

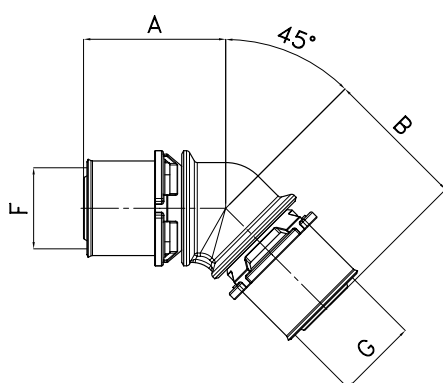
## KOLENO PRESS - PRESS 45°

## IVAR.PT 5704



- pro napojení potrubí ALPEX stejných rozměrů;
- materiál: těleso - niklovaná mosaz OT 58;  
lisovací objímka - nerez ocel AISI 304;  
těsnicí O-kroužky - EPDM peroxid;  
oddělovací kroužek - polykarbonát;
- maximální provozní tlak PN 10;
- maximální provozní teplota 120°C

## TECHNICKÝ NÁKRES A ROZMĚRY



KÓD	ROZMĚR	A (mm)	B (mm)	F (mm)	G (mm)
510099	26 x 26	42	42	26	26
510100	32 x 32	43	43	32	32
510101	40 x 40	71	71	40	40
510102	50 x 50	76,5	76,5	50	50
86763201	63 x 63	101,5	101,5	63	63

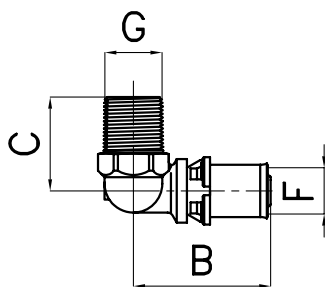
## KOLENO PRESS X ZÁVIT VNĚJŠÍ

## IVAR.PT 5711



- pro napojení potrubí ALPEX na vnitřní závit;
- materiál: těleso - niklovaná mosaz OT 58;  
lisovací objímka - nerez ocel AISI 304;  
těsnicí O-kroužky - EPDM peroxid;  
oddělovací kroužek - polykarbonát;
- maximální provozní tlak PN 10;
- maximální provozní teplota 120°C

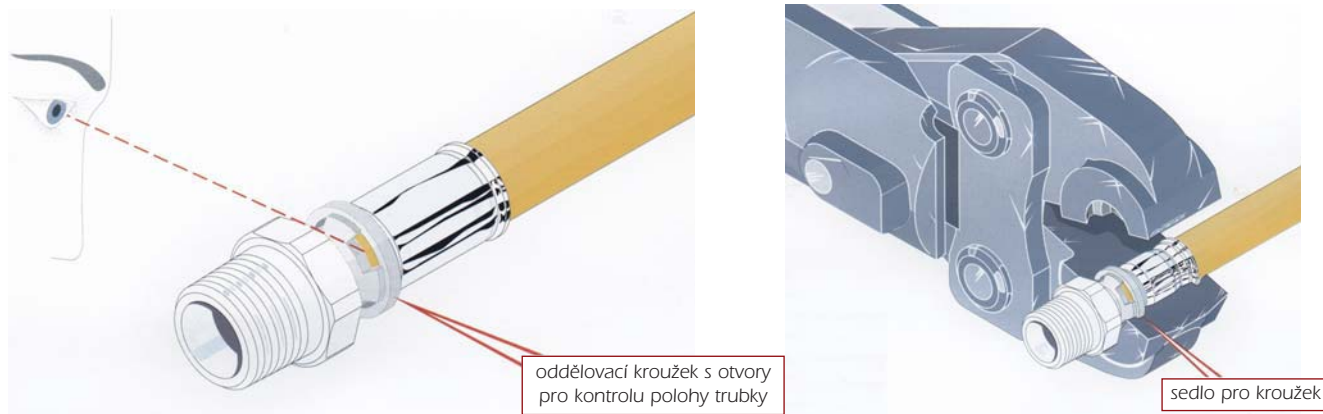
## TECHNICKÝ NÁKRES A ROZMĚRY



KÓD	ROZMĚR	B (mm)	C (mm)	F (mm)	G
511001	1/2" M x 16	46,5	29,5	16	1/2"
511021	1/2" M x 18	46,5	29,5	18	1/2"
511002	1/2" M x 20	46,5	29,5	20	1/2"
511003	3/4" M x 20	48	30,5	20	3/4"
511004	3/4" M x 26	48,5	34	26	3/4"
511013	1" M x 32	53	39,5	32	1"
510033	5/4" M x 40	71	45	40	5/4"
510034	6/4" M x 50	81	49,5	50	6/4"
510057	2" M x 63	94	59	63	2"

