



HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

Ötrétegű TH préskötéses rendszerhez

Termékek megnevezése: BASE PRESS TH présrendszerhez tartozó réz idomok

(toldó, szűkített toldó, könyök, könyök KM, könyök BM, egál T-idom, szűkített T-idom, T-idom BM, falikorong, csatlakozó KM, csatlakozó BM, hollandis csatlakozó, bedugó idom, kupak, radiátor bekötőív)

A termékek forgalmazója: Ferenczi Épületgépészeti Kft.

Székhely: 1038 Budapest, Szentendrei út 259-261.

Központi telephely: 2143 Kistarcsa, Mester utca 5.

A termékek rendeltetési célja, alkalmazási területe és azonosítója:

BASE PRESS TH réz idomok alkalmasak ötrétegű műanyag csövek összekapcsolására. Mérettartomány: 16 x 2 mm, 20 x 2 mm, 25, 2,5 mm, 26 x 3 mm, 32 x 3 mm, 40 x 4 mm és 50 x 4,5 mm.

Használható fűtési-hűtési rendszerek szereléséhez, méretkorlátozás nélkül.

Márkajel:



A termékek a következő üzemi nyomásértékekig használhatók :

Fűtési rendszer:

10 bar

Maximum: 95°C

Szerelés:

Csatlakoztatáskor „TH” préselési profillal rendelkező présfókat alkalmazzon! Kézi prészerszámot (16-tól 25-ös, illetve 26-os méretig) vagy elektromos és préselési, szabványoknak megfelelő présgépet használjon az idomok préseléséhez! A TH idomoknál a hüvely végén található egy műanyag ütközőgyűrű (fehér vagy szürke színű), amire a TH pofa tökéletesen ráfekszik, így a szerszám nem tud elmozdulni préselés előtt.

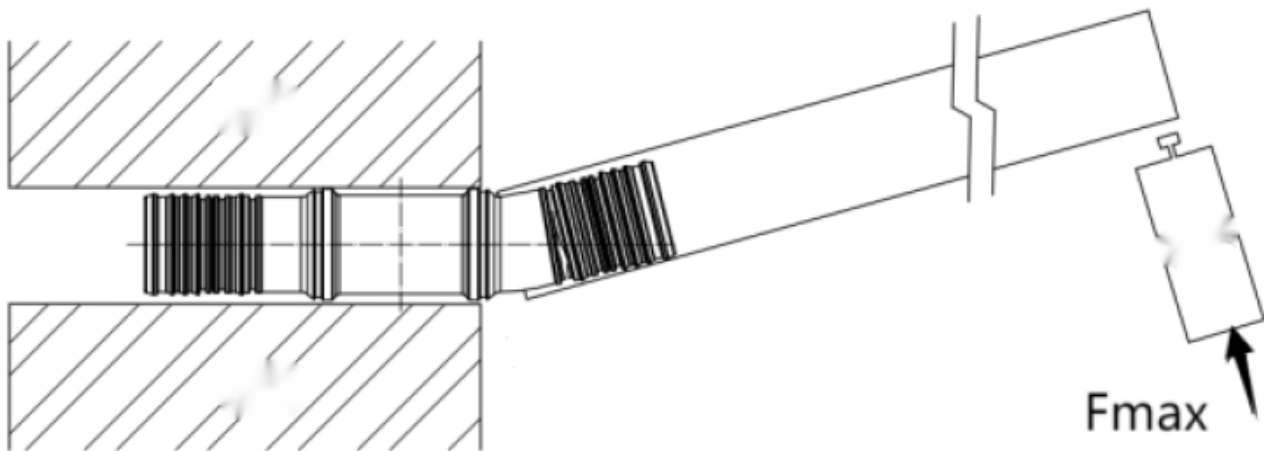
Amennyiben „U” préselési profillal rendelkező présfókat alkalmaz, abban az esetben préselés után anyagfelgyűrődést tapasztalhat a présgyűrű felületén. Az U profil belső felülete sokkal simább, nincsenek benne olyan éles, mély beszúró élek, mint a TH-ban. Az „U” pofa szinte a teljes felületén, egy széles sávban, egyenletesen préseli össze (lapítja rá) az acélhüvelyt az idomra. Mivel az U profil egy széles felületen egyszerre préseli össze az acélhüvely átmérőjét, a fémlemeznek „nincs hova menekülnie”. A csökkenő kerület miatt a felesleges acélananyag nem lokális hornyokba gyűlik össze (mint a TH-nál), hanem a préselési zóna szélén vagy a pofák találkozásánál egyenletesen meggyűrődik, felhullámosodik. Ez a ráncosodás az U-profil sajátossága, és vizuálisan sokkal drasztikusabbnak tűnik. Az U pofa okozta nagyobb gyűrődés csupán esztétikai jelenség, a kötés tömítettségét és biztonságát nem befolyásolja.

