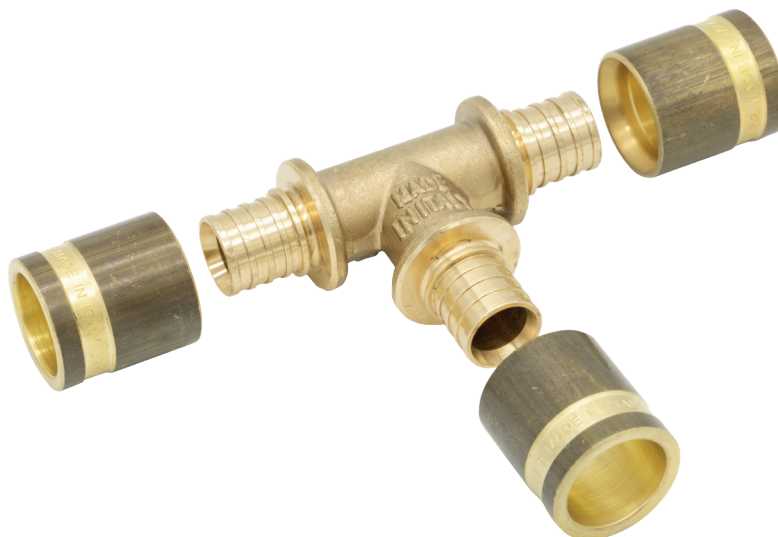


Інструкції з монтажу, експлуатації та технічного обслуговування для Аксіальні прес-фітинги для труб Ре-Ха



ЗМІСТ

1. ФУНКЦІЯ	2
2. ПОПЕРЕДЖЕННЯ	2
3. МОНТАЖ	2
3.1. РІЗАННЯ ТРУБИ	2
3.2. ПЕРЕВІРКА ТА МОНТАЖ РОЗШИРЮВАЧА	3
3.3. ВВЕДЕННЯ ВТУЛКИ.....	3
3.4. РОЗШИРЕННЯ ТРУБИ	4
3.5. РОЗТАШУВАННЯ В ЗАТИСКНІЙ ГУБЦІ	5
3.6. ПРЕСУВАННЯ	5
4. ВСТАНОВЛЕННЯ КРОНШТЕЙНА ДЛЯ КРІПЛЕННЯ ТРУБ РАДІАТОРА.	6
4.1. КОМПОНЕНТИ ТА МАТЕРІАЛИ	6
4.2. ПЕРЕВАГИ	6
4.3. СУМІСНІСТЬ КРОНШТЕЙНА	6
4.4. МОНТАЖ.....	7
5. ВИЯВЛЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ/ВИРІШЕННЯ ПРОБЛЕМ І РЕМОТ	8
6. ЗАТЯГУВАННЯ	10
7. ДЕМОНТАЖ, ВИВЕДЕННЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА УТИЛІЗАЦІЯ	10

1. ФУНКЦІЯ

Аксіальні прес-фітинги ICMA призначені для використання з гарячою та холодною водою в системах опалення з радіаторами, радіаційними панелями та системах охолодження з панелями. Їх основна функція полягає в забезпеченні герметичності без застою води, що виключає необхідність використання додаткових ущільнювальних кілець або прокладок.

Ці фітинги були розроблені для використання з трубами PE-Xa великої товщини (код P180) у поєднанні з монтажним комплектом код 81K1045BOGWXGY. Вся система пройшла повну валідацію, успішно витримавши випробування, передбачені стандартом EN 15875-3, клас 5 (радіатори з діапазоном температур 20°C-90°C).

2. ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Ці інструкції стосуються виключно систем, що складаються з фітингів ICMA серії 103X-104X, труб ICMA P180 PE-Xa (доступні в діаметрах 16, 20, 25 і 32 мм) і монтажу, виконаного за допомогою спеціального комплексу коду 81K1045BOGWXGY.

Ці вказівки доповнюють технічну інформацію, наведену в технічному паспорті 103X-104X, який можна переглянути на сайті ICMA.

Важливо використовувати виключно обладнання, зазначене в офіційній технічній документації, доступній в Інтернеті.

Увага: напрямок монтажу втулки не є оборотним. Маркування втулки завжди має бути протилежним до напрямку вставлення труби.

