

HeatUp Rak Koppling PPSU Press x Press



PRODUKTBESKRIVNING

HeatUp Presskopplingar PPSU för Rörssystem. Presskopplingarna skall pressas med TH, U, RFS eller H-Back.

HeatUp Presskopplingar består av en kropp i PPSU och plastring i PP. Presskopplingarna skall endast användas med typgodkända rör.

För att säkerställa kopplingens dimension står detta på kopplingen.

HeatUp Presskopplingar är testad och godkänt enligt

- KIWA, TG 1823

- NT VVS129

- DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14

HeatUp Presskopplingar är godkända med HeatUp PE-Xa 16 rör,

HeatUp Alu Rör 16, 20, 25 och 32 mm.

Skall utv gga tätas skall gängtejp användas och inte någonting annat.

ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

HeatUp Presskoppling användas för ett snabbt och säkert montage

av HeatUp Rörssystem. Presskopplingarna skall pressas med TH,U, RFS eller H-Back.

Vid användning av HeatUp Pressverktyg se eget produktblad.

Pressverktyget skall användas och kontrolleras enligt leverantörernas anvisningar.

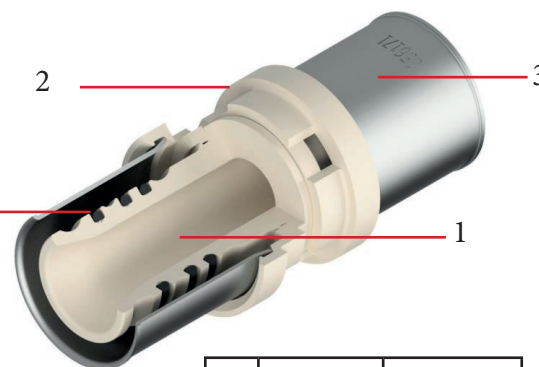
MONTERINGSANVISNING

Se nästa sida:

TEKNISK DATA:

Tryckklass:	PN10/10 Bar
Max kontinuerlig temp:	70 °C
Max momentan temp:	95 °C
Min temp:	-20°C
Profil Pressback:	TH, U, RFS, H

RSK NR 16x2,0 - 16x2,0:	189 80 04
RSK NR 20x2,0 - 20x2,0:	189 80 05
RSK NR 25x2,5 - 25x2,5:	189 80 07
RSK NR 32x3,0 - 32x3,0:	189 80 08
RSK NR 20x2,0 - 16x2,0:	189 80 09
RSK NR 25x2,5 - 16x2,0:	189 80 10
RSK NR 25x2,5 - 20x2,0:	189 80 11
RSK NR 32x3,0 - 25x2,5:	189 80 12



	Del	Material
1	kropp	PPSU
2	plast - ring	PP
3	hylsa	Rostfritt stål
4	O-ring	EPDM

HeatUp Rak Koppling PPSU Press x Press



MONTERINGSANVISNING:

Installation skall ske enligt Branschregler Säker Vatteninstallation.

1. Kapa HeatUp PE-Xa rör eller HeatUp Alu Rör med rörsax, viktigt att röret kapas vinkelrätt.
2. Kalibrera röret med HeatUp Kalibreringsverktyg för aktuell rördimension.
Kalibrering av rör är 2-3 varv medsols för att göra röret runt.
3. Montera röret på presskopplingen. Viktigt är att röret trycks "i botten" på kopplingen.
4. Säkerställ att pressbacken är ren och i skick att pressa. Placera pressbacken över hylsan på presskopplingen och pressa enligt pressmaskinens anvisningar. Spåren som lämnas på hylsan skall vara släta.
Efter korrekt pressning så skall 2 intryckta ringar visas vid hylsan, det skall även synas en utåtbuktande del mellan ringarna.
5. Tryck och täthetskontroll av HeatUp Presskopplingar.
Särskild täthetskontroll ska utföras på ledningar med presskopplingar för att kontrollera att presskopplingarna är pressade innan tryckkontroll utförs. Rörledningen ska trycksättas till ett kontrolltryck av 3 bar under minst 30 minuter. Trycket får inte sjunka under kontrolltiden. Samtliga fogar ska kontrolleras.
6. Tryck och täthetskontroll av HeatUp Rörsystem.
Fas 1 – Tappvattensystem ska trycksättas till ett kontrolltryck av 14,3 bar och värmesystem till 8,6 bar under minst 30 minuter. Ledningssystemet kan komma att behöva fyllas på under kontrolltiden.
Fas 2 – Efter 30 minuter sänks kontrolltrycket snabbt till 7,5 bar för tappvattensystem och 4,5 bar för värmesystem. Trycket ska bibehållas under minst 90 minuter. Trycket får inte sjunka under kontrolltiden. Samtliga fogar ska kontrolleras.

Tryck och täthetskontroll skall ske enligt Branschregler Säker Vatteninstallation.