



Telepítési és kezelési útmutató ISOTUBI rozsdamentes acél (alapanyag: 316L) csövek és idomok

FIGYELEM!

Kérjük, figyelmesen olvassa el a használati útmutatót, mielőtt használja a terméket!
A gyártó nem vállal felelősséget azon káreseményekre, melyek az útmutató szerelési és karbantartási utasításainak elmulasztásából adódnak. Amennyiben nem rendelkezik a termék telepítéséhez szükséges ismeretekkel és szakképesítéssel, kérjük ne kísérleje meg annak telepítését, üzembehelyezését, hanem hívjon erre szakképzett személyt!

Termékleírás:

A Hitherm által forgalmazott ISOTUBI Numepress présidomok és csövek rozsdamentes acél AISI 316L anyagból készültek és M profilú eszközzel préselhetők. Felhasználási körük rendkívül széleskörű; egészen a hétköznapi felhasználástól kezdve az ipari és tengeri szektorokig használhatjuk. Méretei a 15 mm-től a 168,3 mm-ig terjednek. PN16 nyomásra hitelesített termék, mely akár 95°C-ig is hőálló a megfelelő O-gyűrű felhasználásával. A Numepress présrendszer ideális ivóvíz, fürdővíz, használati melegvíz, sűrített levegő, fűtés, hűtés, légkondicionáló, vákuum, tűzoltó, műszaki folyadékok, gázok és szolár rendszerekhez.

Tárolás:

Sérülés és szennyeződéstől óvni kell a terméket tárolás és szállítás alkalmával.

Cső hajlítása:

Nem szabad a csövet megleghajlítani, mert az sérti a rozsdamentes acél szerkezetét. A hőkezelt csöveket - DN 22 mm-ig - lehet általános hajlító eszközökkel hideghajlítani. A minimum hajlítási sugár 3,5 x külső átmérő.

Menetes idomok:

Háztartási rendszereknél is használható a menetes rozsdamentes acél idomok, hogy különböző kapcsolódásokat hozzunk létre (a menetek megfelelnek a DIN 2999 szabványnak) más menetes vagy színesfém idomokkal. Klórmentes termékeket kell használni, hogy megbizonyosodjunk, hogy a menetes idomok szorosan csatlakoznak.

Csövek vágása:

Miután megmérte a csövet, azt az alábbi módokon lehet méretre vágni:

- kézi finom-fogazású fűrész,
- pengés csővágó (rozsdamentes acélból),
- elektromechanikus finom-fogazású fűrész.

A pengéknek minden esetben alkalmasnak kell legyenek rozsdamentes acél csövek vágására.

A csöveket nem szabad csiszolókoronggal, mert a súrlódás miatti magas hőmérséklet károsíthatja a rozsdamentes acél anyagát.

Miután levágta a csövet, a végeket kívül és belül pontosan sorjázza le, hogy megelőzze az O gyűrű sérülését, amikor az idomba illeszti a csövet. Abban az esetben, ha olajjal vagy más anyaggal hűtött elektromechanikus fűrészrel vágja a csövet, minden olajszarmazékot el kell távolítani, hogy ne befolyásolja az idomok O gyűrűjének állapotát.

Előkészületek préselésnél:

Miután elvágta a csövet, a végeit sorjázza mind kívül és belül mielőtt azt idomba illesztené. Ellenőrizze szerelés előtt, hogy az idomban benne van-e a sérletlen állapotban az O gyűrű és hogy az megfelelően a helyén van-e.

A cső O gyűrűvel érintkező szakaszának tisztának, simának és szennyeződéstől és valamint barázdáktól mentesnek kell lennie. A csövön jelölje meg azt a szakaszt, mely az idomba lesz illesztve, hogy megbizonyosodjon a biztonságos csatlakozás létrejöttéről.

Amennyiben tűrészhatárok miatti bármilyen probléma merülne fel a cső és az idom csatlakozása közben, használjon vizet vagy szappanos vizet, hogy megkönnyítse a cső idomba való illesztését. Ne használjon olajokat vagy sikosítókat!

A préselés előtt a csövet enyhé elforgatással be kell helyezni a szerelvénybe, miközben tengelyirányban tolni kell, amíg el nem éri az ütközési helyzetet. Amely idom nem rendelkezik ütközési hellyel, azt az átmérő szerint illesse a csőbe - 25 mm-től 40 mm-ig.

Az idomokat csakis arra használatos présgéppel lehet préselni. Minden idomátmérőnek saját cserélhető présfőfája van. Csakis az adott átmérőre használatos főfát alkalmazza préseléskor. Préselés előtt állítsa be a csöveket.

A préselést nem szabad megfeszíteni. A szerelés során normál csőemelési mozgás megengedett.

Fertőtlenítés:

Hidrogén-peroxid vagy klór tartalmú vegyszerekkel, termikus fertőtlenítéssel. A vizminőség és a közegészségügyi védelme érdekében a magánszektor vezetőiket klórozni és tesztelni kell, mielőtt a vízvezetékhez való csatlakozást engedélyezik. A csővezeték klórozása elengedhetetlen az ivóvízellátás alkalmasságának és biztonságának biztosításához.