A Base Technology FOR Buildings kizárólag a TH présfóával préselt idomjaira vállal rendszergaranciát, az U présfóával végzett préseléseknél kizárólag termékgaranciát tud biztosítani, de természetesen a szerelési utasítások maradéktalan betartásával.

A termék megfelelő használatához szereléskor a következő lépéseket be kell tartani:

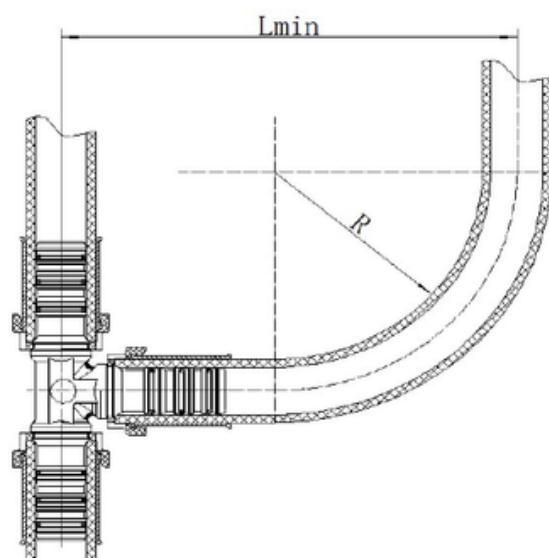
- A csővágást csővágó ollóval végezze! Ügyeljen rá, hogy a vágási felület egyenes legyen, tisztítsa meg a csövek végéit, távolítsa el a sorját kívül-belül sorjázó-kalibráló segítségével!
- A rögzítés előtt bizonyosodjon meg a szerelvény hibamentességéről!
- Tolja az idomot ütközésig a csőre! Préselés előtt ellenőrizze ismét, hogy az idom és a cső tökéletesen illeszkedik! Fontos, hogy az idomok és a csövek illesztésekor ne keletkezzen feszültség, mert az idom megrepedhet, ami hosszú távon törést vagy szivárgást eredményezhet.
- Nyissa ki a présfóát és végezze el a préselést! Fontos, ha két idomot présel egymás mellé, akkor a közöttük lévő távolságnak minimum a csőátmérő kétszeresének kell lennie (pl. 16-os idomnál ez 3,2 centiméter).
- Préselést követően ne változtasson az idomok pozícióján!

Alábbi ábrán látható módon ne hajlítsa a csövet, mert ebben az esetben az idom károsodhat!



Az idomok minimális hajlítási középponti hossza 32mm mérettől könyök idomot használjon!

Méret	Minimális hossz (Lmin)
16	$L_{min} \geq 100 \text{ mm}$
20	$L_{min} \geq 120 \text{ mm}$
25 és 26	$L_{min} \geq 160 \text{ mm}$

