



INFORMACJA TECHNICZNA

NARZĘDZIA DO ZŁĄCZEK ZAPRASOWYWANYCH

Opis



W ofercie posiadamy następujące narzędzia dedykowane do złączek zaprasowywanych – obcinak do rur wielowarstwowych (art. X1495), kalibrator z gratownikiem do rur

wielowarstwowych (art. X1498-162025) oraz zaciskarka ręczna do rur wielowarstwowych – profil „U” (art. X1401-MST-U). **Obcinak** można stosować do cięcia rur o średnicach – DN12 – DN42. **Kalibrator z gratownikiem** może być wykorzystywany do rur o średnicach DN16, DN20 oraz DN25. Oba, wyżej wymienione narzędzia, przeznaczone są do rur wielowarstwowych Pex/Al/Pex i Pert/Al/Pert. Zaciskarka ręczna przeznaczona jest do wykonywania połączeń, z wykorzystaniem złączek zaprasowywanych, o profilu „U”. Sprzedawana jest w plastikowej walizce, w komplecie z 4 rozmiarami szczęk (16mm, 20mm, 25mm, 32mm).

Instrukcja wykonania połączenia

1. Za pomocą obcinaka do rur wielowarstwowych (art. X1495) utnij końcówkę rury. Zwrócić uwagę aby rura była docięta prostopadle do jej osi.
2. Zniweluj odkształcenia powstałe przy obcinaniu (kalibracja) oraz ogratuj i zfazuj końcówkę odciętej rury, aby zapobiec zrywaniu o-ringów przez ostre krawędzie rury. Wykorzystaj do tego nasz kalibrator z gratownikiem (art. X1498-162025). Ogratowana końcówka rury łatwo nasuwa się na trzpień łącznika.



Rura **przed**
użyciem kalibratora
z gratownikiem



Rura **po**
użyciu kalibratora
z gratownikiem

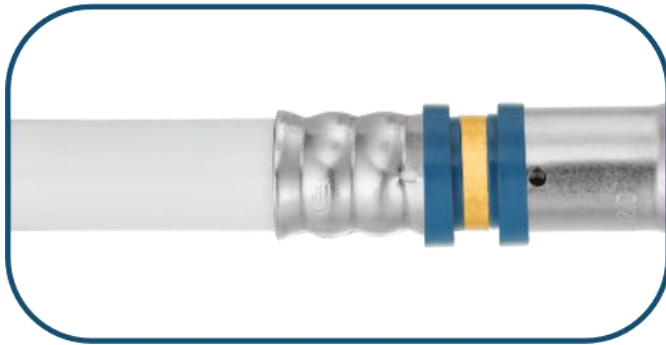
3. Następnym krokiem jest nasunięcie łącznika na przygotowaną końcówkę rury. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby rura została wprowadzona do końca, i była widoczna we wszystkich otworach rewizyjnych.



4. Końcówkę z nasuniętym łącznikiem należy umieścić w szczęce o profilu „U” prasy zaciskowej (**art. X1401-MST-U**). Dosuń boczną krawędź szczęki tak, aby stykała się z plastikowym pierścieniem łącznika, a następnie zaciśnij połączenie.



5. Po zaciśnięciu upewnij się, że szczęki odznaczyły trzy wyraźne ślady zacisków, a powierzchnia rury widoczna jest we wszystkich otworach rewizyjnych tulei łącznika.



UWAGA:

- łączników gwintowanych nie należy skręcać na siłę przy uszczelnianiu. Może to spowodować mikropęknięcie złączki, które w wyniku drgań instalacji może doprowadzić do wycieku,
- należy zwracać baczną uwagę, aby na łączniki nie działał żaden moment zginający,
- rura musi zostać prostopadłe docięta oraz odpowiednio ogratowana,
- po zaciśnięciu na tulei łącznika muszą być wyraźnie widoczne 3 ślady w punkcie zacisku,
- po wykonaniu połączenia powierzchnia rury musi być widoczna we wszystkich otworach rewizyjnych tulei łącznika,
- łącznik może być zaciśnięty wyłącznie jednorazowym zaciskiem prasy,
- w przypadku wątpliwości należy użyć nowego łącznika, oraz nowego odcinka rury.