3. МОНТАЖ

3.1. Різання труби

Перед різанням труби переконайтеся, що вона не має поверхневих дефектів і що маркування є чітким і повним у всіх частинах (рис. 3.1).

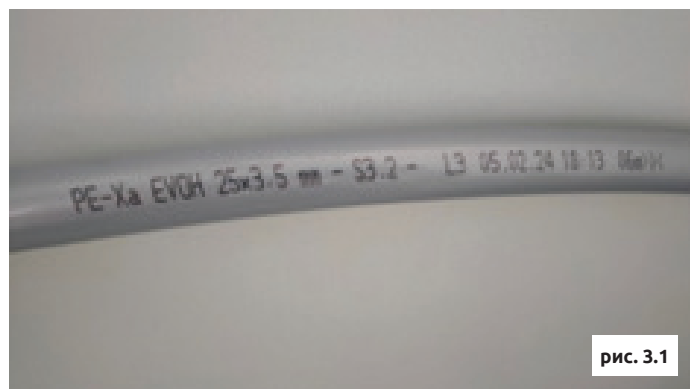


рис. 3.1

Завжди перевіряйте, щоб лезо ножиць було добре заточене та в ідеальному стані, без вм'ятин, сколів або інших пошкоджень, які можуть поставити під загрозу якість зрізу.

Зробити розріз перпендикулярно осі трубки (рис. 3.2)



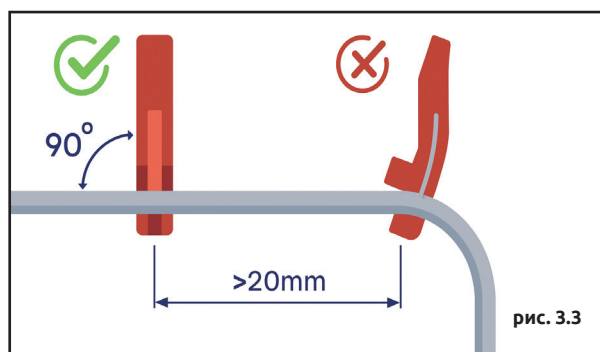
рис. 3.2

Різання завжди повинно виконуватися на прямій частині труби на відстані не менше 150 мм від попереднього з'єднання або на відстані не менше 20 мм від кінця радіуса вигину труби (рис. 3.3).

Розріз повинен бути чітким, без задирок всередині або зовні труби.

Якщо труба знаходиться в котушці, немає прямих ділянок труби, виконайте різ перпендикулярно до осі труби в точці різі.

Примітка: Якщо результат не задовільний, необхідно видалити неправильно відрізану частину труби і повторити операцію.



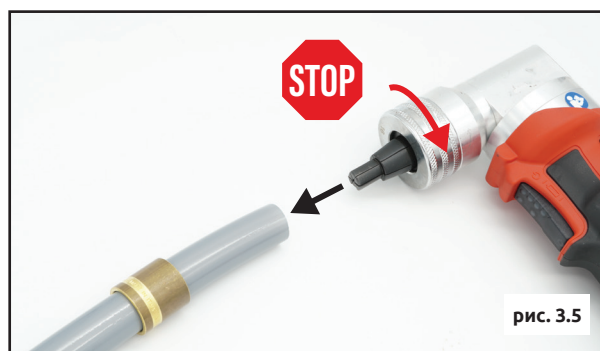
3.2. Перевірка та монтаж розширювача

Переконайтеся, що батареї розширювача та преса заряджені, прочитайте відповідну інструкцію, що додається до комплекту 81K1045BOGWXGY.

Доступні 4 розширювачі 16-20-25-32 (рис. 3.4), переконайтеся, що діаметр труби збігається з діаметром розширювальної головки, кожен розширювач чітко ідентифікований відповідним маркуванням.

