

Ring „MI”: systemy połączeń w instalacjach rurowych zaprasowywane, złączki, o-ring, pierścień, uszczelka



KAN



Polska firma KAN zaprezentuje trzecią już generację złączek zaprasowywanych dla rur wielowarstwowych KAN-therm Press LBP. Nowe rozwiązanie KAN oznacza skrócenie czasu montażu instalacji i minimalizację możliwości popełnienia błędu.

System KAN-therm Press LBP to kolejna generacja sprawdzonego systemu instalacyjnego składającego się z rur polietylenowych wielowarstwowych oraz kształtek z nowoczesnego tworzywa PPSU lub z mosiądzu o średnicach 16-63 mm. Technika łączenia Press polega na zaprasowaniu stalowego pierścienia na rurze osadzonej na króćcu złączki lub łącznika. Króciec wyposażony jest w uszczelnienia o-ringowe EPDM, które zapewnia szczelność połączenia i bezawaryjną pracę instalacji.

System przeznaczony jest dla wewnętrznych instalacji wodociagowych (cieplej i zimnej wody użytkowej), instalacji centralnego ogrzewania (również chłodzenia), ciepła technologicznego i instalacji przemysłowych (np. sprężonego powietrza) we wszystkich rodzajach budownictwa.

Złączki zaprasowywane KAN-therm Press występują obecnie, w zależności od średnicy, w dwóch odmianach konstrukcyjnych - złączki nowej generacji KAN-therm Press LBP (16-32 mm) oraz złączki KAN-therm Press (40-63 mm). Różnią się wyglądem zewnętrznym, sposobem montażu oraz niektórymi funkcjami. Wprowadzenie istotnych zmian konstrukcyjnych, w porównaniu z dotychczasowymi rozwiązaniami, znacznie zwiększyło funkcjonalność i bezpieczeństwo nowych złączek.

5 nowych funkcji

Złączki KAN-therm Press LBP skłópiły w sobie aż 5 zupełnie nowych funk-

cji, co stawia je w czołówce nowoczesnych rozwiązań w zakresie połączeń zaprasowywanych rur tworzywowych.

- Sygnalizacja niezaprasowanych połączeń. Angielska nazwa tej funkcji dała nazwę nowemu systemowi - LBP - „Leak Before Press” - czyli wyciek przed zaprasowaniem. Omyłkowo niezaprasowane połączenie sygnalizowane jest widocznym wyciekem wody już podczas bezciśnieniowego napełnienia instalacji, jeszcze przed właściwą próbą ciśnieniową. Funkcja ta jest zgodna z zaleceniami DVGW („kontrolowany przeciek”).

- Jedna złączka - dwie szczęki. Nowa konstrukcja złączki umożliwia użycie do połączenia szczęk różnych typów. Do zaprasowywania można stosować zamiennie szczęki o popularnych profilach „U” lub „TH”. Czyni to złączkę KAN-therm Press LBP bardziej uniwersalną i rozszerza krąg instalatorów dysponujących przecież różnymi typami narzędzi.

- Funkcja ochrony o-ringów przed uszkodzeniem. To jedna z podstawowych cech nowych złączek. Dzięki specjalnej konstrukcji króćca złączki uszczelnienia o-ringowe, wrażliwe na

błędy montażowe, nie są narażone podczas wsuwania rury na uszkodzenie. Pracochłonne kalibrowanie i fazowanie wewnętrznej krawędzi rury nie jest więc wymagane (pod warunkiem



prawkidlowego przecięcia rury - prostopadle do osi, bez zniekształcenia przekroju).

- Szczęki zawsze na swoim miejscu. Funkcja ta oznacza precyzyjne pozycjonowanie szczęk zaciskarki na złączce i jest kluczową, jeśli chodzi o prawidłowość wykonania zaprasowania. Konstrukcja złączki uniemożliwia niekontrolowane przesunięcie szczęk zaciskarki podczas procesu zaprasowywania.

- Identyfikacja średnic kolorem. Każda złączka posiada pierścień z tworzywa, którego kolor zależy od średnicy przyłączanej rury. Usprawnia to pracę zarówno w magazynie, jak i na budowie, gdzie warunki (np. brak pełnego oświetlenia) nie ułatwiają szybkiej identyfikacji średnic złączek. Kolor plastikowych pierścieni umożliwi również szybką inwentaryzację wykonanej już instalacji. W pierścieniach znajdują się 4 otwory kontrolne, które sygnalizują właściwą głębokość wsunięcia rury w złączkę.



Tworzywowe pierścienie spełniają jeszcze jedną ważną funkcję z punktu widzenia trwałości i bezpieczeństwa instalacji. Element ten, jako dielektryk, nie dopuszcza do styku warstwy aluminium rury z mosiężnym korpusem złączki, co całkowicie eliminuje możliwość wystąpienia korozji bimetalicznej.

