

UPUTE ZA SKLAPANJE

ZA ČELIČNE CIJEVI

DIN EN 10255 i DIN EN 10220 serija 1

DIMENZIJE	Spojni navoji	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
	Vanjski promjer cijevi-Ø [mm]	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3

MAKS. RADNI TLAK/TEMPERATURA: Voda 16 bar, 25°C (80°C); Plin: 5 bar, -20°C do +60°C; Komprimirani zrak: 12,5 bar, 70°C; Ulje: 6 bar/40°C, VdS PN 12,5

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; za vodu: DVGW-Reg. Br.: DW-8511 AU2216; za plin: ispitano prema DIN 3387-1, DIN DVGW Reg. br.: NG- 4502 AP 1454; za vodove sustava za gašenje požara: od 1" ispitano prema VdS 2100-6, Reg. br.: G 4980029; za ulje za grijanje: ispitano za opskrbe cijevi, DIBT, dozvola za ugradnju br.: Z-38-4-212

POSTUPAK SKLAPANJA

Dizajn kompresijskog prstena s utorom (2) omogućava i ravnu i montažu pod kutom na cijevi na koje se spaja.

Ravna montaža: Kompresijski prsten (2) s utorom za označavanje (3) u smjeru konusne matice (1).

Montaža pod kutom: Kompresijski prsten (2) s utorom za označavanje (3) u smjeru brtvene komore (6).

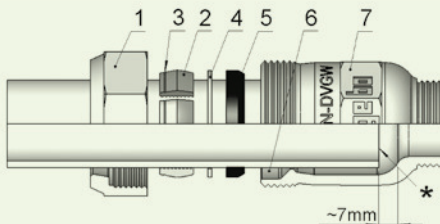
1. Odrežite kraj cijevi koju spajate na ispravan kut prema središnjoj osi. Kraj cijevi ne smije imati srho-ve i deformacije i mora biti bez navoja. Uklonite sloj boje i prljavštinu.
2. Navucite konusnu maticu (1), kompresijski prsten (2), podlošku (4) i brtvu (5) na kraj cijevi, kako je prikazano na slici.
3. Navucite brtvu (5) barem 10 mm preko kraja cijevi.
4. Uvucite kraj cijevi s pojedinim elementima u brtvenu komoru (6) tijela spojnice (7), provjerite jesu li elementi ispravno sjeli na mjesto.
5. Postavite i zategnite konusnu maticu (1) na tijelo spojnice (7). Pričvrstite cijev da se ne okreće za vrijeme postupka.

Ako koristite moment-ključ, za smjernice koristite sljedeće vrijednosti zateznih momenata: 3/8"-1" = 150 Nm -1 1/4"-2" = 200 Nm

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

- 1 Konusna matica
- 2 Kompresijski prsten
- 3 Utor za obilježavanje
- 4 Podloška
- 5 Brtva
- 6 Brtvena komora
- 7 Tijelo spojnice

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



UPUTE ZA SKLAPANJE

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	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
	Vanjski promjer cijevi Ø	20 x 1,9	25 x 2,3	32 x 2,9	40 x 3,7	50 x 4,6	63 x 5,8
	x debljina zida [mm]						

MAKS. RADNI TLAK/TEMPERATURA: voda: PE 80 - 12,5 bar/20 °C, PE100 - 16 bar/20 °C, PE-Xa - 12,5 bar/20 °C; plin: PE80 - 4 bar, PE100 - 10 bar, PE-Xa - 8 bar; A, I, T, tip WA 4 bar; komprimirani zrak: PE80 - 10 bar, PE100 - 12,5 bar, PE-Xa - 10 bar.

MEDIJI PRIJENOSA: prema DVGW radnoj tablici G 260 svi plinovi; voda.

CERTIFIKATI: voda: DIN 8076 DIN EN 10284, DVGW reg. broj: CW-7511CP0631 plin: radna tablica DVGW G5600-1, DVGW reg. broj: DG-7521CP0412.

PODRUČJE PRIMJENE: cjevovodi plina izvan zgrade, voda i komprimiranog zraka.

POSTUPAK SKLAPANJA (ZAJEDNO S POTPORNIM TIJELOM):

1. Odrežite kraj cijevi koju spajate okomito prema osi.
2. Duljinu potpornog tijela naznačite na kraju cijevi.
3. Navucite konusnu maticu (1), kompresijski prsten (2), podlošku (3) i brtvu (4) na kraj cijevi, u redosljedu kako je prikazano na slici. Potporno tijelo, u redosljedu kako je prikazano na slici (7) ugurajmo u kraj cijevi.
4. Važno je da podloška (4) bude najmanje 10 mm od kraja cijevi!
5. Potporno tijelo mora prijeći preko 10 mm od kompresijskog elementa.
6. Kraj cijevi s pojedinim dijelovima uvucite u brtvenu komoru (5) tijela spojnice (6) Provjerimo, jesu li elementi ispravno sjeli na mjesto.
7. Postavite i zategnite konusnu maticu (1) na tijelo spojnice (6).

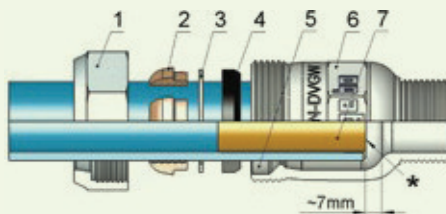
Ako koristite moment-ključ, za smjernice koristite sljedeće vrijednosti zateznih momenata:

20 mm, 25 mm = 100 Nm

32-50 mm = 140 Nm

63 mm = 180 Nm

- 1 Konusna matica
- 2 Stezni prsten
- 3 kompresijski prsten
- 4 zaptivni prsten
- 5 Brtvena 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.

