moment za vijke (moment-ključ): 50 Nm.

Pustite spoj da se opusti na 5 minuta, potom opet zategnite.

*Kompresijske spojnice ispitane su za pitku vodu temperature do 25°C DVGW. Brtve su pogodne za uporabu na temperaturama do 80°C. Međutim, kako bi se spriječilo nastajanje korozije maksimalne radne temperature ne smiju premašivati 60°C na galvaniziranim dijelovima.

- 1 Poklopac prirubnice
- 2 Kompresijski prsten
- 3 Podloška
- 4 Brtva
- 5 Tijelo spojnice

*** Poštujte propisanu duljinu instalacije!**
Cijevi se ne smiju umetati sve do kraja, a spojnice skro do ruba.



UPUTE ZA SKLAPANJE SERIE 220 PE

ZA PE CIJEV

PE 80, PE 100, PE-Xa cijevi (svi SDR 11) DVGW GW 335 A2 / A3 radna tablica, kao i prema DIN 8074/8075, DIN EN 12.201-2 i DIN 16893

DIMENZIJE	Spojni navoj ISO 7/1	2 1/2"	3"	4"
	Vanjski promjer cijevi * debljina zida [mm]	75 x 6,8	90 x 8,2	110 x 10

MAKS. RADNI TLAK/TEMPERATURA: voda: PE 80 – 12,5 bar/20 °C; PE100 – 16 bar/20 °C; PE-Xa – 12,5 bar/20 °C

KOMPRESIRANI ZRAK: PE80 – 10 bar; PE100 – 12,5 bar; PE-Xa – 10 bar.

MEDIJI PRIJENOSA: voda, komprimirani zrak.

PODRUČJA PRIMJENE: voda, komprimirani zrak.

POSTUPAK SKLAPANJA (ZAJEDNO S POTPORNIM TIJELOM):

1. Prirubnicu (1), stezni prsten (2), kompresijski prsten (3) i brtveni element (4) gurnimo prema gore na kraj cijevi kako je prikazano na slici.
2. Potporno tijelo (7) do kraja pritisnimo u kraj priključne cijevi. Označimo duljinu potpornog tijela na kraju cijevi.
3. Neka zaptivni element (4) bude najmanje na 10 mm od kraja cijevi.
4. Krajeve cijevi zajedno s pojedinim elementima ugurajte u tijelo spojnice (5). Uvjerite se da su svi elementi pozicionirani kako je propisano! Neka stezni prsten bude najmanje na 10 mm od oznake potporne duljine cijevi!
5. Unakrsno navijte i zategnite prirubnicu (1) i tijelo spojnice (5).

Zatezni moment za vijke (u slučaju moment-ključa) 50 Nm.

Postute da se spoj opusti na 5 minuta, potom opet zategnite!

- 1 prirubnica
- 2 stezni prsten
- 3 kompresijski prsten
- 4 zaptivni element
- 5 zaptivna komora
- 6 Tijelo spojnice
- 7 potporno tijelo

*** Poštujte propisanu duljinu instalacije!**

Cijevi se ne smiju umetati sve do kraja, odnosno treba se izostaviti razmak između dva kraja susjednih cijevi.