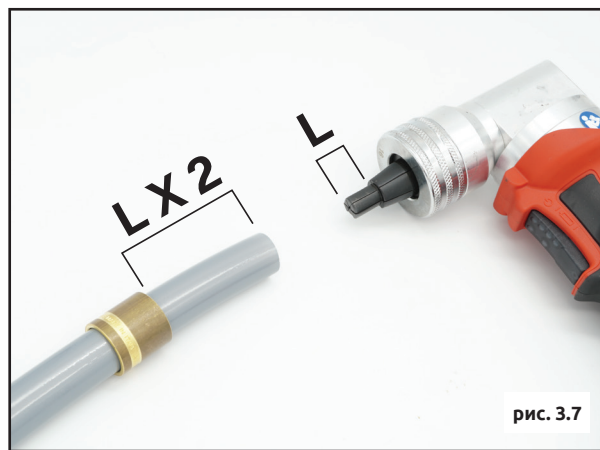
Переконайтеся, що розширювач не пошкоджений і що він закручується до упору.

Після закручування розширювач не повинен відкручуватися під час обертання труби на розширювачі (рис. 3.5).



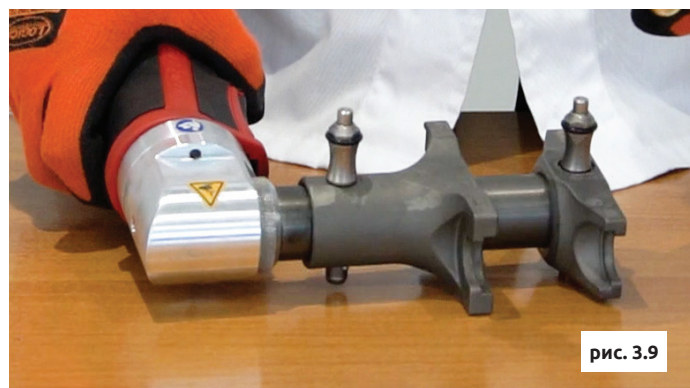
3.3. Введення втулки

Встановіть втулку на трубу, переконавшись, що маркування знаходиться навпроти зрізу труби і що між кінцем труби і втулкою є відстань, яка принаймні вдвічі перевищує довжину втулки (головки розширювача), щоб втулка не заважала процесу розширення (рис.3.6 та 3.7).



Примітка: Напрямок втулки НЕ є оборотним. Маркування втулки завжди має бути протилежним до напрямку вставлення труби, позначеного маркуванням, що відповідає розміру труби.

Для правильного монтажу затискачів та всього, що стосується преса, див. інструкцію, що додається до комплекту 81K1045BOGWXGY.

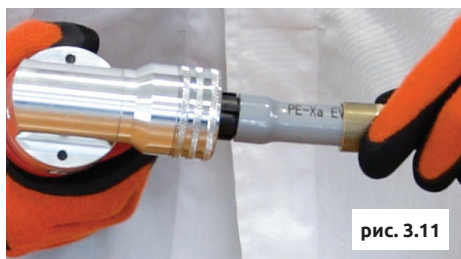


3.4. Розширення труби

Поступово і рівномірно розширюйте трубу, запустивши автоматичний цикл розширення. Перевірте, чи внутрішня частина труби зберігає рівну циліндричну форму. Для забезпечення оптимального розширення рекомендується повторити операцію, повертаючи трубу під різними кутами: для більших діаметрів може знадобитися до трьох розширень під різними кутами.

Якщо після розширення труба не має рівномірної круглої форми, обріжте дефектну ділянку і викиньте невідповідний відрізок.

Вся операція повинна виконуватися при температурі навколишнього середовища від -10°C до +50°C.



Якщо розширення виконано правильно, труба вставляється в фітинг (рис. 3.13) без будь-яких зусиль. На цьому етапі найближчий фланець з'єднувального елемента повинен знаходитися на відстані приблизно 5 мм від краю труби.

