

- bardzo szeroki zakres oferowanych średnic złączy oraz rur od 14 do 63 mm,

- długi okres gwarancji,
- możliwość dokonania (jednorazowo) korekty kąta położenia złączki na rurze poprzez jej obrót, szczegółowych informacji o możliwości wykonania tej czynności należy zasięgnąć u dystrybutora systemu,

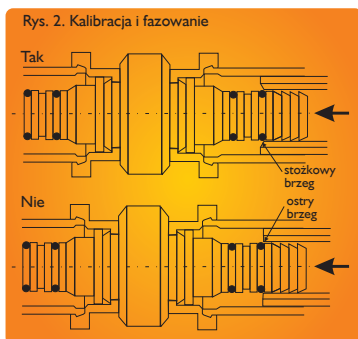
- technika zaprasowywania jest prostsza dla instalatora oraz gwarantuje trwałość i szczelność połączenia niezależnie od sprawności fizycznej i wyczucia monter.

Złączki zaprasowywane, jako połączenia trwale nierozłączne, znajdują zastosowanie wszędzie tam, gdzie istnieje konieczność zalania betonem wykonanego połączenia. Jednakże zanim przystąpimy do tej czynności, korpus złączki trzeba wcześniej owinać taśmą izolacyjną lub jakimkolwiek innym materiałem izolacyjnym nieprzepuszczającym wody, aby zabezpieczyć korpus przed niszczącym działaniem agresywnych składników zawartych w betonie. Zaleca się, aby proces zaciskania dokonywać w temperaturze powyżej +5,0°C. Żeby uzyskać stu procentową szczelność połączeń, wszystkie elementy muszą być odpowiednio spasowane, czyste i bez uszkodzeń.

• Narzędzia

Do wykonania połączeń zaprasowywanych możemy użyć zestawów pras składających się z:

- zestawów elektrycznych na napięcie 220 V,
- zestawów akumulatorowych na napięcie 12 V,
- ręcznych pras promieniowych (napęd + cęgi),
- ręcznych pras promieniowych z obrotową głowicą,



- ręcznych pras promieniowych ze wspomaganie hydraulicznym.

Montaż złączki wymaga wykonania kolejno następujących czynności:

- przycięcia rury na wymaganą długość,
- kalibrowania końca rury przy użyciu kalibratora,
- wsunięcia rury w

złączkę do oporu, głębokość wsunięcia rury kontrolowana jest przez otwór lub otwory kontrolne w tulei zaciskowej,

- w celu ułatwienia wsunięcia rury do złączki można zwilżyć koniec rury płynem do mycia naczyń, absolutnie nie wolno do tego celu stosować pokostu, smarów lub olejów,

- wykonania zacisku poprzez założenie szczęk zaciskowych w całości na tulei zaciskowej, prostopadłe do osi rury; zaprasowywanie należy prowadzić do momentu, gdy szczęki zaciskowe zamkną się całkowicie,

- sprawdzenia poprawności wykonania połączenia.

Uwaga! Nie dopuszcza się zaciskania złączy na rurach szczękami innego typu niż zalecane przez producenta danego systemu.

• Montaż punkt po punkcie

1. Montaż przewodów i złączy.

1.1. Przygotowanie rury.

- Usunąć ewentualne resztki izolacji z rury.

1.2. Cięcie rury.

- Rura musi być przecięta prosto i dokładnie pod kątem 90°, ucięcia nierówne, ukośne lub skokowe uniemożliwi prawidłowe fazowanie rury.

- Dla rur o średnicy powyżej 26 mm zaleca się używanie specjalnego obcinaka.

1.3. Kalibracja i fazowanie.

- Kalibrator musi być wsuwany do wnętrza rury i jednocześnie obracany.