



NARZĘDZIA DO ZŁĄCZEK ZAPRASOWYWANYCH

LECHAR

SPECJALIŚCI OD POŁĄCZEŃ



OPIS

W ofercie posiadamy następujące narzędzia dedykowane do złączy 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 złączy zaprasowywanych, o profilu „U”. Sprzedawana jest w plastikowej walizce, w komplecie z 4 rozmiarami szczęk (16 mm, 20 mm, 25 mm, 32 mm).

INSTRUKCJA MONTAŻU

1. Za pomocą obcinaka do rur wielowarstwowych (kod: X1495) utnij końcówkę rury. Zwróć 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 (kod: 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 szczęcie o profilu „U” prasy zaciskowej (kod: 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 prostopadle 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.

Zastrzega się prawo do wprowadzania ulepszeń i modyfikacji opisanych produktów, a także odnoszących się do nich danych technicznych w dowolnym czasie, bez wcześniejszego uprzedzenia. Odniesieniem są zawsze instrukcje załączane do dostarczanych produktów, niniejszy dokument jest jedynie pomocą, w razie, gdyby instrukcje te okazały się zbyt schematyczne. Ponadto producent nie ponosi odpowiedzialności za stosowanie produktów w sprzeczności z istniejącymi normami. Nasz dział techniczny pozostaje do Państwa dyspozycji w sprawie wszelkich wątpliwości, problemów, wyjaśnień.