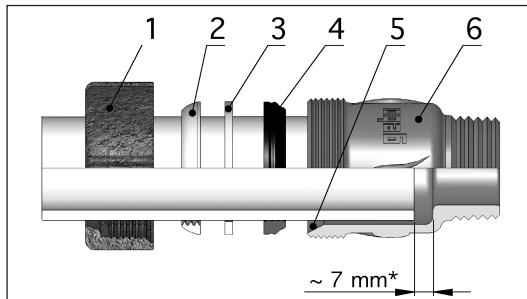


Stand 05/2017
Baureihe 195 / series 195
Certifications for water:

- (*) - DVGW Reg.-No.:
DW-8511BU0380
DN 15 + DN 50
- (**) - Aprobata techniczna
AT-15-8495/2016;
Atest higieniczny
HK/W/0890/01/2014



D * **Einbaulänge beachten! Rohre dürfen nicht bis zum Anschlag eingeführt werden bzw. bei Kupplungen nicht aneinander stoßen.**

Einsatzbereich:

Installation für Gas (nur für Stahlrohr nach DIN EN 10255 und nur außerhalb von Gebäuden, DVGW Reg.-Nr. NG-4502BL0450), Wasser, Heizung, Druckluft

Der Klemmverbinder darf nicht für die Gas-Inneninstallation nach DVGW Arbeitsblatt G 600 (TRGI) und TRF verwendet werden, da er nicht thermisch erhöht belastbar ist.

Wasser 10 bar (Kaltwasserbereich), Gas 5 bar, Druckluft 10 bar

Wasser: Kaltwasserbereich und bei Heizungen bis 80 °C; Gas: -20 °C bis +60 °C;

Druckluft: 70 °C

alle Gase nach DVGW – Arbeitsblatt G 260, Wasser, Druckluft

Stahlrohr nach DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) und DIN 2448/2458 Reihe 1, 2 und 3; PE-Rohr PE 80 und PE 100 - SDR11 nach DIN 8074 und 8075 DVGW Arbeitsblatt GW 335-A2 und vernetztes PE-Rohr PEXa – SDR11 DIN 16893 R1 DVGW Arbeitsblatt GW 335-A3

Arbeitsblatt GW 335-A3

1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

19,7–21,8 24,6–27,3 31,4–34,2 40,0–42,9 47,9–51,5 59,7–63,6

Die Verschraubungen eignen sich zum Verbinden von Rohren mit glatten Enden. Sie sind zug- und schubfest. Rohrverbindungen sind nur für den einmaligen Einbau vorgesehen. Bei einem Austausch der Dichtung kann die Verschraubung mehrfach verwendet werden. Eine Abwinkelung von der Rohrachse bis zu 3° in jede Richtung möglich.

* Die Verschraubungen sind für Trinkwasser bis 25 °C DVGW geprüft. Die Dichtungen sind für eine Temperatur bis 80 °C geeignet. Im Interesse des Korrosionsschutzes sollte bei verzinkten Bauteilen jedoch die max. Betriebstemperatur von 60 °C nicht überschritten werden.

Montagevorgang:

1. Zu verbindendes Rohrende senkrecht zur Achse abtrennen. Das Rohrende muss grätfrei, unverformt und ohne Gewinde sein. Farbanstriche und Verunreinigungen sind zu entfernen.
2. Konusmutter (1), Klemmring (2), Vorleger (3) und Dichtelement (4) wie dargestellt auf das Rohrende schieben.
3. Dichtelement (4) mindestens 10 mm über das Rohrende schieben.
4. Rohrteile mit den einzelnen Elementen in Dichtkammer (5) des Verschraubungskörpers (6) einschieben, auf einwandfreien Sitz prüfen.
5. Die Konusmutter (1) mit dem Verschraubungskörper (6) fest verschrauben. Hierbei ist zu vermeiden, dass sich das Rohr mitdrehen.

I * **attenzione alla lunghezza nel montaggio! Il tubo non deve essere introdotto fino in fondo e nei bigiunti i tubi non devono spingersi a vicenda.**

Campo di impiego: installazioni per acqua, riscaldamento, condutture gas (solo per tubi in acciaio DIN EN 10255), aria compressa

Max Pressione d'esercizio: acqua 10 bar, gas 5 bar, aria compressa 10 bar

Temperatura d'esercizio: acqua 80 °C; gas -20 °C fino a +60 °C; aria compressa 70 °C

Mezzo: tutti i tipi di gas secondo DVGW – Foglio G 260, acqua, aria compressa

Tipo di tubo: tubo acciaio e acciaio tipo bollitore secondo DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) e DIN EN 2448/2458 Riga 1, 2 e 3 tubo in PE; HDPE – Tubo PE 80 e PE 100- SDR11 secondo DIN 8074 e 8075 DVGW Foglio GW 335-A2 e tubi PEXa – SDR11 DIN 16893 Riga 1 DVGW Foglio GW 335 – A3

Dimensioni: 1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

19,7–21,8 24,6–27,3 31,4–34,2 40,0–42,9 47,9–51,5 59,7–63,6

Caratteristiche tecniche: I raccordi sono adatti alla giunzione di tubi con finali lisci. Sono resistenti sia a trazione che a spinta. I raccordi sono previsti per una sola installazione. Sostituendo la guarnizione il raccordo può essere riutilizzato. A seconda della posizione dell'anello di serraggio è possibile un disassamento fino a 3° dall'asse del tubo in ogni direzione.