Doplňující informace pro spojování potrubí Alpex s fitinkami typu PRESS

### LISOVÁNÍ TVAROVEK PRESS



#### ▲ UPOZORNĚNÍ:

Použití čelistí TYPU B pro rozměry 16, 18, 20, 26, 32 a TYPU F pro rozměry 40, 50, 63.

Tvarovky PRESS zajišťují rychlou a bezpečnou instalaci, díky spojovací technice používající speciální čelisti, kterými se lisují pressfitinky na pětivrstvé polyetylén-hliníkové potrubí.

Tato metoda zaručuje výborné a dlouhotrvající těsnící schopnosti pro tlak i teplotu a zjednodušuje připojení potrubí.

#### POUŽITÉ MATERIÁLY:

Mosazné části:	mosaz CW 617 N - EN 12165
Těsnění:	EPDM peroxid - O-kroužky
Ocelové části:	nerez žíhaná ocel AISI 304 - lisovací objímka
Plastové části:	Polykarbonát - oddělovací kroužek

#### PODMÍNKY PRO POUŽITÍ

Maximální provozní teplota	120°C
Maximální provozní tlak	PN 10 (10 bar)

#### VNITŘNÍ PRŮMĚRY TVAROVEK

Rozměr	Vnitřní průměr
16	7 mm
18	9 mm
20	10 mm
26	14 mm
32	19 mm
40	24 mm
50	33 mm
63	44 mm

**Pokyny ke spojování vícevrstvých trubek ALPEX s press fitinky typu IVAR PRESS:**

Systém vícevrstvých trubek ALPEX, COSMOFLEX a TURATEC spolu s lisovací technologií IVAR PRESS představuje nejprogressivnější způsob napojování potrubních rozvodů pro topenářské a sanitární účely, včetně domovních rozvodů plynu. Správná funkčnost celého systému vyžaduje, aby instalace probíhala podle těchto základních montážních postupů a instrukcí.

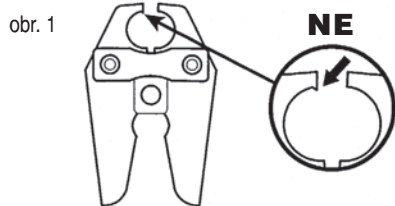
**1 Kontrola a příprava nářadí**

1.1 Lisovací nástroj a jeho čelisti

- podrobně se seznamte s návodem k použití lisovacího nástroje
- zkontrolujte stav lisovacích čelistí, zda nevykazují praskliny, nadměrnou vůli uchycení čepů, zda nejsou nečistoty v místě stisku čelistí nebo jiné poškození, které může negativně ovlivnit kvalitu spoje
- označení čelistí musí odpovídat danému průměru potrubí

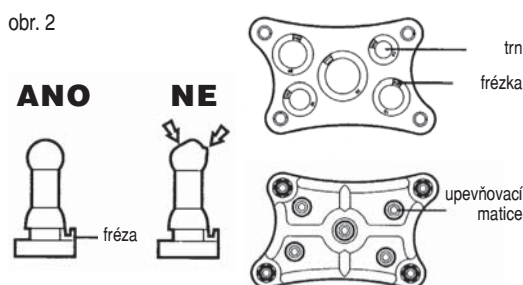
**▲ Upozornění**

Použití čelistí nesprávného typu nebo průměru je zakázáno, neboť nezaručuje garantovanou spolehlivost spoje (viz. obr. 1)



1.2 Kalibrace a odhrotování

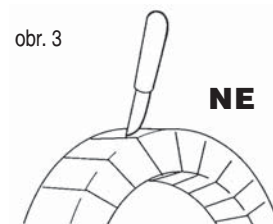
- prověřte, že kalibrační trn požadovaného průměru není zdeformovaný nebo jinak mechanicky poškozený, v opačném případě by mohlo dojít k poškození vnitřní stěny trubky a následné netěsnosti spoje
- vizuálně zkontrolujte čistotu a neporušenost břitů odhrotovací frézy, která musí hladce a bez otřepů seříznout vnitřní hranu čela trubky
- zkontrolujte, zda se kalibrační trn s rézou neprotáčí v plastové základně, v opačném případě utáhněte matici (viz. obr. 2)



