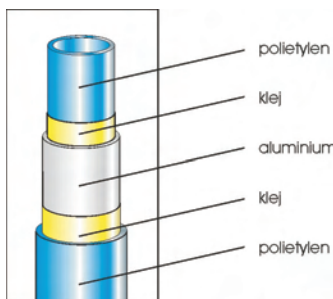


czenia można wtedy użyć tzw. kompletów naprawczych, składających się z tulei, pierścienia z tworzywa i dwóch uszczelkek do rur wielowarstwowych.

• Narzędzia do zaprasowywania

Złączki systemu Kisan zaprasowuje się praskami ręcznymi lub elektrycznymi. Do wszystkich typów prasek stosuje się wymienne szczęki z oznaczeniem KI i oznaczeniem średnicy rury lub z tabliczką znamionową z napisem Kisan i średnicą rury. Każda szczęka posiada jeden otwór centralny do jej mocowania w prasce elektrycznej oraz dwa mniejsze otwory na końcach połówek szczęki do mocowania w prasce ręcznej. Po założeniu na tuleję szczęka powinna być dosunięta do pierścienia z tworzywa.

Praska ręczna stosowana jest do maksymalnej średnicy rur 25 mm. Prawidłowe zaprasowanie jest wykonane po zetknięciu się połówek szczęki oraz dociśnięciu ramion praski do oporu. Ramiona



praski ręcznej są skręcane w połowie długości, co ułatwia pracę w przypadku utrudnionego dostępu do złązek.

Praski elektryczne wykonane są w wersji sieciowej lub akumulatorowej. Po zaprasowaniu złączki następuje samoczynne wyłączenie się napędu prasek.

Po zaprasowaniu na tulei będą widoczne trzy wgłębienia. Tuleję należy zaprasować tylko raz.

• Zalety złązek zaprasowywanych

Stosowanie złązek zaprasowywanych zapewnia powtarzalność połączeń – siła nacisku szczęk jest jednakowa. W stosunku do złązek skręcanych zwiększona jest szybkość wykonania połączeń, łatwiejszy montaż i mniejsza możliwość wykonania błędu przy montażu. Złączki zaprasowywane można umieszczać w przegrodach poziomych, co pozwala na stosowanie rozprrowadzenia rur z trójnikami pod podłogą.

 *Włodzimierz Mroczek*

ekspert

Kisan®

Włodzimierz Mroczek
Kisan Sp. z o.o.
www.kisan.pl

☎ 022 701 71 30

@ tech@kisan.pl