



UPUTE ZA SKLAPANJE - SERIE 195

ZA ČELIČNE CIJEVI	DIN EN 10255						
ZA CIJEVI CRNE I POCINCANE	DIN EN 10220 serije 1, 2 i 3						
ZA PE-CIJEVI	PE 80, PE 100, PE-Xa cijevi (svi SDR 11) DVGW GW 335 A2 / A3 radna tablica i DIN 8074/8075, DIN EN 12.201-2 i DIN 16893						
DIMENZIJE:	Spojni navoji i Dimenzije cijevi	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
	Vanjski promjer cijevi [mm]	19,7 - 21,8	24,6 - 27,3	31,4 - 34,2	40,0 - 42,9	47,9 - 51,5	59,7 - 63,6

MAKS. RADNI TLAK/TEMPERATURA

Čelične cijevi: Pitka voda: 10 bar / 25°C; Voda za grijanje: 6 bar / 80°C; Plin (samo za čelične cijevi prema DIN EN10255): 5 bar / -20°C do + 60°C (plinovi prema DVGW Radnoj tablici G 260); Komprimirani zrak: 10 bar / 70°C; PE-cijevi: Pitka voda: 10 bar / 25°C (za polietilensku instalaciju korištenje potpornih rukava je obavezno.)

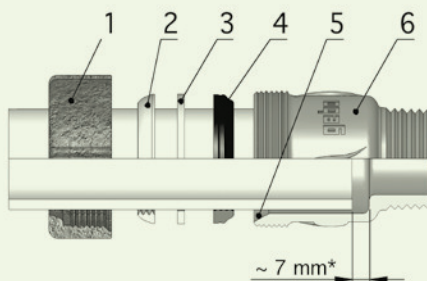
ODOBRENJA:

za plinove ispitano prema DIN 3387-1; DVGW Reg.-br. NG-4502 BL0450; za vodu ispitano prema DVGW W534; DVGW Reg.-br. DW-8511BU0380

POSTUPAK SKLAPANJA:

Kompresijski prsten s prerezom (2) omogućava ravno spajanje, kao i kutni spoj s cijevima.

1. Odrežite kraj cijevi koju spajate na ispravan kut prema središnjoj osi. Kraj cijevi ne smije imati srhove i deformacije. Potrebno je ukloniti boju i nečistoće..
2. Umetnite konusnu maticu (1), kompresijski prsten (2), podlošku (3) i element brtve (4) na kraj cijevi, kako je prikazano na slici.
3. Umetnite brtvu (4) barem 10 mm preko kraja cijevi.
4. Umetnite kraj cijevi u brtvenu komoru (5) tijela spojnice (6) s pojedinačnim elementima, provjerite jesu li elementi ispravno sjeli na mjesto.
5. Zategnite konusnu maticu (1) i tijelo spojnice (6). Pritom pazite da zajedno sa spojem ne okrećete i cijev.



1 Konusna matica · 2 Kompresijski prsten · 3 Podloška · 4 Brtva · 5 Brtvena komora · 6 Tijelo spojnice

Poštujte propisanu duljinu instalacije!

Cijevi se ne smiju umetati sve do kraja, a spojnice skroz do ruba. I tubi non devono essere infilati fino al limite.