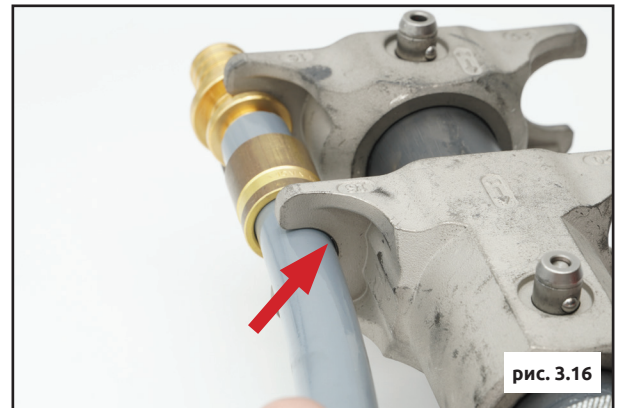
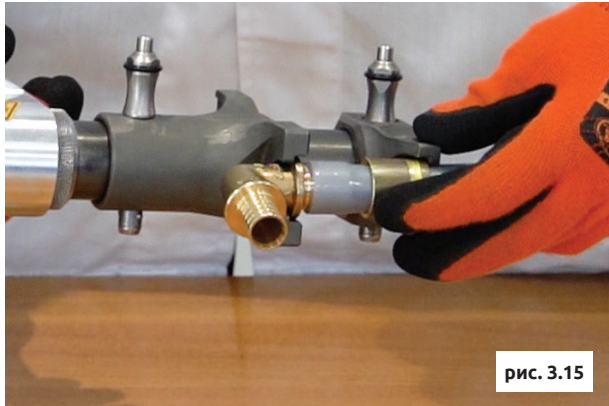
Якщо виникають труднощі при введенні, необхідно повторити операції розширення, щоб забезпечити правильне з'єднання.



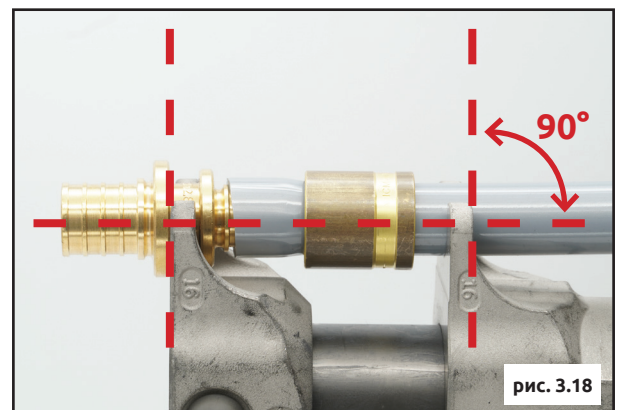
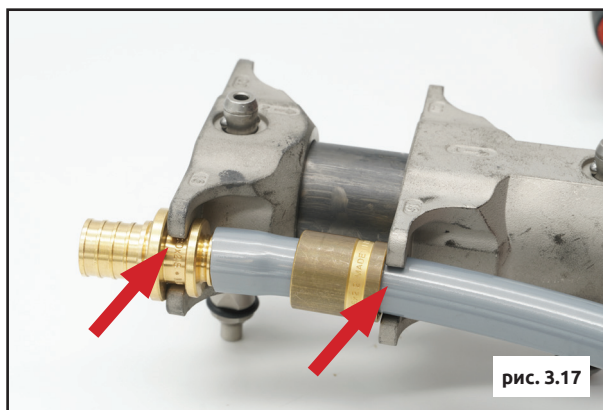
Примітка: Трубка має ефект природного повернення (ефект пам'яті). З цієї причини операції з'єднання труби та фітинга повинні бути виконані швидко, до того, як труба втратить початкове розширення.

3.5. Розташування в затискній губці

Натисніть на втулку в напрямку фітингу. Розташуйте елементи в затискних губках пресувальної машини, звертаючи увагу на те, щоб втулка і комірець фітингу були правильно розміщені в затискній губці (рис. 3.15). Завжди розміщуйте трубу і втулку в затискній губці (рис. 3.16).



Переконайтеся, що втулка та фітинг завжди вставлені в правильне положення (рис. 3.17). Перпендикулярне розташування дозволяє коаксіально встановити втулку (рис. 3.18).



