

Monterings- anvisning för presskopplingar



Accepterad
monteringsanvisning
2021:1



INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Presskopplingar V-profil

Altech presskopplingar V-profil	3
Att tänka på inför installation	4
Monteringsanvisning.....	5
Egenprovningsprotokoll för täthetsprovning.....	6

Altech presskopplingar V-profil

För installation av Altech Presskopplingar, V-profil, i tappvatten-, värme eller gassystem. Presskopplingarna finns i följande material och ytbehandling, samtliga levereras med O-ring i EPDM:

- Koppar/rödgods (obehandlad)
- Förkromad koppar
- Rostfritt syrafast stål (AISI 316/SIS 2348)
- Elförzinkat stål



Koppar/rödgods
För tappvatten och värme samt oljefri tryckluft.
O-ring: EPDM (svart)



Förkromad koppar
För tappvatten och värme samt oljefri tryckluft.
O-ring: EPDM (svart)



Elförzinkat stål
För värme samt oljefri tryckluft.
O-ring: EPDM (svart)



Rostfritt syrafast stål (AISI 316/SIS 2348)
För tappvatten och industriell applikation.
Tålig mot korrosion.
O-ring: EPDM (svart)

Märkning:

Pressindikeringsfolie märkt med Altech.

Godsmärkning fb i kombination med dimension säkerställer fabrikat Altech även efter installation.

Presskopplingarna behöver inte smörjas om de förvaras på en ren plats eller i påsen de levererats i. Om presskopplingarna utsätts för smuts eller damm (exempelvis på en byggarbetsplats), som kan ha kommit i kontakt med o-ringen, kan det vara nödvändigt att använda smörjmedel. Vi rekommenderar i dessa fall att använda ett silikonbaserat smörjmedel.

Samtliga är testade och godkända av KIWA enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.

Typgodkännandebevis 1053 (koppar)

Typgodkännandebevis 1388 (rödgods)

Typgodkännandebevis 1054 (rostfritt stål)

Typgodkännandebevis 1055 (elförzinkat stål)

Altech Presskopplingar är provade och godkända att använda tillsammans med rör som uppfyller följande standarder:

Kopparrör enligt EN1057

Rostfria svetsade stålrör enligt SS-EN10217-7

Rostfria sömlösa stålrör enligt SS-EN10216-5

Elförzinkade rör enligt EN 10305-3

Max vattentryck: 16 bar

Maxtryck tryckluft: 16 bar

Max varmvattentemperatur: 110 °C

För information om provtryck, se sid 4

För systemförteckning över samtliga Altech Presskopplingar, se www.dahl.se/sakervatten.



Altech Presskopplingar i V-profil ska pressas med V-profilerade pressbackar eller slingor. Följ rekommendation från tillverkaren av pressmaskinen som används vad gäller service och kalibrering. Intyg på utförd service och kalibrering ska uppvisas vid efterfrågan. Tänk på att specifikationen på pressverktyg skiljer sig mellan de olika fabrikaten. Maskinen ska ha en presskraft på minst 19 kN för dimensioner 12–35 mm för koppar samt 12–28 mm för rostfritt och elförzinkat. Över dessa dimensioner ska presskraften vara minst 32 kN. På hårda samt halvhårda kopparrör tillverkade i enlighet med EN1057 ska stödhylsa inte användas. På glödgade (mjuka) samt tunnväggiga kopparrör tillverkade i enlighet med EN1057 ska stödhylsa användas.

Att tänka på inför installation

- Genom en speciell utformning på O-ringen så påvisar kopplingen läckage vid missad pressning.
- Utformningen på O-ringen påverkar inte det slutgiltiga resultatet, då ringen komprimeras vid pressning och tätar mot röret.
- Altech Presskopplingar ska pressas med godkända maskiner och pressbackar.
- Maskinen ska ha en presskraft på minst 19 kN för dimensioner 12–35 mm för koppar samt 12–28 mm för rostfritt och elförzinkat. Upp till dimension 54 ska presskraften vara minst 32 kN.
- Följ rekommendation från tillverkaren av pressmaskinen som används vad gäller service och kalibrering.
- För kopplingar i dimension 16 x 15 pressas 16 mm sidan med 18-back och 15 mm sidan med 15-back.