Technika połączeń uproszczona

Technikę wykonywania połączeń KAN-therm Press LBP można krótko opisać: „utnij - wsuń - zaprasuj”. Oznacza to, że połączenie wykonuje się szybciej niż w przypadku tradycyjnego procesu zaprasowywania rur ze względu na możliwość pominięcia etapu fazowania wewnętrznej krawędzi rury.



Po prawidłowym (prostopadle do osi) przecięciu rury należy po prostu... wsunąć do oporu w złączkę.

Fazowanie krawędzi rury nie jest wymagane.

Dla większych średnic (25 i powyżej), by ułatwić nasunięcie rury na króciec złączki, zaleca się użycie kalibratora. Należy tylko sprawdzić głębokość wsunięcia - krawędź rury musi być widoczna w otworach kontrolnych tworzywowego pierścienia dystansowego.

Następnie szczękę zaciskarki umieszcza się dokładnie na stalowym pierścieniu między tworzywowym pierścieniem dystansowym a kołnierzem stalowego pierścienia, prostopadle do osi króćca złączki (szczeka typu „U”). W przypadku profilu „TH” szczękę należy pozycjonować na two-

rywowym pierścieniu dystansowym (pierścień musi być objęty zewnętrznym rowkiem i em szczęki). W obydwu przypadkach konstruk-



cja złączki uniemożliwia niekontrolowane przesunięcie szczęk zaciskarki podczas procesu zaprasowywania.

Teraz możemy uruchomić napęd praski i wykonać połączenie. Proces zaprasowywania trwa do chwili całkowitego zwarcia szczęk. Zaprasowanie pierścienia na rurze można wykonać tylko jeden raz. Po wykonaniu połączenia należy rozewrzeć szczęki i zdjąć narzędzie z zaciśniętego pierścienia. Połączenie jest gotowe do próby ciśnieniowej.

Faktyczny czas wykonania połączenia, np. rury 16 mm (cięcie - wsunięcie - zaprasowanie), trwa znacznie krócej niż czas przeczytania powyższej, krótkiej przecież, „instrukcji”!

Nowe, mniejsze i wygodniejsze narzędzia

Integralnym elementem każdego współczesnego systemu instalacyjnego są narzędzia służące do łączenia systemowych rur i kształtek. Wygodne i wydajne decydują o szybkości i precyzji montażu, mają też wpływ na

trwałość i bezpieczeństwo podczas eksplo-

atacji instalacji. Do sprawdzonej już grupy narzędzi monterskich dla systemu KAN-therm Press dołączyła teraz nowoczesna i wydajna zaciskarka akumulatorowa typu „mini” AFP 101. Narzędzie (o mocy 240 W) zasilane jest akumulatorem NiMH 9,6 V/3 Ah. Ze względu na niewielkie wymiary i wagę zaciskarka jest niezwykle poręczna - samo narzędzie waży tylko 1,5 kg (akumulator 0,55 kg). Wymiana (uzbrojenie) szczęk jest bardzo prosta i szybka. Zakończenie procesu zaprasowywania złączki odbywa

Pytanie do...

Jakie systemy rur tworzywowych zaprasowywanych oferują złączki, mogące się wykazać jednocześnie następującymi cechami: funkcja ochrony o-ringów, 2 zaimienne profile szczęk, precyzyjne pozycjonowanie szczęk, sygnalizacja niezaprasowanych połączeń, kolorowe pierścienie identyfikacyjne?

się w sposób całkowicie automatyczny. Zaciskarka umieszczona jest w estetycznej walizce z tworzywa wraz z dwoma akumulatorami, ładowarką akumulatorów oraz kompletem szczęk o profilu „U” dla średnic 16, 20, 25 i 32 mm.

 Piotr Bertram

Niemieckie systemy uszczelnień przejść instalacji przez mury

W myśl Prawa Budowlanego wszystkie przejścia przewodów instalacyjnych przez przegrody budowlane wewnętrzne i zewnętrzne powinny być prowadzone w tulejach ochronnych. Miejsca przejść przewodów instalacyjnych przez ściany i stropy są niewątpliwymi punktami każdego systemu instalacji budowlanych, tam najczęściej dochodzi do awarii i przecieków. Oferowane przez firmę S.W. Biuro Handlowe niemieckie systemy przejść przewodów in-

Przepust SE-MD 20/50



S.W. Biuro Handlowe
Niemieckie Akcesoria Budowlane

stalacyjnych przez mury SE-MD 20/50 i SE-RDS 25-140 kompleksowo rozwiązują wszystkie problemy związane z „pracą” przewodów w murach, jak również zapobiegają przenikaniu wody do konstrukcji budowlanych.

Jeszcze nigdy przejście przewodów instalacyjnych przez przegrody budowlane nie było tak proste w montażu, szczelne i tanie!

Więcej na stronie: www.swbh.pl