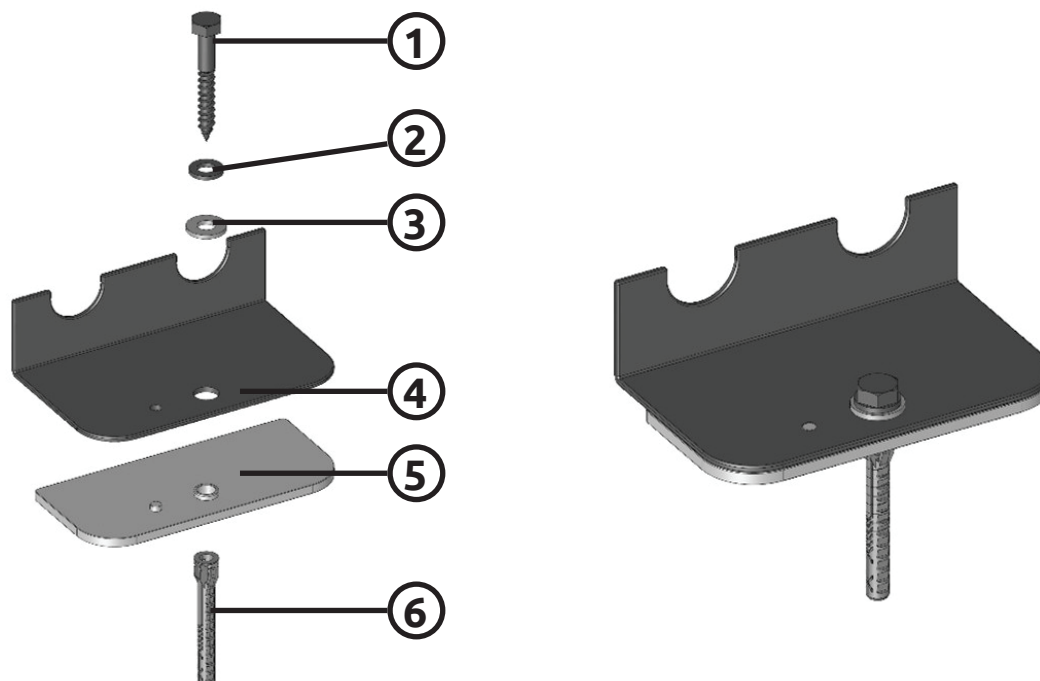
3.6. Пресування

Увімкніть прес і дочекайтеся завершення автоматичного циклу, переконайтеся, що встановлена втулка входить в упор з корпусом з'єднувального елемента (рис. 3.19).



4. ВСТАНОВЛЕННЯ КРОНШТЕЙНА ДЛЯ КРІПЛЕННЯ ТРУБ РАДІАТОРА.

4.1. Компоненти та матеріали

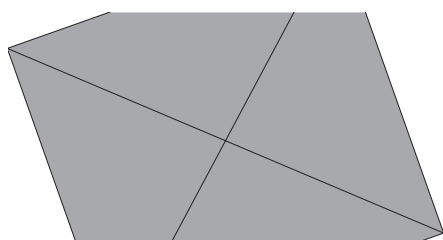


К-ть	Компонент	Матеріал
1	Гвинт для кріплення	Оцинкована сталь
2	Фіксуюча шайба	Залізо оцинковане
3	Шайба для шумоізоляції/антивібрації	Пластик PA6
4	Кронштейн	Оцинкована сталь
5	Опора для шумоізоляції/антивібрації	Пластик PA6
6	Дюбель	Пластик

4.2. Переваги

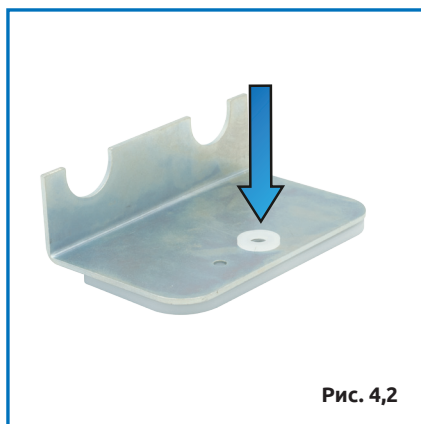
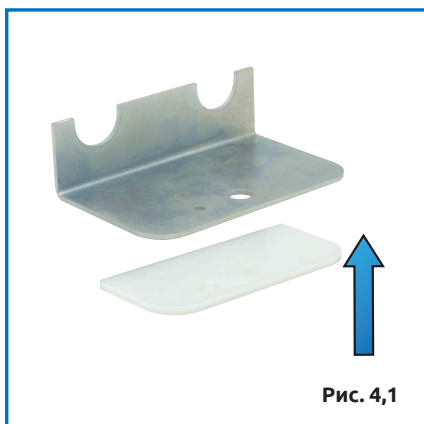
- Захист від шуму
- Антивібрація
- Стабільне та безпечне кріплення до підлоги
- Фіксований міжосьовий проміжок 50 мм

