

Duże zainteresowanie zwiedzających tegoroczne Targi ISH we Frankfurcie wzbudzały rozwiązania niosące oszczędności – energii, materiału i czasu. Dlatego właśnie tutaj miała miejsce premiera trzeciej generacji złączek zaprasowywanych dla rur wielowarstwowych, zaprezentowanych przez firmę KAN. Nowe rozwiązanie – system KAN-therm Press LBP – oznacza skrócenie czasu montażu instalacji i minimalizację możliwości popełnienia błędu.

Nowe złączki w systemie KAN-therm Press

Nowe złączki to kolejna generacja sprawdzonego systemu instalacyjnego składającego się z rur polietylenowych wielowarstwowych oraz kształtek z nowoczesnego tworzywa PPSU lub z mosiądzu o średnicach od 16 do 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, zapewniające 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 dwóch odmianach konstrukcyjnych, różniących się wyglądem zewnętrznym, sposobem montażu oraz niektórymi funkcjami. W zależności od średnicy są to złączki KAN-therm Press (zakres średnic 40 – 63 mm) oraz złączki nowej generacji KAN-therm Press LBP o średnicach 16, 20, 25 i 32 mm.

ZŁĄCZKI KAN-THERM PRESS LBP

Wprowadzenie istotnych zmian konstrukcyjnych w porównaniu z dotychczasowymi rozwiązaniami znacznie zwiększyło funkcjonalność i bezpieczeństwo połączeń. Złączki KAN-therm Press LBP skupiły w sobie aż 5 zupełnie nowych funkcji:

- **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 prawidłowego przecięcia rury – prostopadle do osi, bez zniekształcenia przekroju).
- **Sygnalizacja niezaprasowanych połączeń.** Angielska nazwa tej funkcji dała nazwę nowemu systemowi: LBP – „Leak Before Press” – czyli „wyciek przed zaprasowaniem”. Omyłkowo



Trójnik KAN-therm Press LBP z korpusem z PPSU

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”).

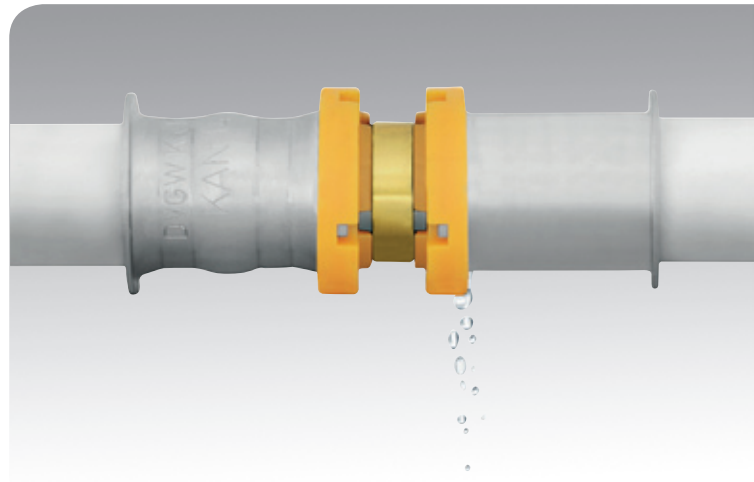
- **Profil szczęk „U” lub „TH”.** Nowa konstrukcja złączki umożliwia użycie do połączenia szczęk różnych typów. Do zaprasowywania można stosować zamiennie szczęki o popularnych profilach „U” lub „TH”. Dzięki temu złączki KAN-therm Press LBP są bardziej uniwersalne, dostępne dla instalatorów dysponujących różnymi typami narzędzi.
- **Precyzyjne pozycjonowanie szczęk zaciskarki.** Funkcja ta jest kluczową, jeśli chodzi o prawidłowość wykonania zaprasowania i oznacza zawsze dokładne ustawienie szczęk zaciskarki na złączce. 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, sygnalizujące właściwą głębokość wsunięcia rury w złączkę. Tworzywowe pierścienie spełniają jeszcze jedną – ważną z punktu widzenia trwałości i bezpieczeństwa instalacji – funkcję. Element ten, jako dielektryk, nie dopuszcza do styku warstwy aluminium rury z mosiężnym korpusem złączki, co całkowicie eliminuje możliwość wystąpienia korozji bimetalicznej.

UPROSZCZONA TECHNIKA ŁĄCZENIA

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, rurę należy po prostu... wsunąć do oporu w złączkę.



*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”).*

Fazowanie krawędzi rury nie jest wymagane. Przy większych średnicach (25 mm i więcej) dla ułatwienia nasunięcia rury na króciec złączki, można użyć 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 kotnierzem stalowego pierścienia, prostopadle do osi



Kolorowe pierścienie wyraźnie identyfikują średnice złączek



Etapy montażu systemu KAN-therm LBP

Technikę wykonywania połączeń KAN-therm Press LBP można krótko opisać:
utnij – wsuń – zaprasuj

króćca złączki (szczeka typu „U”). W przypadku profilu „TH”, szczękę należy pozycjonować na tworzywowym pierścieniu dystansowym (pierścień musi być objęty zewnętrznym rowkiem szczęki). W obydwu przypadkach konstrukcja złączki uniemożliwia niekontrolowane przesunięcie szczęk zaciskarki podczas procesu zaprasowywania.

Teraz można 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 zacisniętego pierścienia stalowego. Połączenie jest gotowe do próby ciśnieniowej.

Z pewnością wykonanie połączenia będzie trwało znacznie krócej, niż przeczytanie powyższej, krótkiej przecież „instrukcji”!

NOWE, 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 eksploatacji.

Do sprawdzonej już grupy narzędzi monterskich systemu KAN-therm Press dołączyła teraz nowoczesna 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 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

Zamawiaj w www.OnnShop.pl

Klucz
wyszukiwania:

Grupa:

Podgrupa:

Dostawca: KAN

Magazyn: