

INSTRUKCJA MONTAŻU ZŁĄCZY SERTO

Mosiądz / Stal nierdzewna / Stal / Mosiądz niklowany chemicznie

1. Przygotowanie rurki i złącza:

Przeciąć rurkę na odpowiednią długość i zgradować miejsce przecięcia. Rurka powinna być prosta na odcinku równym co najmniej około 1.5-krotności jej średnicy wewnętrznej (wymiar d). Złącze w procesie produkcji jest smarowane. Przy pierwszym i ponownym montażu większych rozmiarów złączy (pow. 12 mm) zaleca się dodatkowe smarowanie gwintu i pierścienia zaciskającego (płyn AC850 dla elementów ze stali nierdzewnej oraz AC DTS (teflon spray) dla pozostałych materiałów .

2. Usztywnienie rurki i połączenie ze złączem:

W przypadku pracy z przewodami z tworzywa sztucznego lub rurkami cienkościennymi należy użyć tulei usztywniających:

Rurki miedziane

- od średnicy (wymiar d) 10 mm i grubości ścianki (wymiar s) < 1.0 mm
- od średnicy (wymiar d) 12 mm i grubości ścianki (wymiar s) < 1.5 mm

Rurki ze stali nierdzewnej

- od średnicy (wymiar d) 6 mm i grubości ścianki (wymiar s) < 0.5 mm
- od średnicy (wymiar d) 10 mm i grubości ścianki (wymiar s) < 1.5 mm

Rurki z tworzywa sztucznego

- wszystkie średnice

Tuleję usztywniającą umieścić w rurce i wsunąć w złącze całość aż do oporu.

3. Zaciśnięcie pierścienia

3.1 Zakręcić nakrętkę w palcach do korpusu złącza aż do wyczuwalnego oporu i jednocześnie docisnąć rurkę do złącza.

3.2 Dokręcić nakrętkę kluczem płaskim wykonując 1 3/4 obrotu. (kreska na nakrętkach wykonana pisakiem ułatwi wykonanie dokładnie 1 3/4 obrotu)

4. Ponowne skręcenie złącza

Przy powtórным wykonywaniu połączenia należy dokręcić w palcach nakrętkę aż do oporu a następnie dokręcić kluczem płaskim wykonując 1/4 obrotu.

Przy kolejnych skręceniach/rozkręceniach złącza, nakrętka i pierścień muszą być smarowane. (Płyn AC850 dla elementów ze stali nierdzewnej oraz AC DTS (teflon spray) dla pozostałych materiałów)

5. Sprawdzenie połączenia

Przy prawidłowo wykonanym połączeniu, po rozkręceniu złącza, wewnątrz rurki widoczne powinno być lekkie wgniecenie u nasady zaciśniętego na niej pierścienia.

Rurki

Należy używać rurek o tolerancji średnicy zewnętrznej +/- 0.1mm.

Rurki powinny mieć gładką i czystą powierzchnię

Obrotowość pierścienia ściskającego

Na jakość połączenia nie ma wpływu to, że po wykonaniu montażu pierścień ściskający obraca się na rurce lub rurka obraca się w nakrętce złącza.

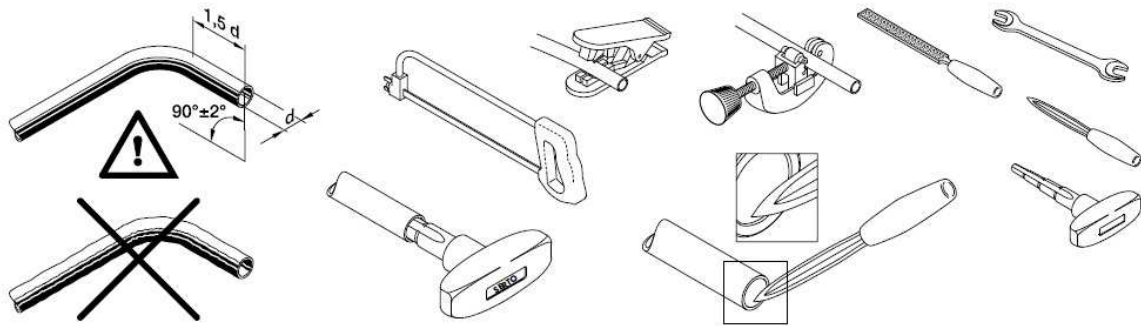
Nypel montażowy (do stanowiskowego [np. w imadle] wykonywania wstępnego połączenia)

Kod: **SO 56000** - wykonany ze stali nierdzewnej - dla elementów ze stali nierdzewnej i mosiądzu -typ M.

Kod: **SO 6000** - wykonany z utwardzanej stali chromoniklowej - dla elementów ze stali

INSTRUKCJA MONTAŻU ZŁĄCZY SERTO

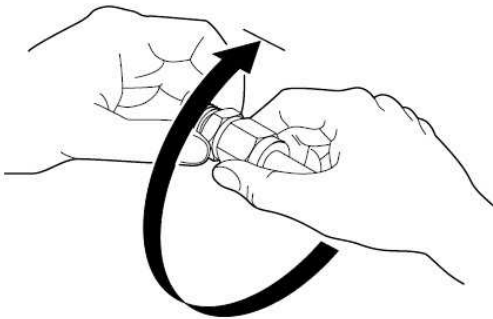
1



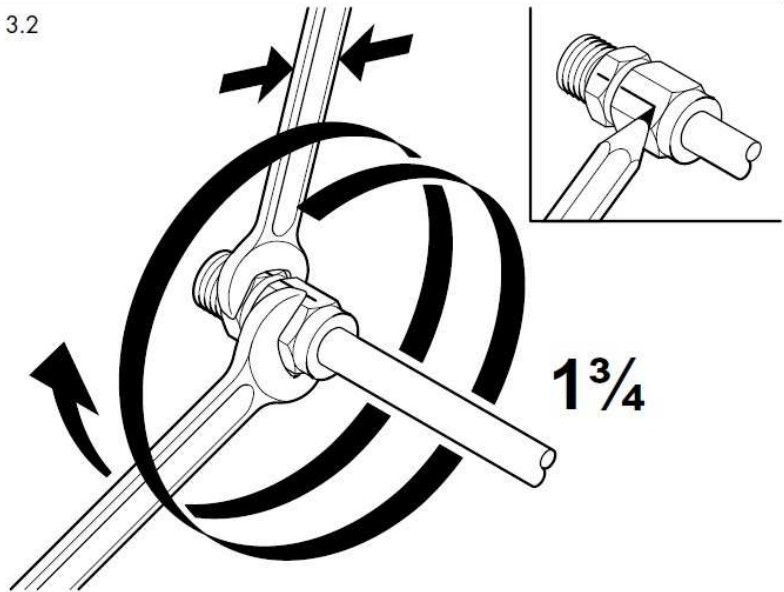
2



3.1

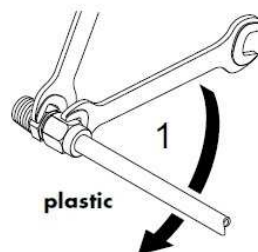
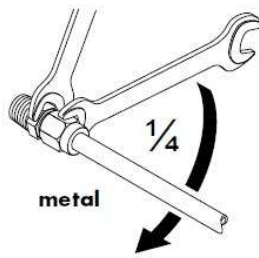
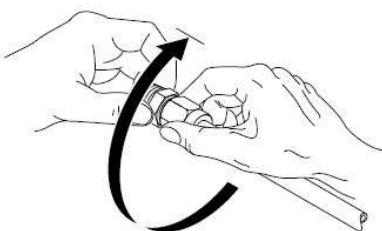


3.2



4

Ponowny montaż



5