* I raccordi sono omologati DVGW per uso acqua potabile fino a 25 °C. Le guarnizioni sono idonee per temperature fino a 80 °C. Per salvaguardare dalla corrosione gli elementi zincati, si consiglia di non superare la temperatura di esercizio massima di 60 °C.

Procedura di montaggio:

1. Il terminale del tubo da collegare deve essere tagliato verticalmente sull'asse, privo di spigoli, non deformato. Togliere lo sporco ed eventuali residui di colore.
2. Ghiera (1), Anello di spinta (2), Anello atfisfilamento (3) e Guarnizione (4) da posizionare sul terminale del tubo come illustrato.
3. Posizionare la guarnizione (4) ad almeno 10 mm dal terminale del tubo.
4. Infilare il terminale del tubo con i singoli elementi nella camera ermetica (5) del corpo del raccordo (6). Verificare che la posizione sia ottimale.
5. Serrare la ghiera (1) con il corpo del raccordo (6). Evitare la torsione del tubo.

RUS * **Обратите внимание на правильный выбор монтажной длины! Трубы не должны доходить до упора или же касаться друг друга внутри соединения.**

Область применения: подключения к газопроводам (только стальные трубопроводы DIN EN 10255), водопроводу, трублопроводам, трубопроводам сжатого воздуха

Макс. рабочее давление: Вода 10 бар; Газ 5 бар; Сжатый воздух 10 бар

Температура: прямоточные системы – температурная область холодной воды; циркуляционные системы теплоносителей до 80 °C; Газ от -20 °C до +60 °C; Сжатый воздух 70 °C

Транспортируемая среда: все газы согласно перечня DVGW – Рабочий лист G 260, сжатый воздух

Виды труб: Стальные трубы согласно DIN EN 10255 и DIN 2448/2458 ряд 1, 2 и 3, трубы из полистиэна высокой плотности PE 80 и PE 100 – SDR11 (SDR –отношение наружного диаметра к толщине стенки) согласно DIN 8074 и 8075 DVGW GW 335-A2 И из свитого полистиэла PEXa – SDR11 DIN 16893 R1 DVGW GW 335-A3

Размер резьбы соединения ISO 7/1: 1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

наружный диаметр труб, мм: 19,7–21,8 24,6–27,3 31,4–34,2 40,0–42,9 47,9–51,5 59,7–63,6

Технические особенности: Муфты предназначены для соединения труб с гладкими концами. Они обеспечивают жесткое соединение как на растяжение, так и на сдвиг. Муфты предназначены, в основном, для разового применения. Однако при замене прокладки и шайбы их можно вновь монтировать. Возможна установка труб с угловым смещением вокруг оси до 3°.

* Муфты испытаны для питьевой воды до 25 °C согласно DVGW (норм немецкой ассоциации специалистов газо- и водоснабжения). Прокладки допустимо применять при температуре до 80 °C. Однако в целях предупреждения коррозии, оцинкованные элементы не должны подвергаться температуре выше 60 °C.

Монтаж:

1. Соединяемые трубы разрезать перпендикулярно к оси. Концы труб должны быть без заусенец, деформаций и резьбы. Остатки краски и грязь должны быть удалены.

Gebo Armaturen GmbH Am Damm 4 · D-58332 Schwelm · Phone +49(0)2336/9285-0 · info@gebo.de

2. Конусную гайку (1), зажимное кольцо (2), шайбу (3), а также прокладку (4) надеть на трубу так, как показано на изображении.

3. Прокладку (4) надеть на трубу на расстояние не менее 10 мм от ее конца.

4. Трубу с надетыми на нее отдельными элементами вставить в уплотнительный отсек (5) корпуса (6) и убедиться в том, что труба сидит безупречно точно.

5. Конусную гайку (1) закрутить на корпусе (6). При этом труба не должна прокручиваться.

