

POLYSAN – C-STAHL-PRESS-SYSTEM MIT M-KONTUR FÜR DEN ANWENDBEREBICH HEIZUNG



Rohre und Fittings nach DIN EN 10305, PN 16, Dim. 15 bis 108 mm.
Die Verzinkung ist ein Transportschutz!

Montageanleitung

1. Schneiden Sie die Rohre ausschließlich mit den geeigneten Werkzeugen verformungsfrei zu (z.B. Rohrabschneider). Brennschneidemaschinen oder Trennscheiben (Flex) dürfen nicht verwendet werden!

Es wird die Verwendung der speziell für Edelstahl entwickelten Rohrschneidemaschine REMS-CENTO empfohlen.

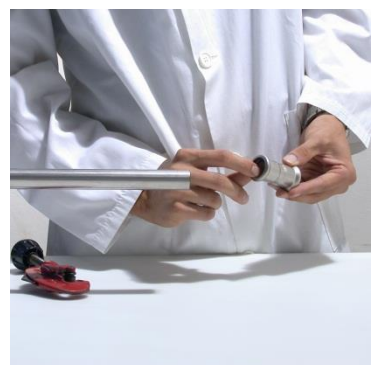


2. Entgraten Sie das Rohr sorgfältig innen und außen, da die Späne den O-Ring beschädigen und die Dichtheit beeinträchtigen können. Empfohlene Entgrater: REMS REG für Akku-Schrauber oder als Hand-Entgrater.



Es dürfen weder Trennscheiben (Flex), Handfeilen oder sonstige Schleifwerkzeuge verwendet werden!

3. Es ist sehr wichtig, die Fittings (O-Ringe) vor der Verpressung frei von Staub und Schmutz zu halten. Prüfen Sie, ob der O-Ring an der richtigen Stelle in der Ringkammer sitzt. Zum Schmieren des O-Rings empfehlen wir unseren Montagehilfespray (Art. Nr. 2039934). Es kann auch Wasser verwendet werden, auf keinen Fall aber Öl oder Fett.



4. Schieben Sie das Rohr bis zum Anschlag in die Einschubtiefenlehre und kennzeichnen Sie die Einschubtiefe des Rohres mit einem Markierstift, damit der Fitting beim Verpressen bis zur Markierung aufgeschoben ist.

Einschubtiefenlehre



5. Verwenden Sie eine dem Durchmesser des Fittings entsprechende und funktionstüchtige Pressbacke bzw. Pressschlinge mit M-Kontur.



6. Setzen Sie das Presswerkzeug so an, dass die Ringkammer von der Pressbacke bzw. Pressschlinge umschlossen wird und verpressen Sie den Fitting. Wenn die Pressbacke bzw. Pressschlinge vollständig geschlossen ist, ist eine 100%ige Verpressung gewährleistet.



7. Nach dem Verpressen gewährleistet der Fitting die Festigkeit des gesamten Systems und die absolute Dichtheit des O-Rings. Die Verbindung kann nun nicht mehr gelöst werden und widersteht höchsten Ansprüchen.



Die Werkzeuge

Das Polysan-C-Stahl-Press-System ist mit vielen handelsüblichen Presswerkzeugen, die mit Pressbacken und Pressschlingen mit M-Kontur ausgestattet werden können, zu verarbeiten (z.B. Novopress, HILTI, Rothenberger oder Rems). **HILTI-Flottenmanagement** AUF ANFRAGE bei Ihrem HILTI Vertreter
Tel.: 0800818100 oder hiltiaustria@hilti.com



Pressbacke (15 - 35 mm) und Pressschlinge (42 - 108 mm) mit **M-Kontur**

Pressmaschinen und Pressbacken sind den Herstellerangaben entsprechend zu bedienen und zu warten. Pressbacken und Pressschlingen sind **stets sauber zu halten!**

WICHTIGER HINWEIS FÜR NOVOPRESS-GERÄTE:

VORSICHT! Geräteschäden durch unvollständige Verriegelung des Haltebolzens.

Wird der Haltebolzen nicht vollständig eingesteckt und verriegelt, kann der Zylinder beim Verpressen reißen. Deshalb: Haltebolzen bis zum Anschlag hineindrücken und um 180° nach hinten drehen!

INFORMATION!

Das Pressgerät ist nicht für den Dauerbetrieb geeignet. Nach 30 Minuten ununterbrochenem Betrieb muss eine kurze Pause von mindestens 15 Minuten eingelegt werden, damit das Gerät abkühlen kann!

ARBEITEN UNTER PUTZ:

Es ist sehr wichtig, die Fittings (O-Ringe) vor der Verpressung frei von Staub und Schmutz zu halten.

Montagehinweis: So viele Verpressungen als möglich vor dem Montieren der Leitung im Rohrschlitz (UP) durchführen.

Die oberste Pressstelle immer zuerst pressen, so dass kein Staub oder Schmutz in die nicht verpressten Fittings gelangen kann.

Falls dies, da noch Einrichtarbeiten zu erledigen sind (drehen von T-Stücken usw.), nicht gleich möglich ist, den Fitting mit einem Abklebeband vor Staub und Schmutz schützen und dies erst nach der Verpressung entfernen.



HINWEIS:

Korrosionsschutz: Bitte beachten Sie das C-Stahl Datenblatt (Schutzanstrich + Korrosionsschutzbinden ...)! Die Verzinkung ist ein Transportschutz!

Die Verantwortung für Planung und Ausführung des Korrosionsschutzes liegt beim Planer und Verarbeiter.

DRUCKPRÜFUNG:

Bei sämtlichen Installationen ist eine Druckprüfung durchzuführen und im Druckprüfprotokoll einzutragen!

Für die durchzuführenden Druckprüfungen steht das Polysan-Druckprüfprotokoll zur Verfügung.