



INFORMACJA TECHNICZNA

ŁĄCZNIKI ZAPRASOWYWANE

Opis

Łączniki zaprasowywane do rur wielowarstwowych stosowane są do wykonywania połączeń nierozbieralnych, w instalacjach wodnych, grzewczych i innych, w których płynie nieagresywny czynnik roboczy. Współpracują z rurami wielowarstwowymi Pex/Al/Pex i Pert/Al/Pert 16x2,0, 20x2,0 i 25x2,5. Typ szczęki do zaprasowywania "U". Korpus: mosiądz, tuleja: stal nierdzewna, o-ring: EPDM. Wszystkie złączki PEX spełniają wymagania normy PN-EN 1254-8:2013-04.

Charakterystyka

Przyłącza gwintowane:	zgodne z ISO 228/1
Maksymalne ciśnienie robocze:	1,0 MPa
Maksymalna temperatura robocza:	+95°C
Czynnik roboczy:	woda, czynniki nieagresywne



X101 - Nypel



X102 - Mufa



X103 - Dwuzłączka



X131 - Trójnik



X132 - Trójnik z GW



X133 - Trójnik z GZ



X151 - Kolano



X152 - Kolano z GW



X153 – Kolano z GZ



X154 – Kolano naścienne z GW



X155 – Kolano naścienne przelotowe, z odejściem

Instrukcja montażu

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 zfafuj 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 szczęcie 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