UA * **Зверніть увагу на правильний вибір монтажної довжини! Труби не повинні доходити до упору або ж торкатися одна однієї з'єднані.**

Область застосування: установі для води, газу (тільки для сталевих труб DIN EN 10255), опалення, стиснутого повітря

Макс. робочий тиск: Вода 10 бар; Газ 5 бар; Стиснене повітря 10 бар

Температура: прямоточні системи – температурна область холодної води; циркуляційні системи тепlopостачання до 80 °C; газ від -20 °C до +60 °C; Стиснене повітря 70 °C

Робоче середовище: всі гази згідно DVGW – Рабочий лист G 260, стиснене повітря

Види труб: сталеві труby згідно DIN EN 10255 і DIN 2448/2458 ряд 1, 2 і 3, труby з полістиленом високої щільноти PE 80 і PE 100 - SDR11 (SDR-відношення зовнішнього діаметру до товщини стінки) згідно DIN 8074 і 8075 DVGW GW 335-A2, які є зшитим поліетиленом PEXa – SDR 11 DIN 16893 R1 DVGW GW 335-A3.

Розміри Різьба з'єднання ISO 7/1: 1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

Зовнішній діаметр труб, мм: 19,7–21,8 24,6–27,3 31,4–34,2 40,0–42,9 47,9–51,5 59,7–63,6

Технічні особливості: муфти призначенні для з'єднання труб з гладкими концями. Вони забезпечують жорстке з'єднання як на розтягування, так і на навантаження. Муфти призначенні, в основному, для разового застосування. Однак при заміні прокладки та шайб іх можна знову монтувати. Можливий також монтаж труб з кутовим смещением навколо осі до 3°.

* **Муфти випробовані для питтової води до 25 °C згідно DVGW (норм німецької ассоціації фахівців газо- та водопостачання). Прокладки допускають застосувати при температурі до 80 °C. Однак з метою попередження корозії, оцинковані елементи не повинні бути піддані температурі вище 60 °C.**

Монтаж:

1. Труби, призначенні для з'єднання, розрізати перпендикулярно до осі. Кінці труб повинні бути без заусенців, деформацій і різ. Залишки фарб і будь повинні бути видалені
2. Конусну гайку (1), зажимне кільце (2), шайбу (3), а також прокладку (4) розмістити на трубі так, як показано на зображені

3. Прокладку (4) розмістити на трубі відстані не менше ніж 10 мм від її кінця

4. Трубу з розміщеннями на ній окремими елементами вставити в ущільнений відсік (5) корпусу (6) і переконатися в тому, що труба сидить бездоганно точно.

5. Конусну гайку (1) закрутити на корпус (6). При цьому труба не повинна прокручуватися.

HU * **Figyelem a beépítési hosszra! A csőveket tilos ütközésig az idomban betölni, illetve a toldók esetében a csővégeket egymásnak tolni.**

Alikalmazhatóság: Víz, gáz (csak acélcsőre DIN EN 10255), fűtés, sűrített levegő vezetékekre

Maximális üzemi nyomás: Víz 10 bar; gáz 5 bar; sűrített levegő 10 bar

Hőmérséklet: víz (fűtés) 80 °C; gáz -20 °C - +60 °C; sűrített levegő 70 °C

Szállítási közegek: vízzel nélküli és hegesztési acélcsők: MSZ EN 10220:2003;

Csőfajták: műanyag csők: MSZ EN 12201-2:2003; MSZ EN 1555-2:2003

Méretek: 1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

Csatlakozó méret [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

Műszaki szempontok: A csavaratok menet nélküli csők ósziszéktől alkalmazásak. Használálati melegnyelv a csavaratok korrozióvédeleme érdekében alkalmazott horganyréteg miatt a csavaratok 60 °C-ig használhatók.

* A csavaratok az ÁNTSZ alapján letekké váltak sziszéktől ivóvízre engedélyezettek. A csavaratokban alkalmazott tómítések anyaga 80 °C-os hőmérsékletre alkalmazkodik. Használálati melegnyelv a csavaratok korrozióvédeleme érdekében alkalmazott horganyréteg miatt a csavaratok 60 °C-ig használhatók.

Szerelés menete:

1. A csővét a tengelyre merőlegesen kell elvágni. Ellenőrizni kell, hogy a csővég sorjátlan, deformáltalan, menet nélküli legyen. A csővétől az idom hosszából a csőfűlénél található festeket és egyéb szennyeződésekkel el kell távolítani.

2. A hollandit (1), a szortígyűrűt (2), a nyomógyűrűt (3) és a kúpos tömítőgyűrűt (4) a rajzon látható sorrendben és irányban kell a csővégére felhinni.

3. Fontos, hogy a kúposumítás (4) legalább 10 mm-re legyen a csővégénél!

4. A csővét a hollandial és a tómítékesjelzőkkel (1–4) a csavaratstelle (6) tömítőkamrájába (5) kell betölteni. Ellenőrizni kell, hogy pontosan az előírtak szerint helyezkedjen el az elemek.

