

## Прес фитинги TIEMME

Прес фитингите на Tiemme са подходящи за битови и търговски водопроводни инсталации, индустриални и аграрни приложения, отоплителни и санитарни системи и въобще за всички не агресивни флуиди.

Връзките направени с тези фитинги са неразглобяеми и затова могат да се враждат в пода, както е предписано от съответните норми.

Серия 1650СТ



Серия 1650

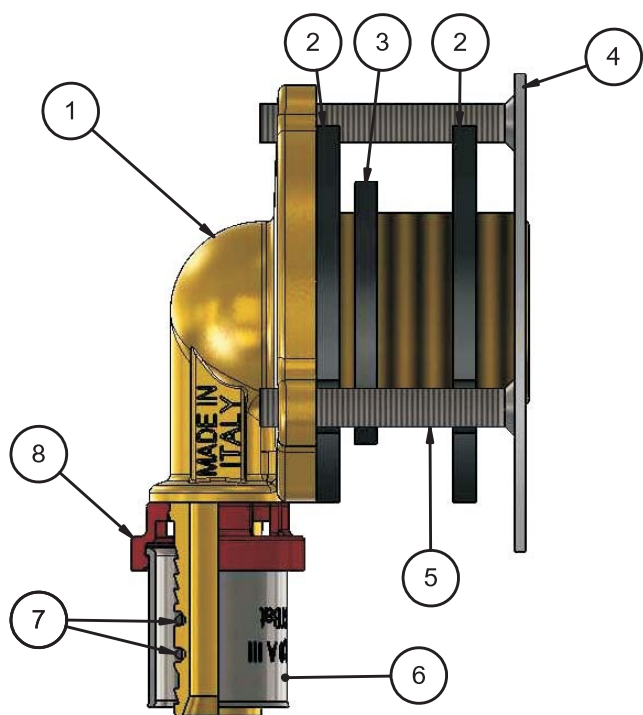


Технически характеристики	
Максимална температура	95°C
Минимална температура	-20°C
Максимално работно налягане	10 бара (съобразено с многослойната тръба)

Материал	
Тяло	CW617N - EN12165 месинг
	CW617N - EN12164 месинг
О-пръстен	Етилен-пропилен гума (EPDM 4270)
Втулка	Неръждаема стомана AISI 304
Заключващ пръстен	Nylon PA 0,6

## Прес фитинги TIEMME

Преходно фланцово коляно за гипскартонени стени. Прес фитинги за многослойни тръби изработени от месинг (CW617N).



### Технически характеристики

Max температура:	95°C
Min температура :	-20°C
Max. Работно налягане :	10 bar(съобразено с многослойната тръба)
Резба:	вътрешна UNI ISO 228 външна UNI ISO 228

### Описание

### Материал

### Обработка

	Описание	Материал	Обработка
①	Тяло	CW617N - En12165 месинг	-
② ③	Шайба	SBR	-
④	Фланец	Стоманал	Galvanized
⑤	Винт	Стоманал	Galvanized
⑦	О-пръстен	Етилен-пропилен гума (EPDM 70)	-
⑥	Втулка	Неръждаема стомана AISI 304	-
⑧	Заклучващ пръстен	Nylon PA 0,6	-

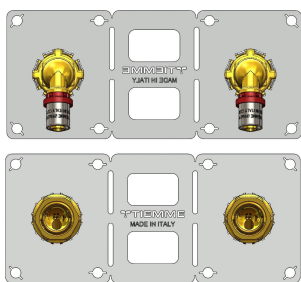
## Прес фитинги TIEMME

### УКБ с прес колена за крайна връзка

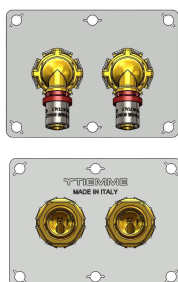
#### Технически характеристики

Максимална температура: 95°C  
 Минимална температура: -20°C  
 Максимално работно налягане: 10 бар (съобразено с многослойната тръба)