Altech Presskopplingar ska pressas med pressback eller presslinga av typen V.

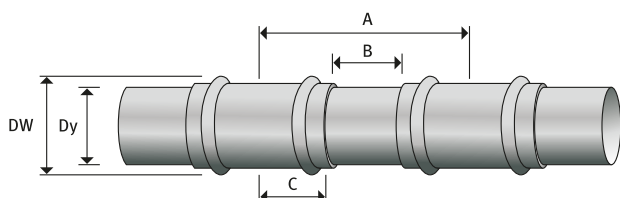
- Koppar kan pressas med pressbackar upp till 54 mm men rekommendationen är att använda slinga från dimension 42 till 54 mm.
- Rostfritt och elförzinkat ska pressas med slinga på dimension 42 mm till 54 mm för att garantera en fullgod pressning och täthet.



Stödhylsa ska användas vid pressning av glödgade (mjuka) samt tunnväggiga kopparrör tillverkade i enlighet med EN 1057.

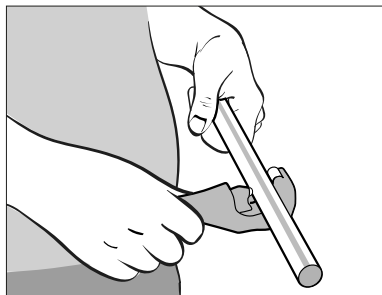
- Altech Presskopplingar måste dragavlastas i system med stora variationer i temperatur.
- Regler för fixering vid kontraktion och expansion i kopparrör gäller generellt.

Minsta tillåtna avstånd mellan kopplingarna

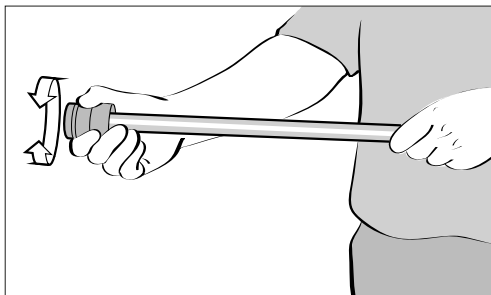


Rördim [Dy] (mm)	Utvändig diameter pressad [DW] (mm)	Min. rörlängd [A] (mm)	Min. avstånd [B] (mm)	Insticksdjup [C] (mm)
12	18,60	46	10	18
15	21,85	54	10	22
18	22,05	59	15	22
22	29,90	66	20	22
28	35,78	68	20	24
35	42,65	77	25	26
42	52,05	102	30	36
54	63,05	115	35	40

Monteringsanvisning



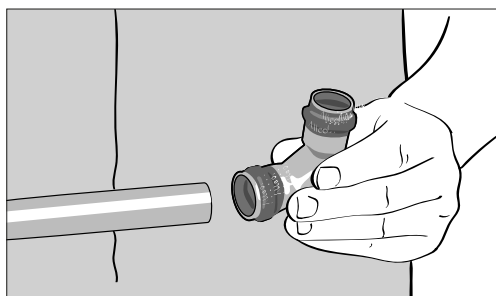
1. Kapa röret vinkelrätt i lämplig längd. Använd kapverktyg avsett för materialet.



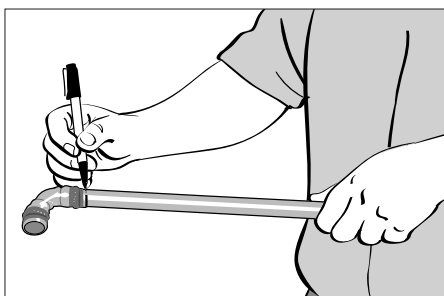
2. Grada röret på insida samt utsida.



