

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

TECHNICAL SHEET

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПРЕСС-ФИТИНГИ С ГУБКАМИ

UNIVERSAL JAWS RADIAL PRESS FITTINGS

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Радиальные пресс-фитинги используются для подачи горячей и холодной воды в санитарно-техническом и отопительном оборудовании.

- Максимальная рабочая температура: 90°C
- Минимальная температура: -20°C(*)
- Максимальное рабочее давление: 10 бар.

Фитинги соответствуют закону ISO 21003, «Системы многослойных труб для установок подачи горячей и холодной воды внутри зданий».

Резьбы соответствуют закону UNI EN 10226-1 – Резьба труб для соединения по резьбе.

FIELDS OF APPLICATION

Radial press fittings are used for supply of hot and cold water in sanitary and heating installations.

- Maximum operating temperature: 90°C.
- Minimum temperature: -20°C(*)
- Maximum working pressure: 10 Bar.

Fittings comply with ISO 21003-3 law. "Multilayer piping systems for hot and cold water supply installations inside buildings."

Threads comply with UNI EN 10226-1 law - Piping thread for coupling on the thread.

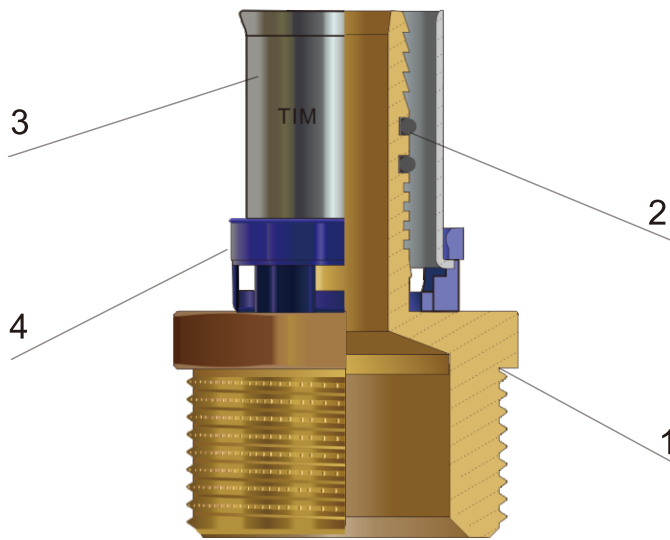


Таблица . 1
Tab. 1

| ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - MATERIALS USED | | | |
|--|---|-------------------------------|---|
| | | Норматив - Regulation | Материалы - Materials |
| 1 | Горячая штамповка - Hot stamped | UNI EN 12165-CW617N-CuZn40Pb2 | Cu57-59 Pb1.6-2.2 Sn<0.3 Fe<0.3 Ni<0.2Al<0.05 Zn различное . |
| 2 | Уплотнительное кольцо O- ring | UNI EN 681-1 Тип WB | СКЭП PEROX 70 - EPDM PEROX 70 |
| 3 | Кольцо (изоляционное) Ring (insulating) | | НЕЙЛОН - NYLON |
| 4 | Втулка - Bush | | СОЛЮБИЛИЗИРОВАННАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ AISI 304 - SOLUBILIZED INOX STEEL AISI 304 |

Сырьевой материал изготовлен из горячештампованных заготовок и латунных прутков, как показано в таблице 1.

The raw material is made up of hot-stamped pieces and brass bars; the pressing bush is made up of Inox steel, as shown in Table 1.

Все резьбовые соединения с системой изготовлены в соответствии с нормативом по коническим газовым резьбовым соединениям с уплотнением резьбы. Для монтажа данного типа резьбовых соединений рекомендуется использовать жидкий тефлон. Избегайте использования пеньки и прочих элементов, которые могут оказать отрицательное влияние на функционирование.

All threading connections to the system are manufactured in compliance with the regulation for conical gas threading with seal on the thread. In order to assemble this type of thread, the use of liquid Teflon is recommended. Please avoid hemp or other elements that could damage the proper functioning.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ПРЕСС-ФИТИНГИ С ГУБКАМИ