5. A hollandit (1) a csavaratstelle (6) rá kell csavarjni, majd meg kell húzní. A hollandi (1) meghúzásakor vigyázni kell arra, hogy a csővég ne csavarodjon el.

RO * **Atentie la dimensiunea de montaj! Este interzisă introducerea țevii în element până la refuz, respectiv în cazul mușelor, trebuie asigurat un rost între cele două capete de țevă.**

Domenii de utilizare: La conducte de apă, gaz (Numai pentru teava de otel DIN EN 10255), sisteme de încălzire, și de aer comprimat

Presiuni maxime de lucru: Apă 10 bar; Gaz 5 bar, Aer comprimat: 10 bar

apă potabilă și de încălzire 80 °C; Gaz -20 °C - +60 °C; Aer comprimat 70 °C

Temperaturi maxime: Teava trasă din otel; Teava sudată din otel; Teava din PE; Teava din PE, reticulată PEXa SDR11

1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

19,7–21,8 24,6–27,3 31,4–34,2 40,0–42,9 47,9–51,5 59,7–63,6

Medii pentru care se pot utiliza elementele: Tipuri de țevă pentru care se pretează:

Dimensiuni: Racordurile de imbinare rapidă se utilizează pentru imbinarea țevilor fără filetar. Aceste imbinări rezistă la forța axiale, și sunt etanșe. Racordurile de imbinare rapidă sunt de unică folosință și sunt etanșe la 3° în orice direcție.

* Racordurile olandeze sunt certificate și aprobate DVGW pana la 25°C. Temperatura maximă admisă de lucru a garniturilor este de 80°C. Pentru evitarea coroziei la elementele zincate nu este permisă depășirea temperaturii maxime de lucru de 60°C.

Instrucțiuni de montaj:

1. Înainte de montare asigurați-vă, că țeava pe capătul racordării este nefiletată, să fie perpendiculară pe axa sa, debavurată, nedeformată și nevopsită.

2. Olandeza (1), inclusiv de strângere (2), řaiba (3), și garnitura conică (4), se montează pe capătul de țeavă în ordinea și în poziție arătată în figură.

3. Este important, ca garnitura conică, să se pozezeze la cel puțin 10 mm de capătul țevii!

4. Capătul de țeavă – cu etanșare de etanșare – (1–4) montate – se introduce în corpul fittingului (6), astfel, ca garnitura (4) să fie introdusă – în locul ei (5). Se verifică poziționarea corectă a pieselor de etanșare (1–4).

5. Se înșurubează olandeza (1) pe corpul fittingului (6), și se strâng având grija ca țeava să nu se răsuasească.

E * **Atención con la longitud del montaje! Los tubos no se deben introducir hasta el final y en uniones los tubos no se deben tocar.**

Aplicación: Instalaciones para gas (solo para tubo de acero DIN EN 10255), agua, calefacción, aire comprimido

Presión de trabajo: Agua 10 bar (agua fría); Gas 5 bar; Aire comprimido 10 bar

para calefacciones: agua hasta 80°C; Gas -20°C hasta +60°C; Aire comprimido 70°C

Temperatura: Todos los gases según DVGW – hoja de trabajo G 260, agua, aire comprimido

Medio: Tubo de acero según DIN 10255 (2440, 2441, 2442) y DIN 2448/2458 fila 1, 2 y 3

Tipos de tubo: tubo de HDPE PE 80 y PE 100-SDR11 a DIN 8074 y 8075 DVGW hoja de trabajo GW 335-A2 y tubo PE PEXa – SDR11 DIN 16893 R1 DVGW hoja de trabajo GW 335-A3

Medidas: 1/2" 3/4" 1" 1 1/4" 1 1/2" 2"

Tolerancia parte de

apriete [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
Características técnicas: Los racores son aptos para unir tubos con finales lisos. Son resistentes al empuje y a la tracción. Los racores están previstos para una instalación única. Si se cambia la junta de goma, se puede reutilizar el ractor. Se permite un desvío de 3°.

* Los racores están examinados por el DVGW hasta 25°C para su uso en agua potable. La junta de goma de los racores de fundición maleable soporta una temperatura de 80°C. Para evitar el deterioro de estos, la temperatura máxima recomendable es de 60°C.

Procedimiento de montaje:

- Los finales de los tubos se deben cortar rectos. Deben estar sin rebaba, sin deformación y sin rosca. Pinturas e impurezas se deben eliminar.
- La tuerca (1), el arillo de compresión (2), la arandela (3) y la junta de goma (4) se deben colocar en el final del tubo tal como lo indica el dibujo.
- La junta de goma (4) se debe introducir como mínimo 10 mm en el final del tubo.
- Introducir el final del tubo con las piezas en el cuerpo ractor (6) y comprobar que este bien colocado.
- Apretar bien la tuerca (1) con el cuerpo del ractor (6). Se debe tener en cuenta que no se gire el tubo.