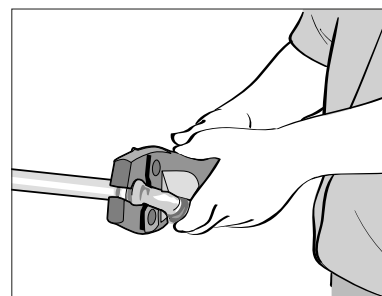
3. Kontrollera att O-ringen sitter på plats i pressdelen och att både röret och pressdelen är fria från orenheter, t ex smuts och grader.



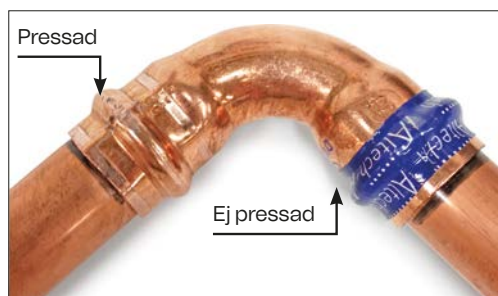
4. Montera pressdelen på röret, för in röret tills det tar stopp. Fogar på tappvattenledning ska vara placerade så att de är utbytbara och så att eventuellt utläckande vatten från en fog snabbt kan upptäckas.



5. Markera införingsdjupet på röret med en markeringspenna.



6. Pressa med maskinen och använd V-back eller V-slinga. Koppar kan pressas med pressbackar upp till 54 mm men rekommendationen är att använda slinga på dimension 42 mm och 54 mm. Rostfritt och elförzinkat ska pressas med slinga på dimension 42 mm och 54 mm för att garantera en fullgod pressning och täthet.



7. Kontrollera att kopplingen är pressad. Avlägsna rester av pressindikeringsfolien på de pressade delarna. Tryck- och täthetskontrollera ledningen enligt instruktioner nedan.

Obs! Säkerställ att det inte kan bli någon invändig korrosion på de elförzinkade pressdelarna efter provtryckning med vatten.

Efter slutförda pressningar ska rörsystemet alltid provtryckas!

På presskopplingar ska särskild täthetskontroll utföras i 30 minuter med 3 bar för att kontrollera att kopplingarna är pressade.

Provtryckning tappvatten: 14,3 bar

Provtryckning värmesystem: 8,6 bar

Provtryckning med luft (gas): ska utföras enligt gällande svensk lagstiftning (AFS 2011:15). Observera att tryckprovning med luft (gas) fordrar ackreditering av Swedac. I vissa fall kan Säker Vattens metod "Förenklad täthetskontroll med luft för vissa rörsystem" användas.

Avsyna samtliga fogar för att säkerställa att ingen koppling är opressad. Rörinstallationer ska tryck- och täthetskontrolleras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation § 6 Kontroller, innan de tas i drift.

Kontrollerna ska dokumenteras. På sista sidan i monteringsanvisning finns underlag för dokumentation av tryck- och täthetskontroll.

Egenprovningsprotokoll för täthetsprovning

Installatör	Objektsnamn	Installationsdatum
Beställare	Installationsadress	
Installationsföretag		

Typ av rörsystem <input type="checkbox"/> Golvvärmesystem <input type="checkbox"/> Tappvattensystem <input type="checkbox"/> Radiatorsystem <input type="checkbox"/> Presskopplingar, CU, RFR, ELFZ	Andra system
Provtryckningsmedium	Annan inblandning.....% Glykolblandning.....%
Systemets driftstryck	
Systemets tryckklass	
Provningstryck	
Hålltid	
Timmar	Minuter
Iakttagelser under provtiden	
.....	
.....	
.....	

Manometeravläsning

Nr	Dag	Klockan	Avläst tryck	Anmärkning
1				
2				
3				
4				

Provning utförd av (företag)

Namn	Sign	Datum
------	------	-------

Övrig information kan skrivas på baksidan.

Distribueras av SGDS Gruppen AB
För teknisk support, kontakta oss på
020-020- 55 11 00 eller tk@altech.nu

Altech^{••}