

3400

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

3700

TECHNICAL SHEET

АКСИАЛЬНЫЕ ПРЕСС-ФИТИНГИ
AXIAL PRESS FITTINGS

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Аксиальные пресс-фитинги используются для подачи горячей и холодной воды в санитарно-техническом и отопительном оборудовании.

- Максимальная рабочая температура: 95°C
- Минимальная температура: -20°C
- Максимальное рабочее давление: 10 бар.

Фитинги соответствуют стандарту UNI EN 21000-3 (для многослойных труб) и стандарту UNI EN ISO 15875-3 (для труб из сшитого полиэтилена).

Резьбы соответствуют стандарту UNI EN 10226-1 – Резьба труб для соединения с уплотнением резьбы.

FIELDS OF APPLICATION

Pressing axial fittings are used for supply of hot and cold water in sanitary and heating installations.

- Maximum working temperature: 95°C
- Minimum temperature: -20°C
- Maximum operating pressure: 10 Bars

The fittings comply with UNI EN 21003-3 standard (for multilayer pipes) and UNI EN ISO 15875-3 standard (for Pex pipes)

Threads comply with standard UNI EN 10226-1 – Piping thread for coupling with thread tightness

Таблица 1
Tab 1

ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ- MATERIALS USED		
	Норматив - Regulation	Материалы - Materials
Горячая штамповка - Hot stamped	UNI EN 12165-CW617N-CuZn40Pb2	Cu57-59 Pb1.6-2.2 Sn<0.3 Fe<0.3 Ni<0.2 Al<0.05 Zn различное .

Сырьевой материал изготовлен из горячештампованных заготовок и латунных прутков, как показано в таблице 1.

The raw material is made up of hot-stamped pieces and brass bars, as shown in Table 1.

Пригодность для питья

Применяемые сырьевые материалы – это высококачественные материалы, они соответствуют Постановлению министерства № 174 от 06/04/2004 касательно материалов и деталей, применяемых в оборудовании для сбора, обработки и подачи воды – Немецкому стандарту DIN 50930-6, латунь, используемая для питьевой воды. Директива 2002/95/EC PE.6, Приложение RoHS - правила ограничения содержания вредных веществ.

Drinkableness

The raw materials used are of high quality and comply with the Ministerial Decree N°174 dated 06/04/2004 concerning the materials and the items used in fixed installations for water collection, treatment and supply – German standard DIN 50930-6 Brass to be used for drinking water Directive 2002/95/EC PE.6 Attachment RoHS.

3400

3700

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

TECHNICAL SHEET

АКСИАЛЬНЫЕ ПРЕСС-ФИТИНГИ
AXIAL PRESS FITTINGSТаблица . 2
Tab. 2

КЛАССИФИКАЦИЯ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ CLASSIFICATION OF SERVICE CONDITIONS							
Класс применения Application class	Температура установки Installation temperature T_D °C	Время при T_D Time ^{b)} at T_D Лет years	T_{max} °C	Время при T_{max} Time at T_{max} Лет years	T_{mal} °C	Время при T_{mal} Time at T_{mal} h	Область применения Field of application
1 ^{a)}	60	49	80	1	95	100	Подача горячей воды (60°C) Hot water supply (60 °C)
2 ^{a)}	70	49	80	1	95	100	Подача горячей воды (70°C) Hot water supply (70 °C)
4 ^{b)}	20	2,5	70	2,5	100	100	Напольное панельное отопление и низкотемпературные радиаторы Underfloor heating and low-temperature radiators
	За которым следует						
	40	20					
	За которым следует						
	60	25	За которым следует (см. следующий столбец) Followed by (see next column)		За которым следует (см. следующий столбец) Followed by (see next column)		
5 ^{b)}	20	14	90	1	100	100	Высокотемпературные радиаторы High-temperature radiators
	За которым следует						
	60	25					
	За которым следует						
	80	10	За которым следует (см. следующий столбец) Followed by (see next column)		За которым следует (см. следующий столбец) Followed by (see next column)		

a) Страна может выбрать 1 или 2 класс в соответствии с государственными нормативами.

a) A country may select either 1 or class 2 in conformity with its national regulations.

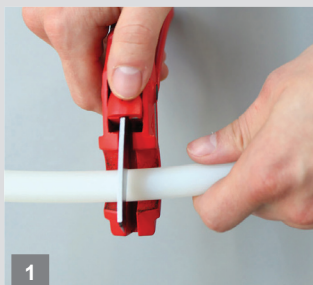
b) В случае нескольких установок температура указывается для каждого класса, значения времени необходимо сгруппировать

b) In case more than one installation temperature appears for each class, times should be aggregated.

Таблица . 3
Tab. 3

РАЗВЁРТКИ И ЗАЖИМЫ REAMERS AND JAWS						
Сшитый полиэтиленрех Ø трубы Ø Pipe	Линия Line 3400			Линия Line 3700		
	Развёртка Reamer	Зажим Jaw		Развёртка Reamer	Зажим Jaw	
16 x 2,2	RH-NIS	RO 16 / RE 16		TC	TC 16	
20 x 2,8	RH-NIS	RO 20 / RE 20		TC	TC 20	
25 x 3,5	RH-NIS	RE 25		TC	TC 25	
32 x 4,4	RH-NIS	RE 32		TC	TC 32	
Многослойная/multilayer Ø трубы Ø Pipe	Линия Line 3400			Линия Line 3700		
	Развёртка Reamer	Зажим Jaw		Развёртка Reamer	Зажим Jaw	
16 x 2,2	RH-MKV	RO 16 / RE 16		TC	TC 16	
20 x 2,8	RH-MKV	RO 20 / RE 20		TC	TC 20	
25 x 3,5	RH-MKV	RE 25		TC	TC 25	
32 x 4,4	RH-MKV	RE 32		TC	TC 32	

ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ ASSEMBLING INSTRUCTIONS



Отрежьте трубу перпендикулярно её оси с помощью подходящего трубореза.
Cut the pipe perpendicular to its axis using an appropriate pipe cutter.



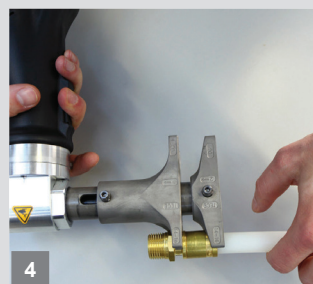
Наденьте втулку на трубу, убедитесь, что маркировка на гильзе находится на противоположной стороне от среза трубы. Вставьте расширитель в трубу и увеличивайте её диаметр до значений, указанных в Таблице.

Insert the sleeve on the pipe checking that the marked band is opposite to the pipe cut. Insert the reamer on the pipe and enlarge it until possible, as shown in Table



Оденьте трубу на фитинг до упора. Сдвиньте гильзу на фитинг с помощью аксиального пресс-инструмента.

Push with energy the sleeve through the fitting and place the other parts between the pressing machine jaws, as shown in Table 3.



Убедитесь, что втулка после установки дошла до упора на фитинге.

Activate the electric pressing machine checking that the sleeve, once assembled, goes until it stops against the fitting.

3400

3700

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

TECHNICAL SHEET

АКСИАЛЬНЫЕ ПРЕСС-ФИТИНГИ
AXIAL PRESS FITTINGS

ФИТИНГИ ДЛЯ
ТРУБ PE-X
FITTINGS FOR PE-X PIPE