

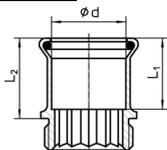
1. Общие сведения

Прессовые соединения Oventrop применяются для непосредственного соединения медной трубы по EN 1057 и трубы из нержавеющей стали „NiroSan“.

В неопрессованном состоянии негерметичны при давлении до 1 бар.

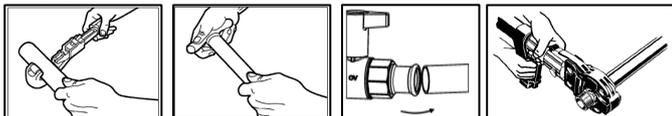
2. Технические данные

Размеры



DN	15	15	20	25	32	40	50
ød	15	18	22	28	35	42	54
L ₁	18,1	20,1	24,0	30,5	32,0	37,6	42,5
L ₂	20,6	22,6	27,5	27,0	36,5	42,1	47,0

3. Монтаж



- 3.1 Обрезать трубу под прямым углом (труборезом или ножовочным полотном).
- 3.2 Снять фаску с наружной и внутренней стороны трубы и откалибровать. Глубину вставки (L₁) в прессовое соединение отметить фломастером на трубе. Проверить чистоту среза трубы. Конец трубы, который вставляют в прессовое соединение (L₁) не должен иметь повреждений (царапины, вмятины, слои краски или другие дефекты) и должен быть обезжирен.
- 3.3 Проверить правильность посадки уплотнительного кольца прессового соединения (не использовать масло или жир! Удалить загрязнения). Легким поворотом вставить конец трубы в прессовое соединение до упора. Наружный край прессового соединения должен совпадать с маркировкой.
- 3.4 Выбрать пресс-клещи в соответствии с диаметром прессового соединения. Вставить их в пресс-машину. Прессовый инструмент установить таким образом, чтобы буртик прессового соединения вошел в паз пресс-клещей и проконтролировать, совпадает ли маркировка на трубе с наружным краем прессового соединения. (Следует соблюдать указания производителей пресс-машин и пресс-клещей). Провести опрессовку.

4. Проверка на герметичность

- 4.1 Поднять давление в системе до 1 бар, спустить воздух и визуально проверить положение фитинга на трубе, а также проконтролировать, не будет ли происходить падение давления (проверка на герметичность).
- 4.2 В заключении проверить систему на соответствие существующим нормам и правилам.

5. Подходящий пресс-инструмент

Требования к пресс-машинам:

- Минимальная сила опрессовки : 30 кН
- Принудительное управление процессом: после начала процесса опрессовки должен происходить автоматический контроль, чтобы клещи пресс-машины не разомкнулись прежде, чем соединение будет полностью опрессовано.
- Диаметр посадочного отверстия пресс-клещей: 14 мм
- Минимальная толщина посадочного места пресс-клещей: 33 мм

Пресс-инструмент:

SANHA®	SANHA®-ECO 1/ECO 201, сетевая SANHA®-ACO 1/ACO 201, аккумуляторная SANHA®-EFP 201, сетевая
Geberit	Электромеханический пресс инструмент Mapress, тип EFP 2 Mapress ECO 1/ECO 201 или ACO 1/ACO 201 Пресс-машина Geberit PWH 75
Viega	Пресс-инструмент системы Viega, тип 2 Пресс-инструмент системы Viega, тип PT3-H Ручная пресс-машина Viega на аккумуляторах Пресс-машина REC SAN (до 22 мм) на аккумуляторах
REMS	REMS пресс-машины с электроприводом REMS пресс-машины с приводом на аккумуляторах
Roller	ROLLER'S Uni-Press 2000 электроприводная машина ROLLER'S Multi-Press 2000 электроприводная машина
Rothenberger	Romax Pressliner, аккумуляторная Vario-Press 1000 APC, сетевая Romax Pressliner ECO, аккумуляторная Romax AC ECO, сетевая
Holger Clasen	Ручная пресс-машина APH, аккумуляторная
Klauke	UAP 2
RIDGID	RP 10-B/S PT 2 - H
VIRAX	Viper P 20+ Viper P 21+

Пресс-клещи и пресс-петли для соединения тип M-MM с SANHA®, Mapress-или Viega-Profil:

SANHA®	Пресс-клещи и пресс-петли Service Plus 12 мм - 54 мм Пресс-клещи Standard 12 мм – 35 мм
Geberit	Пресс-клещи Mapress 12 мм – 54 мм Пресс-клещи Mapress 42 мм – 54 мм
Viega	Пресс-клещи Viega для Profipress и Sanpress 12 мм – 54 мм
REMS	Пресс-клещи REMS V 12 мм – 35 мм, M 12 мм – 35 мм SA 12 мм – 35 мм
Roller	Пресс-клещи ROLLER'S V 12 мм – 35 мм, M 12 мм – 35 мм SA 12 мм – 35 мм
Rothenberger	Пресс-клещи Vario V 12 мм – 54 мм, M 12 мм – 54 мм