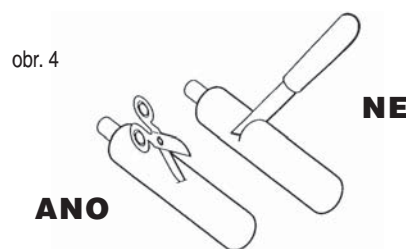
**2 Pokyny pro instalaci (spojování) potrubí**

2.1 Příprava trubky

- dejte pozor, abyste při odstraňování kartonu, nebo balicí fólie nepoškodili potrubí (viz. obr. 3)

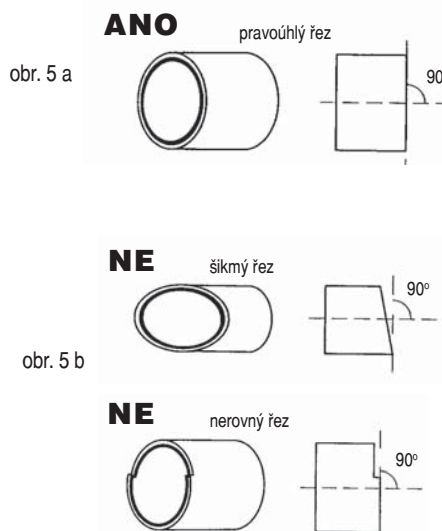


- v případě, že je potrubí izolováno nápletkovou izolací, dbejte, abyste v žádném případě nepoškodili potrubí při řezání izolační vrstvy (viz. obr. 4)



2.2 Dělení trubky

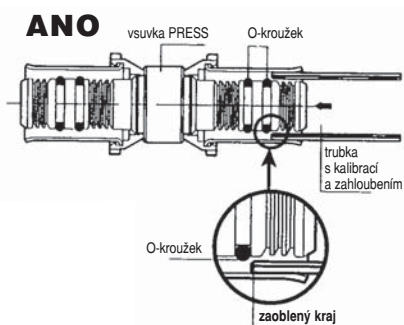
- trubku oddělujeme kolmo na její osu (úhel 90°) k tomu určenými nůžkami na plast nebo kolečkovým řezákem
- šikmý či nerovný stříh (řez) může mít za následek nesprávné odhrocení čela trubky (viz. obr. 5 a, b)



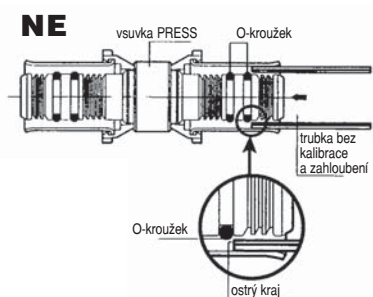
2.3 Kalibrace a odhrotování

- kalibrace a odhrotování čela trubky musí být prováděna s maximální opatrností a pečlivostí, neboť primárně ovlivňuje kvalitu a životnost spoje
- poškození, případné posunutí těsnícího „O“ kroužku způsobuje zpravidla špatně odhročené čelo trubky (viz. obr. 6 a, b)
- kalibrační přípravek příslušného průměru musí být do trubky vkládán za neustálého otáčení ve směru hodinových ručiček tak dlouho, až řezací hrana frézy rovnoměrně seřízne vnitřní hranu čela trubky pod úhlem 45° (viz. obr. 7 a, b)

POTRUBÍ A PRESS FITINKY

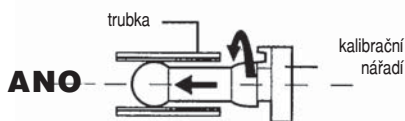


obr. 6 a

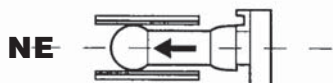


obr. 6 b

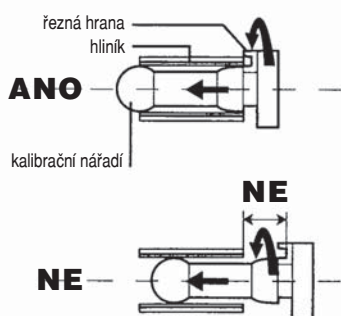
- kalibrační přípravek příslušného průměru musí být do trubky vkládán za neustálého otáčení ve směru hodinových ručiček tak dlouho, až řezací hrana frézy rovnoměrně seřízne vnitřní hranu čela trubky pod úhlem 45° (viz. obr. 7 a, b)



