

INSTRUKCJA MONTAŻU

RURY STALOWE	zgodnie z DIN EN 10255
RURY STALOWE CZARNE	zgodnie z DIN EN 10220 seria 1, 2 i 3
RURY PE	PE 80, PE 100, PE-Xa (każdy szereg SDR 11) zgodnie z DVGW arkusz GW 335 A2/A3 oraz DIN 8074/8075, DIN EN 12201-2 i DIN 16893

Gwint łącznika ISO 7/1 / wymiar rury	1/2"	3/4"	1"
Zew. średnica rury [mm]	19,7–21,8	24,6–27,3	31,4–34,2
Gwint łącznika ISO 7/1 / wymiar rury	1 1/4"	1 1/2"	2"
Zew. średnica rury [mm]	40,00–42,9	47,9–51,5	59,7–63,6

MAX. CIŚNIENIE ROBOCZE / MAX TEMPERATURA ROBOCZA

Woda pitna 10 bar / 25 °C (dla rur stalowych oraz PE - niezbędne jest zastosowanie tulei wzmacniającej)
woda grzewcza 6 bar / 80 °C (dla rur stalowych), sprężone powietrze 10 bar / max. 70 °C (dla rur stalowych)

MEDIA:

woda, sprężone powietrze

ATESTY/CERTYFIKATY:

Aprobata Techniczna: AT-15-8495/2016

Atest higieniczny: B-BK-60210-1123/19

Certyfikat DVGW: DW-8511BU0380

PROCEDURA MONTAŻOWA:

Nacięty pierścień zaciskowy (2) umożliwia montaż na rurach położonych względem siebie równolegle.

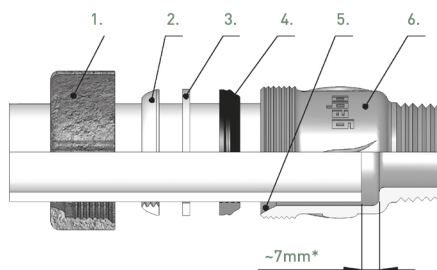
1. Odetnij końcówkę rury pod odpowiednim kątem. Brzeg uciętej rury musi być gładki i nie zdeformowany. Usuń wszelkie zanieczyszczenia i ślady farby.

2. Wsuń nakrętkę (1), pierścień zaciskowy (2), pierścień dociskowy (3), pierścień uszczelniający (4) na koniec rury – zgodnie z rysunkiem.

3. Wsuń pierścień uszczelniający (4) w odległości przynajmniej 10 mm od końca rury.

4. Wsuń koniec rury w komorę uszczelnienia (5) w korpusie (6). Przy użyciu własnych narzędzi sprawdź poprawność spasowania.

5. Skręć nakrętkę (1) z korpusem (6). Zwróć uwagę aby rura nie obracała się.



1. Nakrętka zaciskowa 2. Pierścień zaciskowy 3. Pierścień dociskowy 4. Pierścień uszczelniający 5. Komora uszczelnienia 6. Korpus

*** Należy zwrócić szczególną uwagę na długość instalacji!**

Rura nie może być włożona do oporu, który stanowi zwężenie korpusu.