Таблица. 2
Tab. 2

| КЛАССИФИКАЦИЯ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ CLASSIFICATION OF SERVICE CONDITIONS | | | | | | | |
|---|----------------------------|--------------------------------------|----------------------------|--------------------------|------------------|----------------------------|--|
| T _{max} | Время при T _{max} | T _{mal} | Время при T _{mal} | Область применения | T _{mal} | Время при T _{mal} | Область применения |
| Application class | Installation temperature | Time ^{b)} at T _D | T _{max} | Time at T _{max} | T _{mal} | Time at T _{mal} | Field of application |
| | T ^D °C | Лет years | °C | anni years | °C | h | |
| 2 ^{a)} | 70 | 49 | 80 | 1 | 95 | 100 | Подача горячей воды Hot water supply (70 °C) |
| 4 ^{b)} | 20 | 2,5 | 70 | 2,5 | 100 | 100 | Напольное панельное отопление и низкотемпературные радиаторы Underfloor heating and low-temperature radiators |
| | Плюс кумулятивный | | | | | | |
| | 40 | 20 | | | | | |
| 5 ^{b)} | 60 | 25 | 90 | 1 | 100 | 100 | Высокотемпературные радиаторы High-temperature radiators |
| | Плюс кумулятивный | | | | | | |
| | 60 | 25 | | | | | |
| | 80 | 10 | | | | | |

b) В случае нескольких установок температура указывается для каждого класса, значения времени необходимо сгруппировать

b) In case more than one installation temperature appears for each class, times should be aggregated.

Пригодность для питья

Применяемые сырьевые материалы – это высококачественные материалы, они соответствуют Постановлению министерства № 174 от 06/04/2004 касательно материалов и деталей, применяемых в стационарном оборудовании для сбора, обработки и подачи воды – Немецкому стандарту DIN 50930-6, латунь, используемая для питьевой воды. Директива 2002/95/EC PE.6, Приложение RoHS - правила ограничения содержания вредных веществ.

(*) Профили обжимных губок:

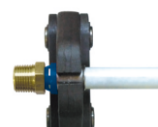
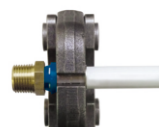
- Ø16x2: профиль TH-H-U-B
- Ø20x2: профиль TH-H-U-B
- Ø25x2,5: профиль TH-H-U
- Ø26x3: профиль TH-H-B
- Ø32x3: профиль TH-H-U-B
- Ø40x3,5: профиль TH*-H-U (*Только тип KLAUKE)
- Ø50x4: профиль TH-H-U
- Ø63x4,5: профиль TH-U

Drinkableness

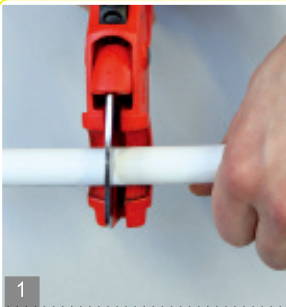
The raw materials used are of high quality and comply with the Ministerial Decree N°174 dated 06/04/2004 concerning the materials and the items used in fixed installations for water collection, treatment and supply. – German Law DIN 50930-6 Brass to be used for drinking water – Directive 2002/95/EC PE.6 Attachmant ROHS.

(*) Pressing jaws profiles:

- Ø16x2: TH-H-U-B profile
- Ø20x2: TH-H-U-B profile
- Ø25x2.5: TH-H-U profile
- Ø26x3: TH-H-B profile
- Ø32x3: TH-H-U-B profile
- Ø40x3.5: TH*-H-U profile (*Only KLAUKE type)
- Ø50x4: TH-H-U profile
- Ø63x4.5: TH-U profile



ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ ASSEMBLING INSTRUCTIONS



Отрежьте трубу перпендикулярно её оси с помощью подходящего труборезного инструмента.

Cut the pipe perpendicularly to its axis using an appropriate pipe-cutting tool.



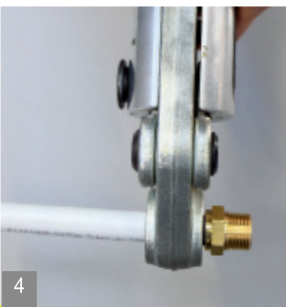
Откалибруйте трубу с помощью подходящей развёртки, удалив оставшуюся стружку.

Calibrate the pipe using special reamer, removing possible residual chips.



Вставьте трубу в фитинг до упора. Убедитесь, что труба установлена надлежащим образом и видна через смотровые окна.

Insert the pipe into the pipe holder until the pipe stops at the plastic ring. Check that the pipe is properly inserted and visible through inspection windows.



Установите Пресс-губки и включите кнопку электропитания обжимного пресса. Неправильное размещение губок может нарушить нормальное функционирование системы.

Place the pressing jaws and operate the electric button of the pressing machine. An improper placing of the jaws could damage the proper system functioning.