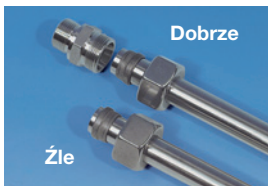
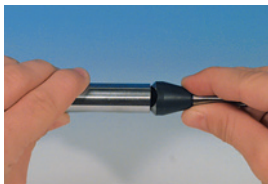


## Instrukcja montażu



Przy montażu rur ze stali szlachetnych wykonywać montaż wstępny wyłącznie przy pomocy hartowanych króćców montażowych SR-592. Nie wolno wykonywać montażu wstępnego pierścieni zacinających bezpośrednio w króćcach ze stali szlachetnej. Stożek wewnętrzny króćca montażowego ulega zużyciu. Należy regularnie sprawdzać czy stożek wewnętrzny jest zgodny ze sprawdzianem do stożków 24°. Aby wyeliminować błędy montażowe należy wymieniać zużyte króćce montażowe na nowe.

**Zalecamy stosowanie tylko miękko wyżarzanej rury bez szwu, z materiału 1.4571 według DIN EN 10305 albo DIN EN ISO 1127, klasa tolerancji D4 / T3**

**Nie stosować rury ze szwem !**

Rury odpiłowywać w odpowiednim przyrządzie pod kątem prostym. Dopuszczalna odchyłka kąta prostego od osi rury wynosi max. 0,5°.

**Nie stosować żadnych obcinaczy do rur!**

Krawędzie na zewnątrz i wewnątrz rury lekko szfować (max. 0,2 x 45°). Dla rur cienkościennych zalecamy stosowanie tulejek wzmacniających SR-595 (zob. katalog - grupa SR)

Zamocować w imadle króciec montażowy odpowiadający średnicy rury.

Stożek wewnętrzny 24° i gwint zewnętrzny króćca jak również całą stronę wewnętrzną nakrętki łączkowej natłuścić środkiem poślizgowym. W miarę możliwości nakręcić samą nakrętkę na gwint króćca. Smar rozprowadza się wtedy równomiernie w zwojach gwintu.

Dane do zamawiania środka poślizgowego  
sf 5 GP (nie zawiera silikonu)  
Tuba 100 g: MO-5GP100  
Tuba 250 g: MO-5GP250  
Tuba 500 g: MO-5GP500  
Tuba 1000g: MO-5GP1000



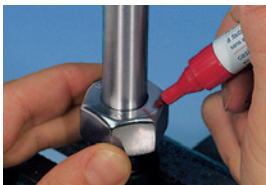
Nakrętkę łączkową a następnie pierścień zacinający nałożyć na rurę.

**Uwaga!**

Krawędź zacinająca zawsze po stronie stożka wewnętrznego króćca.

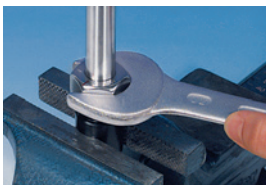


Komplet: rurę, pierścień zacinający i nakrętkę złączkową wsunąć do króćca montażowego. Nakrętkę złączkową nakręcić ręcznie na króciec montażowy aż do momentu odczuwalnego wzrostu oporu. Jednocześnie wciskać rurę do króćca. Rura opiera się o krawędź na dnie stożka w króćcu.



Znaki na nakrętce ułatwiają obserwowanie ilości wykonanych obrotów nakrętki.

Za pomocą klucza dociągnąć nakrętkę wykonując ok. 1 - 1 1/4 obrotów (w zależności od wielkości rury). Do 1/2 obrotu możliwe jest obracanie się rury wraz z nakrętką. Potem rura nie powinna się obracać.



### Uwaga!

Przy montażu pierścieni zacinających z dwoma krawędziami zacinającymi typu Brillant dociągnąć nakrętkę mocniej (w miarę możliwości), aż do granicznych wartości dociągania nakrętki (wykonując ok. 1 1/4 - 1 1/2 obrotów).

## Kontrola



Nakrętkę złączkową odkręcić. Sprawdzić zacięcie pierścienia na rurze. Wywyższenie na rurze zakrywa częściowo powierzchnię czołową pierścienia zacinającego równomiernie na całym obwodzie. Możliwe jest obracanie się pierścienia na rurze. Pierścień nie może przesunąć się do przodu rury. Ze względu na twardość materiału 1.4571, na rurze przy krawędzi zacinającej pierścienia powstaje przewyższenie, którego nie można przyrównać do przewyższenia jakie powstałoby w materiale St 35.

### Uwaga!

Pierścienie sf Brillant również po prawidłowym montażu siedzą na rurze relatywnie luźniej.

## Montaż końcowy z króćcem



Po pozytywnej ocenie montażu pierścienia zacinającego na rurze wprowadzić rurę do stożka króćca. Nakrętkę dociągnąć, wykonując ok. 1/4 - 1/2 obrotów, aż do momentu odczuwalnego wzrostu oporu. Króciec przytrzymać za pomocą drugiego klucza płaskiego. Przy większych średnicach konieczne jest zastosowanie odpowiedniego przedłużacza do klucza płaskiego.

### Montaż wg DVGW. Informacje dodatkowe do montażu rozłączalnych połączeń w metalowych instalacjach gazowych.

1. Nie wolno stosować, w instalacjach wg DVGW-TRGI, połączeń rozłącznych z czopami wkrętymi forma A, E i F
2. DVGW – Oznaczenie kontrolne: DG4502BM0334
3. Odpowiednie do gazów wg DVGW Arkusze roboczy G 260

4. Dopuszczalne ciśnienia nominalne:	Szereg	Ø zew. rury	Ciśnienie nominalne PN bar
L		06, 08, 08, 10, 12, 15, 18	250
		22, 35, 42	100
S		06, 08, 10, 12, 14, 16, 20, 25, 30, 38	250

5. Dopuszczalne temperatury pracy: -20°C do +70°C
6. Rury wg EN ISO 1127 lub DIN 2462
7. Wytrzymałość osiowa: odporne na rozciąganie i skręcanie
8. Wielokrotność zastosowań: 10 razy



## ■ Montaż



## Tulejka wzmacniająca SR-595

Z powodu kosztów stosuje się często rury o cienkich ściankach. Rury te w czasie montażu pierścieni zacinających ulegają zdeformowaniu.

Aby możliwe było wykonanie prawidłowego połączenia na pierścieni zacinających zalecamy zastosowanie naszych tulejek wzmacniających SR-595.

Tulejki wzmacniające pozwalają się wprowadzić lekko do rury aż do radełkowanego brzegu.

Część radełkowaną wbić miękkim młotkiem do rury. Powstaje przy tym wzmocniony koniec rury. Średnica zewnętrzna rury pozostaje bez zmian.

Tulejka wzmacniająca siedzi mocno w rurze. Razem z rurą zapobiega wgnieceniu rury podczas montażu pierścienia zacinającego.



## Bolce zaślepiające SR-589

Bolce zaślepiające wprowadza się częścią stożkową do stożka wewnętrznego 24°. Nakrętkę złączkową nakręcić ręcznie, aż do momentu kiedy bolec zaślepiający będzie siedział mocno w złączce. Za pomocą klucza dociągnąć nakrętkę wykonując ok. 1/8 obrotu, co w zupełności wystarczy aby uszczelnić połączenie. Silniejsze dociągnięcie może zdeformować stożek bolca zaślepiającego w wyniku czego stanie się on w późniejszym czasie bezużyteczny.