



HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

Rozsdamentes préskötéses rendszerhez

Termékek megnevezése: BASE rozsdamentes acél idomok

(karmantyú; csatlakozó idom, belső menetes; csatlakozó idom, külső menetes; ív idom, 45°; ív idom, 90°; könyök idom, 90°; szűkítő idom; T-idom, egál; T-idom, szűkített; T-idom, belső menetes; kupak; kerülő idom)

A termékek forgalmazója: Ferenczi Épületgépezeti Kft.

Székhely: 1038 Budapest, Szentendrei út 259-261.

Központi telephely: 2143 Kistarcsa, Mester utca 5.

A termékek rendeltetési célja, alkalmazási területe és azonosítója:

A BASE PRESS-M rozsdamentes acél idomok alkalmasak rozsdamentes acél csövek összekapcsolására. Csatlakoztatáskor „M” préselési profillal rendelkező présprofákat, illetve az elektromos, szabványoknak megfelelő présgépet kell használni a cső idomra préseléséhez.

Alkalmazási területe: fűtési-hűtési rendszerek szerelése.

Márkajel:



A termékek a következő üzemi nyomásértékekig használhatók (-10 és 110 °C) tartományban:

Fűtési rendszer: Maximális:
16 bar

A Base rozsdamentes idomaihoz illeszthető csöveknek az alábbi falvastagságoknak és csőátmérőnek kell megfelelnie. Kizárólag magyar szabványoknak és megfelelő beépítése engedélyekkel rendelkező csövek alkalmazhatóak. A végleges szerelés befejezése után, mindenképpen végezze el a nyomáspróbát, és gondosan őrizze meg a nyomáspróba jegyzőkönyvet az esetleges garanciális ügyintézés érdekében!

Csőátmérő (mm)	Minimális csőfalvastagság (mm)	Anyaga
15	1,0	rozsdamentes acél
18	1,0	rozsdamentes acél
22	1,2	rozsdamentes acél
28	1,2	rozsdamentes acél
35	1,5	rozsdamentes acél
42	1,5	rozsdamentes acél
54	1,5	rozsdamentes acél
76,1	1,5	rozsdamentes acél
88,9	1,5	rozsdamentes acél
108	1,5	rozsdamentes acél

Szerelés: A termék megfelelő használatához szereléskor a következő lépéseket kell betartani:

1. Csövek merőleges vágásához használjon csővágót vagy finomfogazású fémfűrészelt!
2. Tisztítsa meg a csövek végeit, távolítsa el a sorját kívül-belül!
3. A rögzítés előtt bizonyosodjon meg a szerelvény hibamentességéről, a tömítőelem (O-gyűrű) megfelelő pozíciójáról és sértetlenségéről! Ezenkívül ellenőrizni kell, hogy az O-gyűrű a csőszerelvények belsejében helyesen van-e felszerelve és sérülésmentes-e.)
4. Tolja az idomot ütközésig a csőre és jelölje meg a mélységet jól láthatóan! Préselés előtt ellenőrizze ismét, hogy az idom és a cső tökéletesen illeszkedik!
5. Nyissa ki a présprofát és végezze el a préselést!
6. Préselést követően ne változtasson az idomok pozícióján!

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 fém- 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

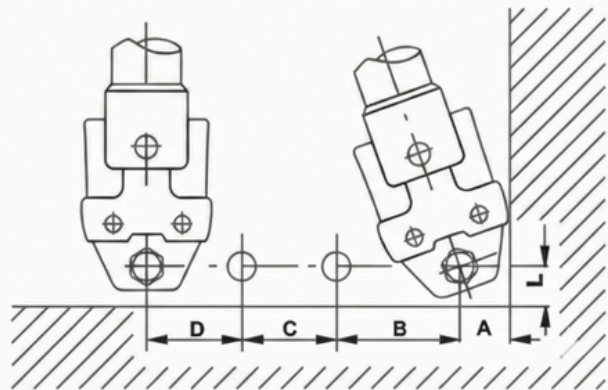
Szabványok: szereléskor és üzembe helyezéskor a következő szabványokat kell betartani:
Fűtési rendszer: MSZ EN 14336:2004

Fertőtlenítés: Az alkalmazott fertőtlenítőszer minőségének meg kell felelnie a biocid termékek engedélyezésének és forgalomba hozatalának egyes szabályairól szóló 316/2013. (VIII. 28.) Korm. rendelet (a továbbiakban: 316/2013.Korm. rendelet) és a biocid termékek előállításának és forgalomba hozatalának feltételeiről szóló 38/2003. (VII. 7.) ESzCsM-FVM-KvVM együttes rendelet követelményeinek. Ellenőrizni szükséges, hogy minden felhasznált fertőtlenítőszer rendelkezik-e a 316/2013. Korm. rendelet szerinti engedéllyel. A Magyarországon aktuálisan engedélyezett fertőtlenítőszer listája letölthető a Nemzeti Népegészségügyi és Gyógyszerészeti Központ honlapjáról.

A prészerszám helyigénye

(Annak érdekében, hogy elkerüljünk minden nehézséget a préselés során, és megfelelően működtethessük a présfát biztosítanunk kell a szükséges távolságot. Kérjük, kövesse az alábbi táblázatban található utasításokat:)

Csőátmérő	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
15	35	75	56	30
18	40	81	60	30
22	40	81	75	40
28	45	81	82	40
35	45	85	85	40
42	130	120	150	110
54	150	125	150	170
76.1	210	200	170	170
88.9	260	250	190	190
108	320	250	210	280



Tudnivalók présgépek és présfofa alkalmazásáról:

Használat előtt ellenőrizze a műszaki leírásban, hogy présgépe és présfofája alkalmas-e az M-es idomok préselésére az adott mérettartományban.

- Lökettérfogat és présfofák záródása

A prészerszámok működése során a hidraulikus henger lökethossza és a pofák záródási szöge milliméterre pontosan a fitting falvastagságához és anyagához van kalibrálva.

Préselés hatására az M és V rendszerek eltérő mértékű és jellegű alakváltozást mutatnak.

Ha a szerszám geometriája miatt a pofa idő előtt felütözik, a présgép hidraulikája érzékeli a maximális nyomást és leáll. A tényleges kötés viszont alulpréselt marad.

Fordított esetben a szerszám túlméretezett löketet/utat kényszeríthet ki, ami túlpréselést, a cső belső keresztmetszetének szűkülését vagy a présfofa törését okozhatja.

-Bár maguk a présgépek gyakran azonos alaperőt (például 19 kN vagy 32 kN) fejtenek ki, az erő eloszlása és iránya a szerszám geometriájától függ.

M-rendszer: Lineárisabb, koncentráltabb erőt igényel a cső két pontján.

V-rendszer: Hárompontos vagy ék alakú erőelosztást alkalmaz a tömítőgyűrű környezetében.

-Következmény: A nem megfelelő szerszám használata esetén a gép túlterhelődhet, vagy éppen ellenkezőleg: nem éri el a fém tartós/plasztikus deformációjához szükséges minimális felületi nyomást.

