

HeatUp Rak Koppling Press x CU



PRODUKTBeskrivning

HeatUp Presskopplingar för Rörssystem. Presskopplingarna skall pressas med TH-Back.

HeatUp Presskopplingar består av avzinkningshärdad mässing. Presskopplingarna skall endast användas med typgodkända rör.

Samtliga kopplingar har läckageindikering ifall kopplingen inte skulle vara pressad.

I dimensionerna 16-40mm är detta inbyggt i kopplingen, för 50-63 görs detta med hjälp av ett kalibreringsverktyg.

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, 32, 40, 50 och 63mm.

ANVÄNDNINGsområde

HeatUp Presskoppling användas för ett snabbt och säkert montage av HeatUp Rörssystem.

Presskopplingarna skall pressas med TH-Back.

Vid användning av HeatUp Pressverktyg se eget produktblad.

Pressverktyget skall användas och kontrolleras enligt leverantörernas anvisningar.

MONTERINGSANVISNING

Se nästa sida:

TEKNISK DATA:

Material:	Avzinkningsbeständig mässing DZR, "Low Led"
Tryckklass:	PN10/10 Bar
Max kontinuerlig temp:	70 °C
Max momentan temp:	90 °C
Min temp:	-20°C
Standard:	EN-ISO 15875 (DIN16892/3)
Profil Pressback:	TH

RSK NR 16x2,0 - CU12	188 51 24
RSK NR 16x2,0 - CU15	188 51 25
RSK NR 20x2,0 - CU15	188 51 26
RSK NR 20x2,0 - CU18	188 51 27
RSK NR 20x2,0 - CU22	188 51 29
RSK NR 25x2,5 - CU22	188 51 30
RSK NR 25x2,5 - CU28	188 51 31
RSK NR 32x3,0 - CU28	188 51 32

HeatUp Rak Koppling Press x CU



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. Används dimensionerna 50 eller 63mm så **MÅSTE** röret kalibreras med HeatUp Kalibreringsverktyg 50 eller 63mm för att skapa en läckageindikering. Kalibrering av rör är 2-3 varv medsols för att göra röret runt, vid 50 och 63mm avslutas kalibreringen ned 1 varv motsols för att skapa indikeringen.
 3. Montera röret på presskopplingen. Viktigt är att röret trycks "i botten" på kopplingen så att röret syns genom indikeringshålet.
 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. Rörets läge kan nu kontrolleras genom indikeringshålet som sitter i hylsan på kopplingen. 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.