



Systemy zaprasowywane w ostatnich latach wyraźnie umocniły swoją pozycję na rynku instalacyjnym. Spośród wielu propozycji **złązek mosiężnych** dostępnych na polskim rynku ofertę Purmo wyróżnia specjalna konstrukcja złączki uniemożliwiająca bezpośredni styk wkładki aluminiowej rury z mosiężnym korpusem złączki. Dzięki temu nie występuje niebezpieczeństwo korozji elektrochemicznej na styku rura-złączka. Specjalny kształt tulei pozwala dodatkowo na wykrycie niezaprasowanych połączeń już nawet przy ciśnieniu 1 bara. Niewielki wizjerek w tulei pozwala podejrzeć, czy rura została odpowiednio nasunięta na złączkę. Połączenie wykonywane jest poprzez zagniatanie stalowej tulei na rurze i korpusie złączki przy pomocy narzędzi. Dostępny pełen zakres średnic od 16 do 63 mm. Odmiany złązek wyłącznie zaprasowywanych oraz przejść złązek zaprasowywanych w gwintami zewnętrznymi i wewnętrznymi różnych średnic w formie prostej, trójników i kolan.

**Złączki zaprasowywane PPSU Press** – alternatywa dla droższych złązek mosiężnych. Aktualnie dostępne są dla średnic 16

-32 mm. Mogą być używane zamiennie z mosiężnymi, mogą występować razem z nimi w jednej instalacji, zaprasowują się przy użyciu tego samego profilu szczęk TH. Mają wyłącznie zaprasowywane końcówki - nie występują odmiany z gwintami. Złączki PPSU produkowane są przez Fraenkische Rohrwerke i mają zarówno Aprobatę Techniczną Cobrti Instal, jak i niemiecki certyfikat DVGW dla systemów wody pitnej.

• **Technologia montażu**

Cięcie rur na odcinki powinno się odbywać za pomocą nożyc lub obcinaków krążkowych. Narzędzia te gwarantują zachowanie prostokątności płaszczyzny cięcia do osi podłużnej przewodu. Niedopuszczalne jest stosowanie brzeszczotów lub innych narzędzi tnących powodujących tworzenie wiórów materiałowych. Zdeformowaną w trakcie cięcia końcówkę rury należy uformować za pomocą odpowiedniej średnicy kalibratora, nadając rurze kształt kolisty i fazując jednocześnie jej krawędź wewnętrzną. Umożliwi to nam prawidłowe umieszczenie tulei w rurze bez uszkodzenia o-ringa.

Złączkę zaprasowywaną nakładamy tak, by rura była widoczna w specjalnych otworach w stalowej tulei. Do wykonania szczelnego i pewnego połączenia złączki z rurą używamy szczęk o odpowiedniej średnicy i profilu TH przy użyciu zaciskarki ręcznej lub elektrycznej. Po wykonaniu zacisku złączka może się obracać w osi rury. Daje nam to możliwość wygodnego połączenia skomplikowanego fragmentu instalacji, a następnie obrócenia go w trudno dostępne miejsce.

 **Karol Choluj**

ekspert

**PURMO** 

*Karol Choluj  
Rettig Heating Sp. z o.o.  
www.purmo.pl*

 022 643 25 20

@ karol.choluj@purmo.pl