Minden klórozás a rendszer tiszta ivóvízzel történő átöblítésével kezdődik, hogy eltávolítsuk a törmelékét, és tiszta állapotot biztosítsunk a klórozáshoz.

A kezdeti átöblítést követően a rendszert telítettségig megtöltjük klóros oldattal (minimum 50 mg/l erősségű), amely legalább 1 órán át megmarad. Az érintkezési idő letelte után a szakemberek semlegesítik a klórozott oldatot és biztonságosan ártalmatlanítják, majd a rendszert tiszta vízzel újra átöblítik, hogy eltávolítsák a klór maradványait.

A rendszert ezután ismét teljesen feltöltik tiszta ivóvízzel, még egyszer legalább 1 órán keresztül.

Préselés:

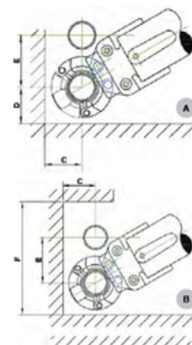
Különböző kereskedelmi forgalomban elérhető présgépek léteznek. A legtöbb 15 mm és 54 mm között és 76,1 mm és 168,3 mm között présel. A különböző gépek, különböző préselési erővel rendelkeznek.

A préselésnél figyelembe kell venni a pofa csőre és idomra való beillesztéséhez szükséges minimális helyet. A különböző átmérőjű pofák egyszerűen és gyorsan cserélhetők. Csakis a megfelelő állapotú és átmérőjű présfőfát használja. A Numepress idomok "M" profillal rendelkeznek.

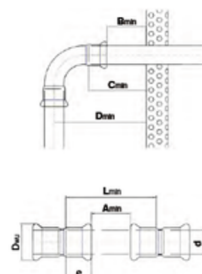
Beillesztéshez szükséges minimális helyek listája:

Mielőtt szerel, ellenőrizze a pofáknak szükséges helyét. A lenti táblázat a pofák méretét és a csövek külső átmérőjét veszi alapul.

Cső külső átmérője (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	G (mm)	E (mm)	F (mm)
15	20	28	75	20	75	130
18	25	28	75	25	75	131
22-28	31	35	80	31	80	150
35	31	44	80	31	80	170
42-54	60	110	140	60	140	360
42	75	75	115	75	115	265
54	85	85	120	85	120	290
76.1	110	110	140	110	140	350
88.9	120	120	150	120	150	390
108	140	140	170	140	170	450
139.7	230	230	290	230	290	750
168.3	260	260	330	260	330	850



Cső külső átmérője (mm)	Idomtól való távolság (mm)	Csőtől való távolság (mm)	Csőmélység (mm)	Műt. csatlakozás (mm)	Tornák kamra (mm)	Beillesztési mélység (mm)	
15	10	35	85	55	50	23	20
18	10	35	89	55	50	26	20
22-28	10	35	95	56	52	32	21
35	10	35	107	58	56	38	23
42-54	10	35	121	61	62	45	26
42	20	35	147	65	80	54	30
54	20	35	174	70	90	66	35
76.1	20	75	223	128	126	95	53
88.9	20	75	249	135	140	110	60
108	20	75	292	150	170	133	71
139.7	60	140	459	240	232	166	100
168.3	60	140	523	261	379	195	121



Közegészségügyi feltételek:

1) A termékkel érintkező emberi felhasználásra szánt víz hőmérséklete közegészségügyi szempontból a 95°C-ot nem haladhatja meg. Közegészségügyi szempontból nincs akadálya, hogy termikus fertőtlenítés céljából nagyobb hőmérsékletű vizet használjanak, amennyiben a termikus fertőtlenítésre használt víz nem kerül emberi felhasználásra.

2) Alkalmazási terület: ivóvíz-, használati melegvíz-, fürdővíz-ellátás; közegészségügyi szempontból nincs korlátozás a mérettartományra vonatkozólag.

3) A tisztítási, ill. fertőtlenítési utasítást (beleértve az alkalmas fertőtlenítőszer megnevezését is) a gyártónak, ill. forgalmazónak egyértelműen a vásárló tudomására kell hoznia!

A termékek tisztítása/fertőtlenítése során használt vegyszerekre vonatkozóan ivóvíz- és használati melegvíz-ellátás esetében az 5/2023. (I.12.) Kormányrendeletben, fürdővíz-ellátás esetében az 510/2023. (XI.20.) Kormányrendeletben, illetve a 316/2013. (VIII. 28.) Korm. rendeletben és a 38/2003. (VII.7) ESzCsM-FVM-KvVM együttes rendeletben leírtaknak.

4) A terméket tartalmazó vízhálózati szakaszt legalább 1 napra ivóvízzel, használati melegvízzel vagy fürdővízzel fel kell tölteni. Az öblítővizet a csatornába kell engedni, azt közvetlen emberi felhasználásra szánt vízként felhasználni nem szabad. Csak ezután szabad megkezdeni a terméket tartalmazó vízhálózati szakasz rendeltetészerű használatát.

5) A termék alkalmazását követő első hetekben fém és szerves anyag kioldódásra lehet számítani, amely iz- és szagproblémákat, baktériumok túlzott elszaporodását és nagyobb klórignyint okozhat. Ez a jelenség átmeneti, gyakoribb vízcserevel, átöblítéssel csökkenteni szükséges.