PL * **Zachować długość montażową!** Nie wolno wsuwać rur do oporu, względnie w przypadku złączek QO, QTO i QT nie mogą one stykać się ze sobą.

Dziedziny zastosowania: Instalacje wody, co., sprężonego powietrza

Maks. ciśnienie robocze: Woda 10 bar (woda zimna), Sprężone powietrze 10 bar

Temperatura: instalacja co. w trakcie stałowych: woda do 80°C, Gas -20°C do +60°C, Sprężone powietrze 70°C

Media: Woda, sprężone powietrze

Rodzaje rur: Rura stalowa zgodnie z DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) i DIN 2448/2458 szereg 1, 2 i 3 Rura z HDPE PE 80 i PE 100 - SDR11 zgodnie z DIN 8074 i 8075 arkuszem roboczym DVGW GW 335-A2 i rura z usicowanej PE - PEXa - SDR11 DIN 16893 R1 arkuszem roboczym DVGW GW 335-A3

Wymiary: 1/2" 3/4" 1" 11/4" 11/2" 2"

gwint łączący na Ø zewn. rury w 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
Właściwości techniczne: Łączki zaciskowe nadają się do łączenia rur o gładkich końcach. Są one odporne na rozciąganie i przesunięcie. Łączki rurowe skonstruowano tylko do jednorazowego użytku. W przypadku wymiany uszczelki można używać łączek zaciskowej wielokrotnie. Możliwe jest odchylanie w każdym kierunku od osi rury o kąt do 3°.

* Łączki zaciskowe wypróbowane są zgodnie z DVGW dla wody pitnej do 25°C. Uszczelki nadają się na temperatury do 80°C. Jednak w celu zabezpieczenia antykorozyjnego nie należy w przypadku elementów cynkowanych przekraczać maks. temperatury roboczej 60°C.

Montaż:

- Przyćiągnie prostopadle do osi końca łączonych rur. Końcówka rury nie może mieć zadziórów, odkształceń i gwintu. Usunięć powłoki farb i zanieczyszczenia.
- Nasunąć na koniec rury nakrętkę stożkową (1), pierścień zaciskowy (2), pierścień dociskowy (3) i element uszczelniający (4).
- Element uszczelniający (4) nasunąć co najmniej 10 mm na koniec rury.
- Wsunąć koniec rury z poszczególnymi elementami w komorę uszczelniającą (5) korpusu łączek zaciskowej (6), sprawdzić prawidłowość osadzenia końca rury.
- Mocno skręcić ze sobą nakrętkę stożkową (1) i korpus łączek zaciskowej (6), jednocześnie przytrzymując rurę, aby uniakać równoczesnych obrotów rury.

GB * **Please observe the installation length!** Pipes may not be inserted up to the end stop or in the case of couplings not abut.

Area of application: Installation for gas (only for steelpipes according to DIN EN 10255), water, heating, compressed air

max. operating pressure: Water 10 bars (cold water range); Gas 5 bars; Compressed air 10 bars

Temperature: Water for heating installations: water up to 80°C; Gas -20°C to +60°C; Compressed air 70°C

Medium: All gases according to DVGW worksheet G 260, water, compressed air

Types of tubes: Steel pipes according to DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) and DIN 2448/2458 series 1, 2 and 3; HDPE pipes PE 80 and PE 100 – SDR11 according to DIN 8074 and 8075 DVGW worksheet GW 335-A2 and crosslinked PE pipes PEXa – SDR11 DIN 16893 R1 DVGW worksheet GW 335-A3

Dimensions: 1/2" 3/4" 1" 11/4" 11/2" 2"
Clamp for tube ext. Ø [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

Technical features: The union pieces are suitable for connecting pipes with smooth ends. They guarantee tensile and shear strength. Pipe connections are only intended for a one-time installation. If the sealing is replaced the compression fitting can be repeatedly used. A bending of the tubular axle up to 3° in every direction is possible.

* The compression fittings are tested for drinking water up to 25°C DVGW. The sealing is suitable for a temperature up to 80°C. However, in the interest of corrosion protection the max. operating temperature of 60°C should not be exceeded in the case of galvanized components.

Assembly process:

- Detach the pipe end which is to be connected vertically to the axis. The pipe end must be burr-free, unshaped and without thread. Coatings and impurities are to be removed.
- Insert the cone nut (1), clamping ring (2), washer (3) and sealing element (4) as illustrated into the pipe end.
- Insert the sealing element (4) at least 10 mm over the pipe end.
- Insert the pipe end into the sealing chamber (5) of the fitting body (6) with the individual elements, check for perfect fit.
- Screw together the cone nut (1) with the fitting body (6). In doing so, please pay attention that the pipe does not rotate simultaneously.