obr. 7 a



obr. 7 b



obr. 7 b

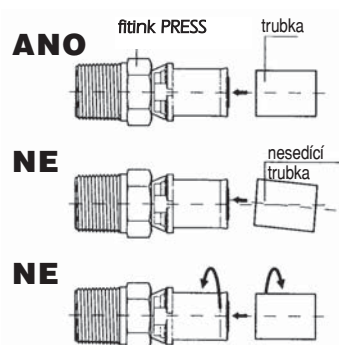
### 2.4 Spojení trubky s press fitinkem typu PRESS

- při vkládání trubky do press fitinku se ujistěte, že osa potrubí i fitinku jsou vyrovnány, poté vtlačte fitinku na trubku bez jejího otáčení (viz. obr. 8)
- proces nasunutí fitinku na trubku můžeme usnadnit navlhčením trubky nebo fitinku vodou

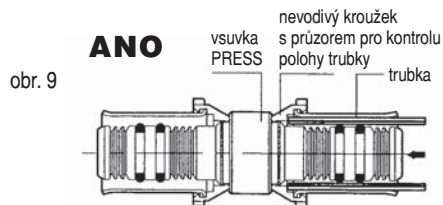
#### ▲ Pozor!

Nikdy nepoužívejte k tomuto účelu olej nebo jiné mazivo, jinak dojde k nevratnému poškození těsnícího „O“ kroužku.

obr. 8



- správné uložení trubky ve fitinku před vlastním slisováním je indikováno v otvorech plastového aretačního kroužku na patě každého fitinku typu PRESS
- každé lisovací operaci musí předcházet vizuální kontrola správného uložení trubky ve fitinku (viz. obr. 9)

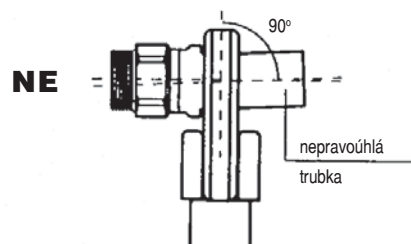


obr. 9

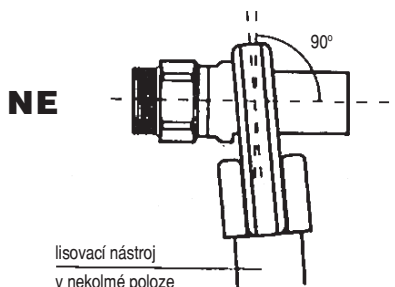
### 3 Slisování trubky s fitinkem PRESS

- umístěte lisovací čelisti daného typu a průměru na ocelovou objímku fitinku tak, aby aretační (průhledový) plastový kroužek bezpečně zapadl do stranového vybrání lisovacích čelistí z pravé či levé strany
- před započatím vlastní lisovací operace se ujistěte, že nedošlo ke změně správného uložení trubky v press fitinku a lisovací čelisti jsou správně založené a kolmo k press fitinku (viz. obr. 10 a, b, c, d)

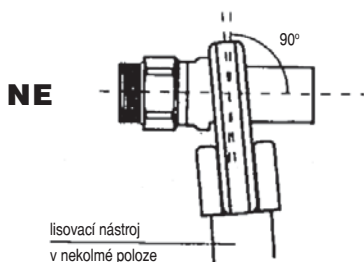
obr. 10 b



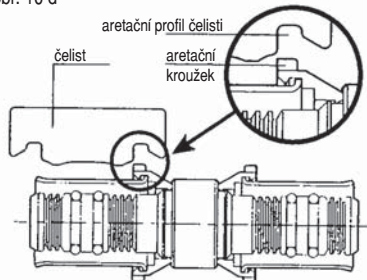
obr. 10 c



obr. 10 c



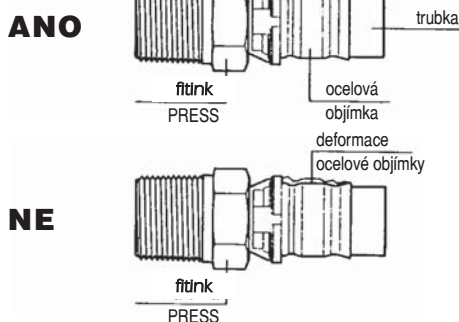
obr. 10 d



- nerezový plášť fitinku musí být během lisovacího procesu stlačován rovnoměrně, kruhovitě a bez jakýchkoliv nežádoucích deformací
- pokud dojde k deformaci nerezového pláště fitinku a jeho vtlačení do prostoru stykových ploch čelistí, znamená to, že lisovací čelisti jsou nadměrně opotřebovány a je nutné je vyměnit za nové

