

Зажимные фитинги USYSTEMS Инструкция по монтажу

Зажимной фитинг USYSTEMS – предназначен для использования в системах тепло- и холодоснабжения, горячего и холодного водоснабжения, канализации и системах снеготаяния.

Применяется с полимерными трубами PE-X, PE-RT, PE-HD.



Типоразмер фитингов включает в себя диаметры от 20 до 125 мм для труб серий S5,0 и S3,2

В качестве теплоносителя может использоваться вода или гликоль. Возможность применения с другими жидкостями необходимо согласовывать.



Штуцер фитинга изготавливается из коррозионостойкой пищевой латуни, устойчивой к вымыванию цинка DZR (Dezincification Resistance). Обжимные гильзы изготавливаются из обычной латуни.



Для уплотнения резьбовых соединений следует использовать стандартные уплотнительные материалы для герметизации соединения по резьбе.

Наружная резьба зажимных наконечников USYSTEMS соответствует стандарту ISO7-1 (коническая резьба) и обозначается буквой R.

Резьба совместима с внутренней резьбой, соответствующей стандартам ISO228 (цилиндрическая трубная резьба) и ISO7 (коническая трубная резьба).



Примечание

Если зажимной фитинг нужно состыковать с другим элементом на резьбе, уплотните резьбовое соединение фум-лентой или льном, обработайте пастой для герметизации соединения.



+

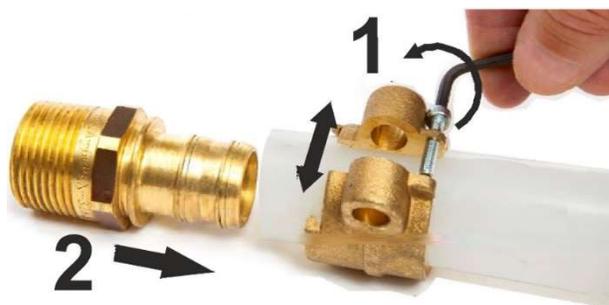


+



Порядок монтажа зажимного фитинга на диаметрах d20 – 125мм

1. - Отрежьте трубу, перпендикулярно оси трубы, используя специальный труборез;
 - Снимите внутреннюю фаску с трубы специальным инструментом или ножом. Убедитесь в ровности среза и в отсутствии заусенцев по наружному краю трубы;
 - Используя шестигранный ключ, вкрутите маленький встроенный болт, что бы расширить гильзу;
 - Наденьте гильзу на конец трубы



2. - Вставьте штуцер в трубу до упора
 - Придвиньте зажимную гильзу к штуцеру, убедившись в том, что паз на штуцере совместился с выступом у зажимной гильзы
 - Начните откручивать маленький болт, при этом следите, что бы гильза не выскользнула из своего положения



3. Смажьте резьбу болта и гайки и установите болт на прежнее место. Резьба болта предварительно смазывается на заводе, но в случае длительного хранения, особенно при повышенной влажности и при затягивании соединений больших диаметров (63мм и более), возможно, потребуется дополнительная смазка, во избежание повреждения резьбы.



4. Затяните болт до тех пор, пока две половинки зажимной гильзы не сомкнутся. В зависимости от обстоятельств (например, холодная погода, когда труба становится жёстче) и/или соединения больших диаметров, затяжку лучше производить в несколько этапов и делать между ними небольшие перерывы (от 30 мин). Это позволяет снизить напряжение в трубе и гильзе и закрутить соединение до конца.



Дополнительную информацию о продукции вы можете получить, обратившись к специалистам компании USYSTEMS.

АО «Юсистемс»

ОГРН: 1027807594880,
 ИНН: 7814041810 КПП: 771501001
 127273, г. Москва, ул. Отрадная, д.2Б, стр.9, пом.11

Москва

127273,
 ул. Отрадная,
 д. 2Б, стр. 9

7 (495) 785 69 82

Щёлково

141108,
 ул. Хотовская, д. 47,
 стр. 1

8 (800) 700 69 82

Аннолово

187021,
 Ленинградская
 область, Тосненский
 район, д. Аннолово, ул.
 Центральная, 35