CZ * **Dodržujte prosím délku montáže!** Trubky nesmí být zasunuty nadoraz nebo na seba ve spojení narázet.

Použití: Instalace pro plyn (pouze pro ocelové trubky DIN EN 10255), vodu, topení, stlačený vzduch

Maximální provozní tlak: Voda 10 barů (studená voda), plyn 5 bary, stlačený vzduch 10 barů

Teplota: Voda: studená a topení do 80°C; plyn: -20 až +60°C, stlačený vzduch 70°C

Médium: Plynná paliva 1., 2., 3. triedy dle ČSN EN 437:2004, voda, stlačený vzduch, plyn

Typy trubek: Ocelové trubky podle DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) a DIN 2448/2458 sérii 1, 2, a 3; HDPE trubky PE 80 a PE 100 – SDR11 podle DIN 8074 a 8075 a síťované PE trubky PEXa – SDR11 DIN 16893

Rozměry: 1/2" 3/4" 1" 11/4" 11/2" 2"

Vnější průměr trubky [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

Technické vlastnosti: Spojky jsou určeny pro spojení trubek s hladkými konci. Jsou pevně v tahu i proti skluzu. Spojky jsou určeny pouze pro jedno použití. Při výměně těsnění může být spojka použita vícekrát. Je možné odchýlení od trubkové osy do 3° v každém směru.

* Spojky jsou dle certifikátu B-30-00872-08 rev. 1 odzkoušeny pro plynná paliva a dle certifikátu B-30-00322-09 rev. 1 pro pitnou vodu. Těsnění je vhodné pro teplotu do 80°C. V rámci ochrany proti korozi by provozní teplota u pozinkovaných dílů neměla přesahnut 60°C.

Montážní návod:

- Pro vlastní aplikaci je třeba dbát na to, aby konce spojovaných trubek byly děleny kolmo k osi trubky, byly bez ořípů, nezdeformované, bez závitů a zbytků barev.
- Na trubku nasuneme v tomto pořadí: matice nebo přírubu, svérny kroužek, předfarený kroužek, těsnici kroužek.
- Konec trubky vsuneme na nátrubku téla spojky. Trubka musí být vsunuta nejméně 10 mm přes těsnici kroužek.
- Těsnici, předfarený a svérny kroužek vtlačíme do těsnici komory nátrubku téla spojky převlečnou matici s nátrubkem pevně seřušovujeme. V případě, že spojka má místo matici přírubu seřušovujeme přírubu s tělem spojky pomocí šroubu. Šroubujeme přes kříž. Po 5-10 minutách tzv. usazovacího času překontrolujeme datažení.

SK * **Dodržujte prosím dĺžku montáže!** Trubky nesmú byť zasunuté na doraz, alebo na seba v spojení narázat.

Použitie: Inštalačia pre plyn (len pre ocelové rúry DIN EN 10255), vodu, kúrenie, stlačený vzduch

Maximálny provozný tlak: Voda 10 barov/studená voda/plyn 5 bary, stlačený vzduch 10 barov

Teplota: Voda: studená voda a kúrenie do 80°C; -20 až 60°C, stlačený vzduch 70°C

Médium: Plynné palivá 1., 2., 3. triedy podľa ČSN EN 437:1996, voda, stlačený vzduch, plyn

Typy trubiek:

Ocelové trubky podľa DIN EN 10225 (DIN 2440, 2441, 2442) a DIN 2448/2458 séria 1,2 a 3, HDPE trubky PE 80 a PE 100 – SDR11 podľa DIN 8074 a 8075 DVGW pracovný list GW 335-A2 a zasielené PE trubky PEXa – SDR11 din 16893

Rozmery: 1/2" 3/4" 1" 11/4" 11/2" 2"

Vnútorný priemer trubky v 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

Technické vlastnosti: Spojky sú určené pre spojenie trubiek s hladkými koncami. Sú pevné v tahu i proti skluzu. Spojky sú určené iba pre jedno použitie. Pri výmene těsnění může být spojka použita i viackrát. Je možný odklon od trubkovej osy do 3° v každom smere.

* Spojky sú podľa SK – certifikátu zhody SK09-ZSV-0173-Z1/08 odzkoušané pre pitnú vodu a plynné palivá. Tesnenie je vhodné pre teplotu do 80°C. V rámci ochrany proti korozi by prevádzková teplota u pozinkovaných dielov nemala presiahnuť 60°C.