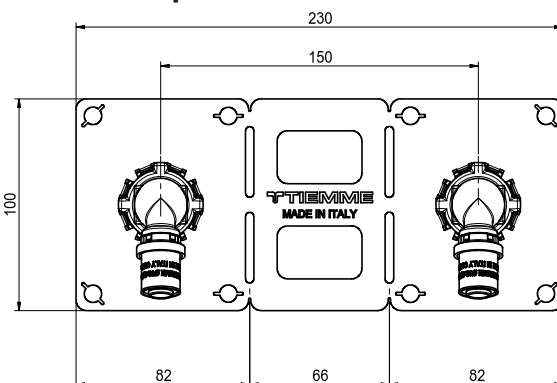
#### Размери



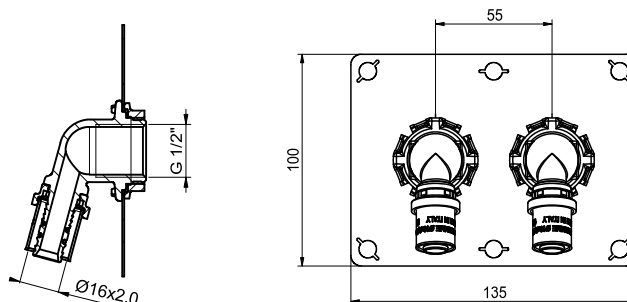
Art.1664CG



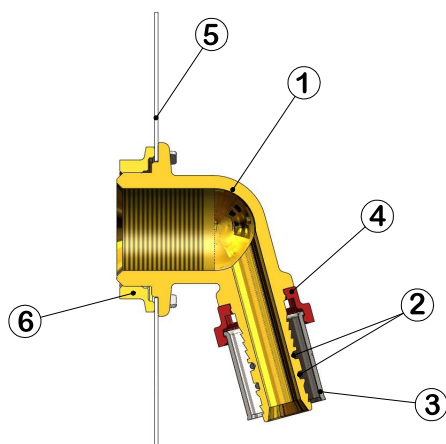
Art.1664CG55



Art.1664CG



Art.1664CG55



#### Описание

- 1 Тяло
- 2 О-ринг
- 3 Втулка
- 4 Заклучващ пръстен Nylon PA 0,6
- 5 Плоча
- 6 Гайка

#### Материал

CW617N - EN12165 месинг  
 Етилен-пропилен гума (EPDM 4270)  
 Неръждаема стомана AISI 304  
 Стомана  
 CW617N - EN12165 месинг

## Прес фитинги TIEMME

С оглед получаване на идеална връзка е необходимо да се следват прости и основни процедури описани по-долу:

- Първо, отрежете тръбата до необходимата дължина, с ножици за тръба, убеждавайки се, че срязването е перпендикулярно на оста на тръбата (фиг. 1).

– След това, остържете и калибрирайте тръбата с помощта на инструмента показан на фиг. 2. Вкарайте накрайника в тръбата, след това последователно завъртете наляво и надясно

Прес фитинги виж фиг 3 уплътняват, благодарение на деформирането на втулката от неръждаема стомана. Тази деформация се получава чрез ползването на прес машина със стоманени челюсти;

Прес фитингите на Tiemme също така се характеризират с пластмасов пръстен, който има две важни функции:

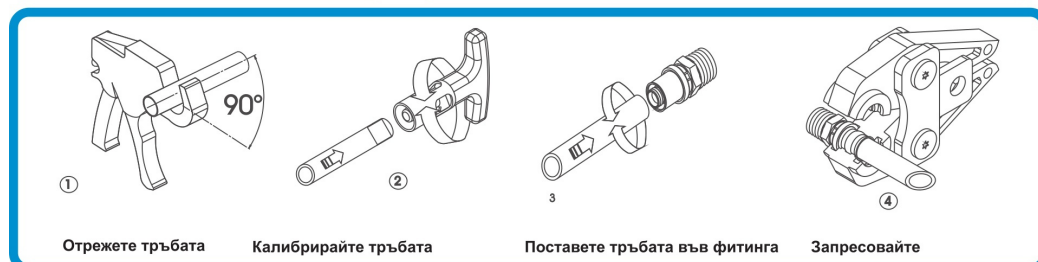
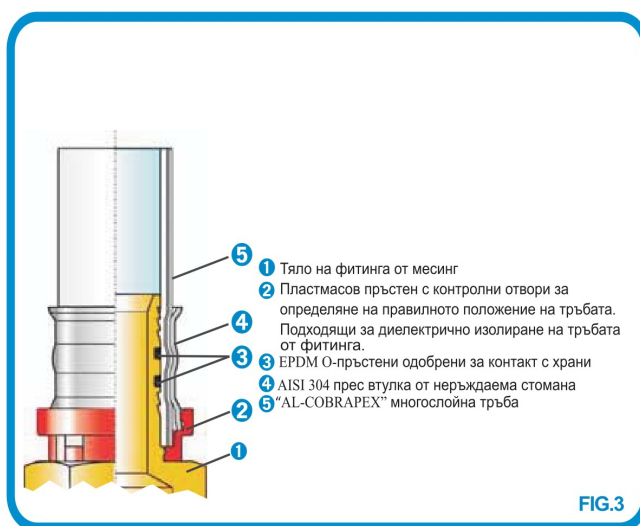
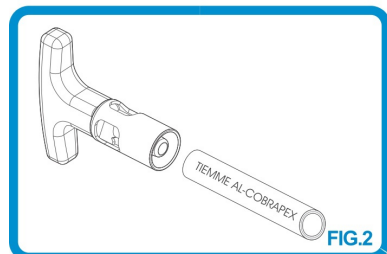
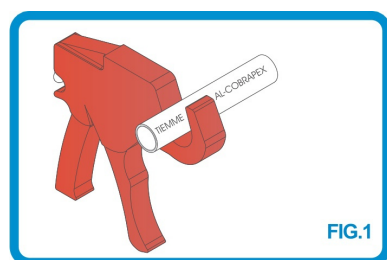
Първо, поради това, че е пластмасов, има диелектрична функция, предотвратява контакт между алуминиевата вложка и месинговия фитинг, като предотвратява ефекта електролиза.