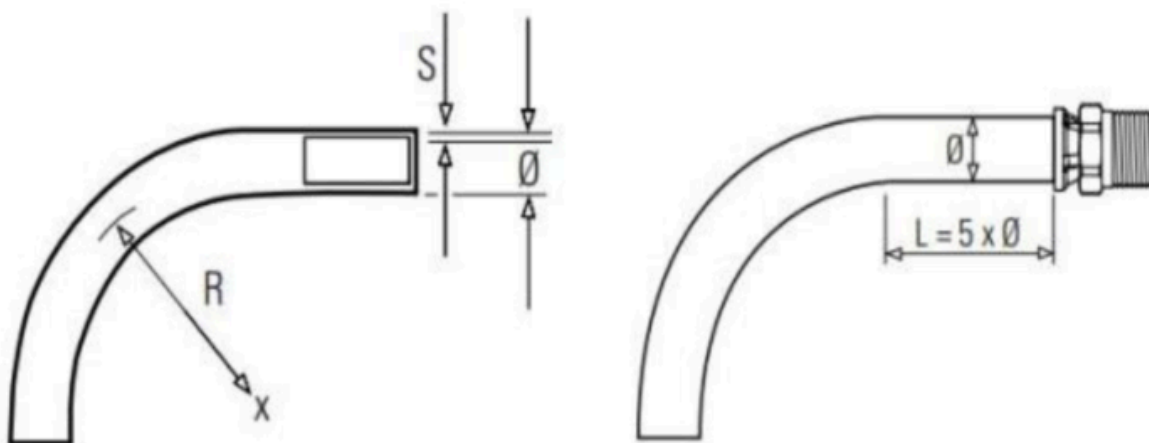


Megjegyzés: Annak érdekében, hogy az idom ne szolgáljon csőhajlításhoz támaszpontként, a csövet előzetesen hajlítsa meg (használjon hajlítórugót) a tényleges szerelési feltételeknek megfelelően, mielőtt az idomhoz illesztené. A szerelvény másodlagos megterhelésének elkerülése érdekében rögzítse a csövet az alábbi utasítások szerint!

A csövek hajlítását a következő táblázatban megadott minimális értékeknek megfelelően kell elvégezni.

Cső mérete ($\varnothing \times S$)	Minimális hajlítási sugár R	Minimális hajlítási sugár R rugós csőhajlítóval	Minimális hajlítási sugár R hidraulikus hajlítóval
16	$5.0 \times \varnothing$	$3.5 \times \varnothing$	$3.0 \times \varnothing$
20	$5.0 \times \varnothing$	$3.5 \times \varnothing$	$3.5 \times \varnothing$
25	$8.0 \times \varnothing$	$4.0 \times \varnothing$	$4.0 \times \varnothing$
26	$8.0 \times \varnothing$	$4.5 \times \varnothing$	$4.0 \times \varnothing$

26 mm-nél nagyobb átmérőjű csöveken íves szakaszok kialakításához könyökcsatlakozókat használjon! A kis ívű cső hajlításakor ügyeljen arra, hogy ne gyakoroljon nyomást a már felszerelt csatlakozókra, és a csatlakozó és a hajlítás kezdete közötti távolságnak nagyobbak kell lennie, mint $5 \times \varnothing$, ahol \varnothing a cső külső átmérője.



Előkészítés:

A terméket tartalmazó vízhálózati szakaszt rendeltetésszerű használatának megkezdése előtt legalább 1 napra ivóvízzel, használati melegvízzel fel kell tölteni. Az öblítővizet a csatornába kell engedni, azt háztartási célra felhasználni nem szabad.

A használatbavételt követő első hetekben fémes és szervesanyag kioldódásra lehet számítani, amely íz- és szagproblémákat, baktériumok túlzott elszaporodását és nagyobb klórigényt okozhat. Ez a jelenség átmeneti, gyakoribb vízcserével, átöblítéssel csökkenthető.

Tisztítás:

Fűtési rendszer: kivitelező által meghatározott időközönként a szűrők átmosása, szükség esetén átöblítése szükséges, adalék (pl. Sentinel X sorozat) hozzáadása segít a későbbiekben kialakuló szennyeződések megelőzésben

Szabványok:

szereleskor és üzembe helyezéskor a következő szabványokat kell betartani:

Fűtési rendszer: MSZ EN 14336:2004

Csővezetékek tisztítása és fertőtlenítése MSZ 15286:1999 alapján