Montážní návod:

- Pre vlastnou aplikáciu je treba dbať na to, aby konce spojovaných trubiek boli delené kolmo k osi trubky, boli bez ořípov, nezdeformované, bez závitov a zbytkov farieb
- Na trubku nasuneme v tomto poradí: maticu alebo přírubu, svérny kroužek, predfarený kroužek, těsnici kroužek.
- Konec trubky vsuneme na nátrubku téla spojky. Trubka musí byť vsunuta nejméně 10 mm cez těsnici kroužek.
- Těsnici, predfarený a svérny kroužek vtlačíme do těsnici komory nátrubku téla spojky převlečnou matici s nátrubkem pevně seřušovujeme. V případě, že spojka má místo matici přírubu seřušovujeme přírubu s tělem spojky pomocí šroubu. Šroubujeme přes kříž. Po 5-10 minutách tzv. usazovacieho času prekontrolujeme datažení.

EST * **Pange palun tähele paigalduspikkust!** Torusid ei tohi lõpuni sisse lükata ja need ei tohi liitmiku sees omavahel kokku puutuda.

Rakendusal: gaasi- (ainult standardile DIN EN 10255 vastavate terastorude jaoks), vee-, kütte-, suruhuupaiagaldised

Maksimaalne töörikh: vesi 10 baari (küla vee vahemik), gaas 5 baari, suruühk 10 baari

Temperatuur: kütepaigaldiste vesi 80°C, gaas -20°C kuni +60°C, suruühk 70°C

Keskikond: kõik gaasid vastavad DVGW tööhõale G 260, vesi, suruühk

Torude tüüpib: terastorud vastavalt standardite DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) ja DIN 2448/2458 seerii 1, 2 ja 3; HDPE-torud PE 80 ja PE 100 – SDR11 vastavalt standardite DIN 8074 ja 8075 DVGW tööhõale GW 335-A2 ja riistseotud PE torud PEXa – SDR11 DIN 16893 R1 DVGW tööhõale GW 335-A3

Mõõtmed: 1/2" 3/4" 1" 11/4" 11/2" 2"
Toruklambris välisläbiümööt millimeetrites: 19,7–21,8 24,6–27,3 31,4–34,2 40,0–42,9 47,9–51,5 59,7–63,6

Tehnilised omadused: Liitmikud sobivad siited osaga torude ühtendamiseks. Need tagavad tömbe- ja nikhetugevuse. Liitmikud on mõeldud ainult ühekordseks paigaldamiseks. Tihti vahetamisel saab surve liitmikku kordvalt kasutada. Seda saab telje suistes igas suunas 3° kraadi painutada.

* Surveiliitnikke on katsetatud DVGW järgi joogivee jaoks temperatuuri kuni 25°C. Tihtendat vältib kasutada temperatuuri 80°C. Galvaniseeritud komponentide kasutamisel ei tohiks töötemperatuur korrosionikaitse tagamiseks siiski ületada 60°C.

Kokupanek:

- Löögake ühtendatav toruots telje suutes vertikaalseks. Toruots peab olema kraatideta ja see ei tohi olla deformeeritud ega keermestatud. Kattetikihid ja mustus tuleb eemaldada.
- Pange koonusmutter (1), klamberseib (2), seib (3) ja tiheid (4) joonisel näidatud viisil toru otsa.
- Lükake tiheid (4) vähemalt 10 mm üle toru otsa.
- Pange eraldi elementidega toruots liitmiku (6) tihindikambrisse (5) ja kontrollige, et see istub hästi.
- Keerake koonusmutter (1) liitmiku külge (6). Seda tehes pange tähele, et toru samal ajal ei pöörleks.

LV * **Lüdzamievēroinstalācijasgarumu!** Caurules nedrikst ievietot līdz galatūrūm vai tās nedrikst savstarpej robežoties, ja tiek izmantota savienotājuzņauzma.

Pielietošanas joma: Uztādīšana gāzes (tikai tērauda caurulēm saskārā ar DIN EN 10255), ūdens, apkures, saspiesa gāsa transportēšanai

maks. darba spiediens: Ūdens – 10 bari (auktā ūdens diapazonā); Gāze: 5 bari; Saspiesa gāss: 10 bari

Temperatūra: Apkures ietaisē izmantojums ūdens: ūdens līdz 80°C; gāze –20°C līdz +60°C;

Vide: Saspiesa gāss 70°C

Cauruļu veidi: Visas gāzes saskāra ar DVGW darblāpu G 260, ūdens, saspiesa gāss Tērauda caurules saskārā ar DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) un DIN 2448/2458 sériju 1, 2 un 3; HDPE caurules PE 80 un PE 100 – SDR11 saskārā ar DIN 8074 un 8075 DVGW darblāpu GW 335-A2 un šķērsītātēs PE caurules PEXa – SDR11 DIN 16893 R1 DVGW darblāpu GW 335-A3

Izmēri: 1/2" 3/4" 1" 11/4" 11/2" 2"
Skava caurules ārpuses Ø, 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

Tehniskās īpašības: Savienotājētiem ir piemēroti, lai savienotu caurules ar gludiem galieni. Tie nodrošina stiepes un bides stipribi. Cauruļi savienojumi ir paredzēti kai vienreizēji uzstādīšanai. Ja tiek nomainīta blīvējums, tad spāju skrūvavienojums ir izmantojams atkārtoti. Ir iespējama līdz 3° lieja cauruleiwa issa visos virzienos.