4.3. Сумісність кронштейна



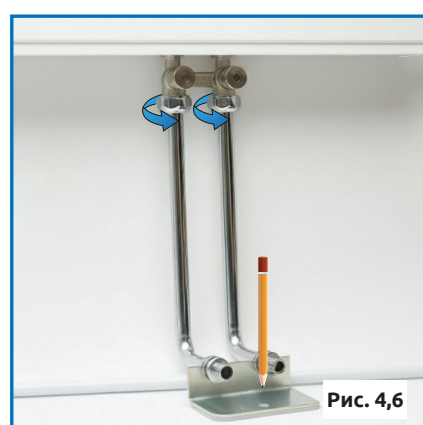
Код	Розмір	Товщина
851043BOGE07	16x15	2,2
851043GWGE07	20x15	2,8

4.4. Монтаж

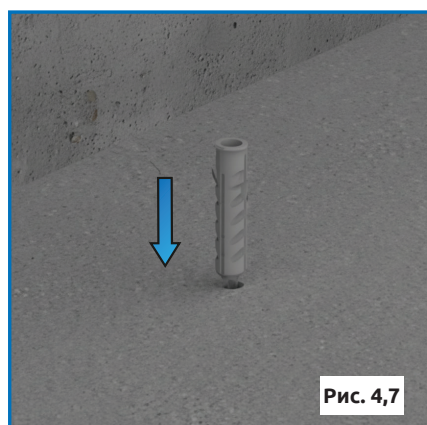


⚠ Важливо: під час виконання всіх операцій завжди носіть захисні рукавички.

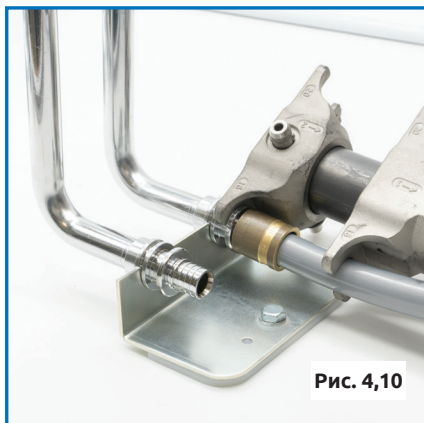
1. **Вставте опору** для шумоізоляції всередину кронштейна (рис. 4.1).
2. **Встановіть шумоізоляційну шайбу** в спеціальне гніздо на кронштейні, щоб з'єднати три компоненти (рис. 4.2).
3. **Встановіть вигнуті фітинги** для радіатора арт. 1043 на кронштейн (рис. 4.3).



4. **Відріжте мідні труби до** необхідної довжини, зробивши ідеально перпендикулярний зріз без задирок. Врахуйте частину труби, яка входить в євроконусне гніздо Н-клапана (рис. 4.4, рис. 4.5).
5. **Вставте на труби з'єднувальні комплекти** і розмістіть з'єднувальні елементи для радіатора, арт. 1043, у відповідних євроконусних гніздах Н-клапана.
6. **Вкрутіть з'єднувальні комплекти вручну** і позначте олівцем або фломастером місце кріплення кронштейна (рис. 4.6).



7. **Відкрутіть з'єднувальні комплекти**, зніміть труби і просвердліть отвір для кріплення кронштейна до підлоги; потім вставте дюбель в отвір (рис. 4.7).
8. **Перемістіть з'єднувальні елементи** для радіатора, арт. 1043, в гнізда Н-клапана, вручну закрутіть комплекти, а потім зафіксуйте кронштейн, закрутивши гвинт у дюбель, не забуваючи вставити фіксувальну шайбу (рис. 4.8 і рис. 4.9).
9. **Остаточно затягніть** з'єднувальні комплекти.



5. ВИЯВЛЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ/ВИРІШЕННЯ ПРОБЛЕМ І РЕМОНТ

НЕСПРАВНІСТЬ	МОЖЛИВІ ПРИЧИНИ	РІШЕННЯ
Не вдається розширити трубу.	Розширювальна головка не підходить для труби.	Перевірте, чи встановлено правильну головку для розширення, яка визначається діаметром труби, зазначеним на ній.
Після розширення не вдається вручну вставити трубу в положення пресування біля фланця з'єднувального елемента.	Труба не була розширена правильно.	Відріжте трубу приблизно на 10 см від головки і повторіть розширення відповідно до інструкцій.
	Труба не була розширена належним чином, оскільки втулка була розташована на відстані, меншій за передбачену, від зони розширення.	
Затискна губка не входить у відповідне гніздо.	Встановлена губка не підходить для труби.	Переконайтеся, що ви встановили правильну губку, ідентифіковану за діаметром труби, позначеним на ній.
Затискна губка не фіксується на гнізді фітинга.	Встановлена губка не підходить для труби.	Переконайтеся, що ви встановили правильну губку, ідентифіковану за діаметром труби, позначеним на ній.

Після встановлення спостерігається витік води.	Труба не розширилася належним чином, тому не зайняла правильне положення під час пресування.	Зніміть з'єднувач і повторіть операції з новим компонентом.
	Труба розрізана не перпендикулярно до своєї осі, тому не зайняла правильне положення під час пресування.	
	Труба розширилася за межі встановленого діапазону -10 +50°C.	
	Час між розширенням та введенням/пресуванням занадто високий.	
Після пресування труба виходить з кінцевої частини. 	Втулка встановлена неправильно.	Зніміть з'єднувач і повторіть операції з новим компонентом.
Можливі пошкодження профілю втулки через складне пресування.	Неправильне пресування, складне положення монтажу.	Замініть і встановіть заново.
Якщо передбачена різьба, протилежна частина закручується з великим зусиллям.	Пошкоджена різьба.	Замініть протилежну частину, щоб перевірити, чи проблема пов'язана з окремим компонентом. Якщо проблема зберігається і є загальною, зверніться до комерційного відділу.
Якщо передбачена різьба, витік з області різьбового з'єднання.	Недостатньо нанесено тефлону або він нанесений неправильно.	Зніміть і нанесіть тефлон знову.
	Деталь не закручена повністю.	Спробуйте закрутити ще раз.
Для компонента «поворотний вузол», під час закручування поворотний вузол від'єднується від зони утримання.	Дефектний компонент.	Замініть компонент.

Для компонента «поворотний вузол» після встановлення відбувається витік води.	Відсутність прокладки.	Перевірте наявність прокладки.
		Зношена/пошкоджена прокладка.
		Розберіть і перевірте стан прокладки, за потреби замініть на нову.
Для прямих і Т-подібних зварних з'єднань, витік з області зварювання.	Пошкоджений зварний шов.	Перевірте, чи витік дійсно пов'язаний з областю зварювання, якщо це підтвердиться, замініть деталь.

6. ЗАТЯГУВАННЯ

Для осевого з'єднувального елемента з поворотним шарніром, арт. 1041, рекомендований момент затягування становить 15 Нм для версій AD і AE, а для версії AF – 20 Нм.

7. ДЕМОНТАЖ, ВИВЕДЕННЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА УТИЛІЗАЦІЯ

Після закінчення терміну експлуатації з'єднувальних елементів, перш ніж остаточно їх утилізувати, подумайте, чи можна їх використовувати для інших цілей.

Знесення та утилізація з'єднувальних елементів є виключною відповідальністю власника, який повинен діяти відповідно до чинного законодавства своєї країни в галузі безпеки, поваги та захисту навколишнього середовища. Після закінчення терміну експлуатації продукт не можна утилізувати разом з побутовими відходами. Його можна здати в спеціальні центри сортування відходів, створені муніципальними адміністраціями, або в магазини, які надають таку послугу.

Сортування продукту для утилізації дозволяє уникнути можливих негативних наслідків для навколишнього середовища та здоров'я, що можуть виникнути в результаті його неналежного утилізації, а також дозволяє переробити матеріали, з яких він складається, з метою значної економії енергії та ресурсів.

Ми залишаємо за собою право вносити вдосконалення і зміни в описану продукцію та її технічні дані в будь-який час і без попереднього повідомлення. Інформація, що міститься в цьому технічному документі, не звільняє користувача від неухильного дотримання існуючих норм і стандартів належної технічної практики.

ICMA SpA не несе відповідальності за несправності та/або аварії, якщо монтаж не був виконаний відповідно до чинних технічних і наукових норм та відповідно до інструкцій, каталогів та/або відповідних технічних положень, зазначених ICMA SpA.