

AXIÁLNÍ LISOVÁNÍ - FITINKY BEZ O-KROUŽKŮ

montážní postup

Axiální lisování bez O-kroužku využívá tvarové paměti samotné trubky. Takto provedené spoje jsou trvale těsné a mohou být instalovány pod omítkou nebo mohou být zality potěrem a to bez kontrolního otvoru.

Vysoká kvalita spojek je zaručena spoluprací s institutem SKZ ve Würzburgu a s výzkumným institutem OFI ve Vídni. Pracovní list DVGW W 534: spojka pro vytvoření permanentně těsného spojení plastového potrubí.

Spojky mají registrační čísla DW8501AT2149 a DW8501AT2606.



výhody:

- spojka bez O-kroužku
- velká těsnicí plocha
- zachování průtoku bez významného navýšení tlakových ztrát (díky rozšíření spojovaných trubek)



Spojky pro PE-RT trubky Immergas (pouze)

- lisovací spojka 16 x 2 - obj. kód 878340449
- lisovací spojka 17 x 2 - obj. kód 878340550
- převlečný kroužek pro spojky 16 x 2 i 17 x 2 - obj. kód 878539100

spojky trubky 16 x 2 mm

- čelisti F16 a S16 (černá barva) -



spojky trubky 17 x 2 mm

- čelisti F16 a S16 stabil (stříbrná barva) -



Montážní postup:

1. dle dimenze spojované trubky zkontrolujeme správnost vybraných čelistí, viz. předchozí grafika
 - trubka 16 x 2 - čelisti F16 a S16 (černé)
 - trubka 17 x 2 - čelisti F16 a S16 stabil (stříbrné)

2. na konec spojované trubky nasuneme převlečný kroužek

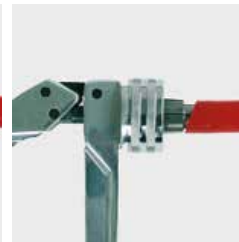
3. vhodným expandérem opatrně rozšíříme konec trubky

Upozornění - nikdy ne zvětšujte průměr trubky více než-li je nutné pro nastrčení trubky na fitinku.

4. rovně uříznutou trubku (kolmo na podélnou osu) nasuňte na fitinku tak, aby nevznikla vůle mezi trubkou a samotnou fitinkou

Upozornění:

trubka a fitinka musí být lisována v axiální ose!



správný postup montáže a lisování

5. před samotným lisováním ručními kleštěmi dbejte na správný kontakt mezi čelistmi - fitinkou a převlečným kroužkem. Vše musí být v podélné ose a vycentrované. Nikdy nedávejte spojky v blízkosti následných ohybů.

