

Instrukcja montażu złączek o średnicach od 15 mm do 28 mm

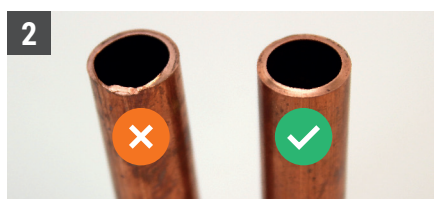
Złączki zaprasowywane Calido z miedzi i stopów miedzi do instalacji gazowych oraz ich połączenia wykonywane metodą zaprasowywania, z rurami miedzianymi wg PN-EN 1057+A1:2010 są stosowane do budowy instalacji gazowych wg rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. 2019 poz. 1065 z późn. zm.), zasilanych paliwami gazowymi wg PN-EN 437:2021-09 przy MOP5, w zakresie temperaturowym -20°C do +70°C. Złączki zaprasowywane Calido z miedzi i stopów miedzi do instalacji gazowych, przeznaczone są do zastosowań w instalacjach w miejscach podlegających wymaganiom dotyczącym bezpieczeństwa pożarowego.

Złączki posiadają co najmniej jedno połączenie zaprasowywane do łączenia z rurami miedzianymi R250 lub R290 wg PN-EN 1057+A1:2010. Końcówki zaprasowywane złączek przeznaczone są do stosowania szczęk zaciskowych o profilu M oraz V według przedstawionej identyfikacji kształtu złączki (rys. 1). Złączki zaprasowywane Calido w zależności od typu wykonane są z miedzi CW024A, mosiądzu CW511L oraz brązu CC499K. Posiadają jedną uszczelkę na każde zaprasowywane połączenie typu o-ring z elastomeru HNBR TEC H16 GI-70.

Przygotowanie



Przytnij rurę pod kątem prostym za pomocą obrotowego obcinaka do rur.

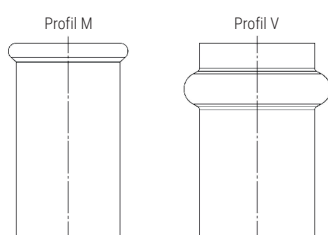


Zwróć uwagę, aby rura została przycięta pod kątem prostym, odpowiednio oczyszczona z zadziorów i nierówności.



Usuń zadziory powstałe po cięciu rury za pomocą gratownika, a następnie wytrzyj do czysta wszelkie wióry i zanieczyszczenia, aby uniknąć uszkodzenia o-ringa podczas wkładania rury.

Identyfikacja profilu złączki M i V



Rys. 1

Łączenie



Złączki zaciskane Calido przeznaczone są do łączenia z rurami miedzianymi zgodnymi z normą PN-EN 1057. Złączki o średnicach od 15 do 28 mm przeznaczone do łączenia z rurą R250 lub R290.

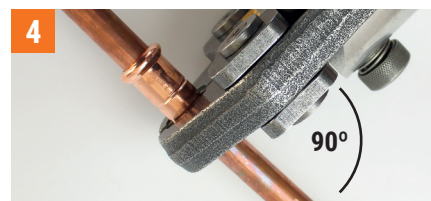
- Przed zaprasowaniem połączeń należy zapoznać się z instrukcją producenta narzędzia do zaprasowywania, w których znajdują się szczegółowe informacje dotyczące obsługi i bezpieczeństwa.
- Przed montażem wszystkie złączki należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu, aby mieć pewność, że złączki nie zostaną zanieczyszczone lub uszkodzone. Upewnij się, że o-ring jest prawidłowo osadzony w gnieździe złączki.



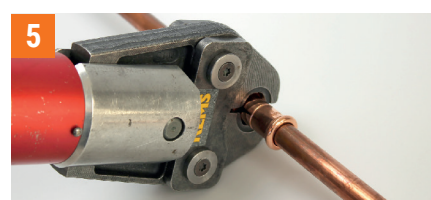
Zmontuj złącze, upewniając się, że rura jest wsunięta w złączkę, aż dotknie ogranicznika rury. Zaznacz głębokość wsunięcia złączki na rurę. Zaznaczenie na rurze będzie stanowiło pomoc wizualną przy zaprasowywaniu połączenia.



Do zacisku użyj szczęk o profilu M lub V (w zależności od profilu zaciskanej złączki) o odpowiednim rozmiarze. Upewnij się, że gniazdo z uszczelką (karb złączki) ułożony jest dokładnie w rowku szczęk. Do wykonania połączenia zaprasowywanego zaleca się użycia prasy zaciskowej promieniowej o sile znamionowej 32 kN.



Podczas zaciskania wszystkich połączeń należy zachować kąt 90° pomiędzy rurą, a szczękami. Zaciskanie należy wykonywać wyłącznie wtedy, gdy rura jest odpowiednio podparta, a nie wtedy, gdy rura jest zawieszona wyłącznie w kielichu złączki.



Podczas zaciskania złącza postępuj zgodnie z instrukcją i zaleceniami producenta używanego narzędzia dla zapewnienia wykonania prawidłowego zacisku.

Przeznaczenie i parametry techniczne

Paliwa gazowe wg PN-EN 437:2021-09 przy MOP5, w zakresie temperaturowym -20°C do +70°C

Maksymalne ciśnienie robocze: MOP 5

Temperatura pracy: od -20°C do +70°C

Materiał złączki: CW024A / CW511L / CC499K

Uszczelnienie o-ring: HNBR TEC H16 GI-70

UWAGA:

montaż instalacji gazowej oraz przeprowadzenie kontroli szczelności mogą być wykonane jedynie przez uprawnionego instalatora.