* Spajui skrūvavienojumi ir pārbaudīti dzerajamā ūdenim līdz 25°C DVGW. Blīvējums ir piemērots līdz 80°C augstā temperatūrai. Tomēr korozijasizsābības nolūkā, izmantoj cirkulas detaļas, maks. darba temperatūra nedrīkst pārsniegt 60°C.

Montāžas process:

- Atvienojiet caurules galu, kurš ir vertikāli jāsavieno ar asi. Caurules galam ir jābūt bez grātes, nedeformētām un bez vītnes. Ir jālikvidē pārķālumi un nelidzenumi.
- Saskārā ar ilustrāciju attēlotājām darbībām ievietojiet caurules galā konisko uzgriezni (1), iespējās gredzenu (2), paplāksni (3) un blīvēšanas elementu (4) vismaz 10 mm virs caurules gala.
- Ievietojiet blīvēšanas elementu (4) vismaz 10 mm virs caurules gala.
- Ievietojiet caurules galu savienotājēlementa korpusa (6) blīvējuma kamerā (5) ar atsevišķajiem elementiem, pārbaudiet, vai tas piegū cieši.
- Saskrūvējiet kopā konisko uzgriezni (1) ar savienotājēlementa korpusu (6). To darot, lūdzu, pievērsiet uzmanību, ka vienlaicīgi caurulei negriezgas ap savu asu.

LT * **Laikykitės nurodytu montavimo ilgio!** Vamzdžių negalima stumti iki pat galo ir jie negali liesti mosovę.

Taikymo sritis: dujų (tik DIN 10255 atitinkantiems plieniniams vamzdžiams), vandens, šildymo, suslēgtuojo oro įrenginiams.

Didž. darbinis slėgis: vandens – 10 barų (šaltam vandeniu), dujų – 5 barai, suslēgtuojo oro – 10 barų.

Temperatūra: vandens šildymo įrenginiuose: vandens – iki 80°C; dujų nuo -20°C iki +60°C; suslēgtuojo oro –70°C.

Terpē: visos dujų pagal DWG darbo lapą G 260, vanduo, suslēgtas oras, plieninių vamzdžių, atitinkantių DIN EN 10255 (DIN 2440, 2441, 2442) ir 1, 2 ir 3 DIN 2448/2458 serijas; HDPE vamzdžių PE 80/PE 100 – SDR11, atitinkantių DIN 8074 ir 8075 DVGW darbo lapą GW 335-A2, ir tinkleinės struktūros PE vamzdžių PEXa – SDR11 DIN 16893 R1 pagal DVGW darbo lapą GW 335-A3.

Matmenys: 1/2 col. 3/4 col. 1 col. 1 1/4 col. 1 1/2 col. 2 col.

Pakaba vamzdžiu, išor. skersmuo [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

Techninės savybės: jungiamosiós detalės tinka vamzdžiams su lygiais galais jungtis. Jos užtikrina tempimo ir šlyties stipri. Vamzdžių sujungimai skirti vienkartiniam naudojimui. Pakeitus tarpkieliui, kompresines jungiamosiás dalis galima naudoti dar kartą. Vamzdžio ašį galima sulenkinti iki 3° į visas puses.

* Kompresines jungiamosiás dalys išbandyti su geriamuoju vandeniu iki 25°C DVGW. Tarpiklis tinkamas temperatūroms iki 80°C. Tačiau, siekiant išvengti korozijos, rekomenduojama neviršyti 60°C darbinės temperatūros, naudojant cirkuito elementus.

Surinkimo procesas:

- Aitinkite vamzdžio galą, kurį norite sujungti statmenai ašliai. Vamzdžio galas turi būti be šerpetų, be sriegių ir nedeformuojasi.
- Ant vamzdžio galio užmaukite kūgio formos veržlę (1), prispaudimo žiedą (2), poveržlę (3) ir sandarinimo elementus (4), kaip nurodyta paveikslėlyje.
- Sandarinimo elementas (4) turia būti bent 10 mm nuo vamzdžio galio.
- Ikiškite vamzdžio galą į montavimo korpusą (6) sandarinimo kamerą (5) kartu su kitais komponentais, ir patirkinkite sandarumą.
- Prisukite kūgio formos veržlę (1) ir montavimo korpusą (6). Tai darydamai užtikrinkite, kad vamzdžis nesisuktu kartu.