

HeatUp T-Koppling Press x Press x Press



PRODUKTBESKRIVNING

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

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

ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

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 sida 3:

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

HeatUp T-Koppling Press x Press x Press



RSK NR / DIMENSION:

RSK NR 16x2,0	188 51 94
RSK NR 20x2,0	188 51 95
RSK NR 25x2,5	188 51 96
RSK NR 32x3,0	188 51 97
RSK NR 40x3,5	188 51 99
RSK NR 50x4,0	188 52 00
RSK NR 63x4,5	188 52 00
RSK NR 16x2,0 - 20x2,0 - 16x2,0:	188 52 03
RSK NR 20x2,0 - 16x2,0 - 16x2,0:	188 52 04
RSK NR 20x2,0 - 16x2,0 - 20x2,0:	188 52 05
RSK NR 20x2,0 - 20x2,0 - 16x2,0:	188 52 06
RSK NR 20x2,0 - 25x2,5 - 20x2,0:	188 52 07
RSK NR 25x2,5 - 16x2,0 - 20x2,0:	188 52 08
RSK NR 25x2,5 - 16x2,0 - 25x2,5:	188 52 09
RSK NR 25x2,5 - 20x2,0 - 16x2,0:	188 52 10
RSK NR 25x2,5 - 20x2,0 - 20x2,0:	188 52 11
RSK NR 25x2,5 - 20x2,0 - 25x2,5:	188 52 12
RSK NR 25x2,5 - 25x2,5 - 16x2,0:	188 52 13
RSK NR 25x2,5 - 25x2,5 - 20x2,0:	188 52 14
RSK NR 25x2,5 - 32x3,0 - 25x2,5:	188 52 15
RSK NR 32x3,0 - 16x2,0 - 32x3,0:	188 52 16
RSK NR 32x3,0 - 20x2,0 - 25x2,5:	188 52 17
RSK NR 32x3,0 - 20x2,0 - 32x3,0:	188 52 18
RSK NR 32x3,0 - 25x2,5 - 25x2,5:	188 52 20

RSK NR 32x3,0 - 25x2,5 - 32x3,0:	188 52 21
RSK NR 32x3,0 - 32x3,0 - 20x2,0:	188 52 22
RSK NR 32x3,0 - 32x3,0 - 25x2,5:	188 52 23
RSK NR 32x3,0 - 40x3,5 - 32x3,0:	188 52 24
RSK NR 40x3,5 - 25x2,5 - 32x3,0:	188 52 25
RSK NR 40x3,5 - 25x2,5 - 40x3,5:	188 52 26
RSK NR 40x3,5 - 32x3,0 - 32x3,0:	188 52 28
RSK NR 40x3,5 - 32x3,0 - 40x3,5:	188 52 29
RSK NR 40x3,5 - 40x3,5 - 25x2,5:	188 52 30
RSK NR 40x3,5 - 40x3,5 - 32x3,0:	188 52 31
RSK NR 50x4,0 - 25x2,5 - 50x4,0:	188 52 32
RSK NR 50x4,0 - 32x3,0 - 40x3,5:	188 52 33
RSK NR 50x4,0 - 32x3,0 - 50x4,0:	188 52 34
RSK NR 50x4,0 - 40x3,5 - 40x3,5:	188 52 36
RSK NR 50x4,0 - 40x3,5 - 50x4,0:	188 52 37
RSK NR 50x4,0 - 50x4,0 - 32x3,0:	188 52 38
RSK NR 50x4,0 - 50x4,0 - 40x3,5:	188 52 39
RSK NR 63x4,5 - 32x3,0 - 63x4,5:	188 52 40
RSK NR 63x4,5 - 40x3,5 - 50x4,0:	188 52 41
RSK NR 63x4,5 - 40x3,5 - 63x4,5:	188 52 42
RSK NR 63x4,5 - 50x4,0 - 50x4,0:	188 52 44
RSK NR 63x4,5 - 50x4,0 - 63x4,5:	188 52 45
RSK NR 63x4,5 - 63x4,5 - 40x3,5:	188 52 46
RSK NR 63x4,5 - 63x4,5 - 50x4,0:	188 52 47

HeatUp T-Koppling Press x 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.
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 Rörssystem.
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.