Второ, позволява на инсталатора лесно да провери дали тръбата е правилно поставена.

За разлика от другите фитинги, този фитинг може лесно да се инсталира, благодарение на лесната и бърза проверка. Преди пристъпване към запресоването на фитинга, да се провери дали втулката и пръстена са правилно позиционирани и закрепени към специалния канал на тялото на фитинга фиг. 3. Ако това не е така, следва да се наместват към фитинга. Също така е добре да се провери дали тръбата е плътно прилепнала към пластмасовия пръстен, за да се гарантира, че алуминиевият слой не е в контакт с метал.

Прес фитингите имат следните номинални работни стойности:

- Мах. работна температура = 95°C
- Мах. върхова температура = 110°C
- Мах. работно налягане = 10 bar



**ВАЖНО**  
Неспазването на следващите операции, може да наруши уплътнението на фитинга

### Отрязване на тръбата



Отрязването на тръбата да се извършва перпендикулярно на нейната ос. Използването на ножовки или шлифовъчни дискове, които могат да деформират тръбата не е Позволено.

За Ø до 32mm Art. 1495



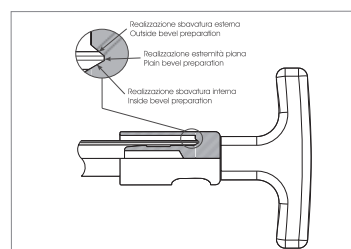
За Ø над 32mm Art. 1683



### Калибриране



Възстановяване на формата на тръбата, чрез използването на подходящ инструмент за калибриране. Специално внимание следва да се обърне на калибрирането на тръбата, то трябва да се извърши с подходящи Инструменти. Остатъчните стружки могат да повредят о-пръстените



### Огъване



Огъването на тръбата може да се извърши на ръка или чрез използването на подходящи инструменти, в зависимост от търсения радиус.

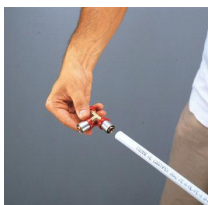
Пружина за огъване Art. 1497



Тръбогиб Art. 1684



### / Поставяне на тръбата и пресоване



Поставяте тръбата във фитинга докрая (Проверете дали тръбата се вижда През отворите на пръстена)



Позиционирайте правилно фитинга във челюстите. Ползвайте челюсти които не са прекалено горещи. Запресувайте фитинга. Проверете дали челюстите са се затворили напълно.

### Избягвайте

- 1) Използването на опасни субстанции
- 2) Прекия контакт на фитинга с бетонови струи по време на инсталирането: Подходящо да се защити.
- 3) Пряко свързване на многослойна тръба към печки, котли, бойлери и всички други топлоизточници.

Най малко един метър, е препоръчително да се използва фитинг със стоманена тръбаза да се предпази многослойната тръба от повреди в

### Няколко възможни причини за теч

- \* Прес фитинга е бил в контакт с много горещи челюсти.
- \* Непълно затваряне на челюстите.
- \* Неправилно позициониране на фитинга в челюстите по време на запресоването
- \* Повреда и теч на О-пръстен, в следствие от неправилно отрязване и калибриране на тръбата.
- \* Връзка с други несъвместими продукти.
- \* Неподходящи флуиди
- \* Прекомерната употреба на уплътнители (напр. калчица, Тефлонова лента, и др.) върху резбите, води до напрежение във фитинга.
- \* Замръзване на инсталацията или прекомерни вътрешни налягания.
- \* Съхранението на продуктите на неподходящи места
- \* Непредвидени външни влияния, като удари или изпускания.