Pro bezproblémové lisování je nutno udržovat lisovací čelisti v naprosté čistotě a nedopustit zrezivění vnitřní kruhové plochy čelistí, lisovací čelisti pravidelně čistěte a ošetřujte olejem nebo mazacím tukem (viz. obr. 11).

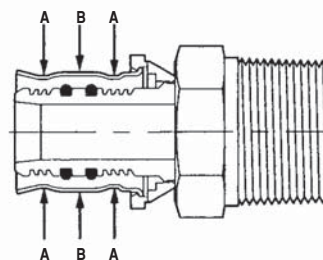
obr. 11



#### 4 Kontrola kvality spoje PRESS

- pro kontrolu správnosti stlačeného profilu lisovací fitinky použijte posuvné měřítko 1/20, kterým ověřte, že došlo k předepsanému stlačení nerezového lemu fitinku na rozměry uvedené v tabulce (viz. obr. 12 a, b)

obr. 12 a



obr. 12 b

PRESS fitink	Ø A max	Ø B max
Ø 14	14.55	15.75
Ø 16	16.6	17.8
Ø 18	18.6	19.8
Ø 20	20.65	21.85
Ø 26	26.6	27.9
Ø 32	32.65	33.9
Ø 40	40.65	41.85
Ø 50	50.8	51.9
Ø 63	63.7	64.9

- pokud by naměřené hodnoty neodpovídaly údajům dle obr. 12, pak je zřejmé, že lisovací operace nebyla plně účinná a může dojít k následné netěsnosti spoje
- při zjištění uvedeného stavu neprodleně prověřte čistotu lisovacích čelistí v místě čelních stykových ploch, zda není zrezivělá vnitřní kruhová plocha čelisti, zda nedošlo k vtlačení nerezového pláště fitinku mezi přední stykové plochy čelisti, případně prověřte pohmatem, zda čelisti nemají přílišnou vůli v čepovém uložení
- pokud nebyla zjištěna a odstraněna příčina nedostatečného stlačení (deformace) nerezového pláště fitinku, pak je nutné vyměnit lisovací čelisti za nové. V případě, že závada trvá, neprodleně se obraťte na prodejce (servis) Vašeho lisovacího nářadí

#### 5 Bezpečnostní opatření

- Neprovádějte lisovací operace po dlouhou, nepřetržitou dobu, to by vedlo k přehřátí lisovacího nástroje. Maximálně po 50 lisovacích operacích nechte nářadí vychladnout alespoň 15 minut.
- Nikdy nepoužívejte fitinky, které byly již jednou slisovány.
- Neudržované (neservisované) nářadí může zapříčinit netěsnost či poškození potrubního systému.
- Pečlivě se seznamte s návodem na používání a údržbu Vašeho nářadí.
- Dbejte bezpečnostních pokynů výrobce.

#### ▲ Upozornění

U závitových fitinků typu PRESS lze použít všechny běžné těsnící přípravky na závity. Nadměrný krouticí moment může poškodit tělo mosazného fitinku.

#### ▲ UPOZORNĚNÍ:

Nutnost použití odhrotovací přípravky a lisovacích čelistí typu B pro rozměry 16, 18, 20, 26 a 32 nebo typ F pro rozměry 40, 50 a 63 je nezbytnou podmínkou pro bezchybnou instalaci potrubních rozvodů a garanci kvality.

Je nepřijatelné zaměňovat potrubí či fitinky s produkty jiných výrobců.

Podle druhu instalace je nutno zohledňovat kompenzaci délkové roztažnosti potrubí Alpex.

Je nutné zohledňovat normy a požadavky pro vedení potrubí stavebními konstrukcemi a jeho izolování.

POTRUBÍ A PRESS FITINKY