Technische Kurzanleitung -

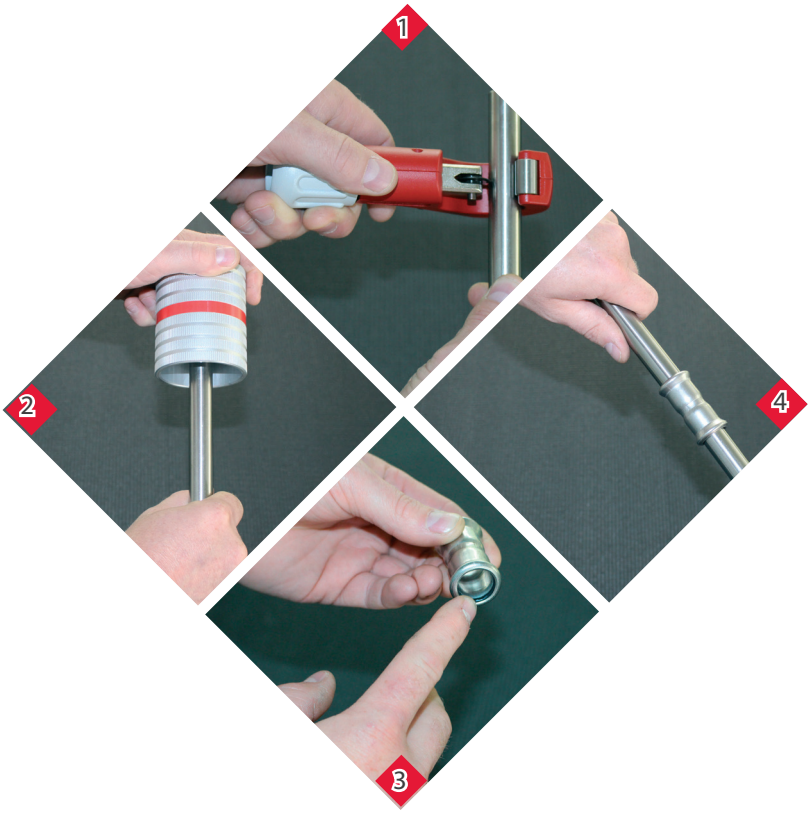
Edelstahl

www.shop.ivt-group.com

Verarbeitung Edelstahl Presssystem

Reihenfolge der Montage

1. Das Rohr in einen rechten Winkel zuschneiden.
2. Das Rohr innen und außen entgraten, sodass die Dichtung nicht beschädigt wird.
3. Überprüfen, ob die Dichtung korrekt eingesetzt wurde. Weder Öl noch Fett benutzen.
4. Das Rohr leicht drehen und in das Verbindungsteil bis zum Anschlag einführen.
5. Die vollständige Einschubtiefe auf dem Rohr dauerhaft markieren.
6. Die Pressbacke in die Maschine stecken und den Befestigungsbolzen einschieben bis er einrastet.
7. Die Pressbacke öffnen, die innere Pressbackenprofilnut auf die äußere O-Ringkammer des Pressverbinders rechtwinklig ansetzen und die Verpressung durchführen.



Ablängen

- Das Werkzeug muss zum Schneiden von rostfreiem Stahl geeignet sein.
- Das Ablängen mit Trennscheiben ist nicht zu empfehlen, da die Reibung eine hohe Temperatur erzeugt, die eine Schwächung der Schnittkanten hervorrufen kann.
- Wenn beim Ablängen Schmier-/Kühlmittel verwendet werden, sind diese rückstandsfrei zu entfernen, sodass die O-Ring-Dichtungen der Pressverbinder nicht beschädigt werden.
- Nach erfolgtem Ablängen müssen die Rohrenden vor dem Einstecken in den Pressverbinder innen und außen entgratet werden.

Montage

- Vor der Montage muss überprüft werden, ob die entsprechende O-Ring-Dichtung sauber und einwandfrei in der O-Ringnut des Pressverbinders sitzt.
- Die komplette Kontaktflache des zu verpressenden Rohres mit dem O-Ring des Pressfittings muss sauber, glatt und frei von Riefen, Rillen und Unebenheiten sein.
- Um eine sichere Verpressung herzustellen, muss die Einschubtiefe des Rohres im Pressverbinder dauerhaft auf dem Rohr markiert werden.
- Bei Pressverbindern, die keinen Anschlag haben, führen Sie das Rohr gemäß der Einschubtiefe ein.
- Das Rohr ist in den Pressverbinder in einer Drehbewegung einzuführen.
- Sollte dabei ein erhöhter Kraftaufwand festgestellt werden, so ist der Pressverbinder und das Rohr abermals auf Beschädigung und Verschmutzung zu überprüfen.
- Gegebenenfalls ist ein geeignetes Gleitmittel (z.B. Sanit GleitMittel DVGW) zu verwenden.
- Beim Einführen des Rohres ist ein Verdrücken des O-Rings unbedingt zu vermeiden!

Dimension	15	18	22	28	35	42	54	76,1	88,9	108
Einschubtiefe in mm	20	20	21	23	26	30	35	53	60	75

Pressen

- Die Pressverbinder werden mit geeignetem Presswerkzeug verpresst.
- Für jeden Rohrdurchmesser muss die entsprechende Pressbacke/Pressschlinge verwendet werden.
- Das Ausrichten von Rohr- und Pressfitting muss vor dem Verpressen erfolgen.

Es müssen hierbei Pressbacken und Schlingen mit M-Kontur verwendet werden!

Pressen

- Je nach Außendurchmesser der Rohre gibt es verschiedene Pressbacken und Pressschlingen, die einfach und schnell ausgewechselt werden können.
- Es muss darauf geachtet werden, dass immer die geeigneten Pressbacken und Pressschlingen verwendet werden.
- Die innere Pressbacken- und Pressschlingen-Profilnut muss die äußere O-Ring-Dichtungskammer des Pressverbinders vollständig und rechtwinklig umfassen, um eine ordnungsgemäße Verpressung gewährleisten zu können.

Übersicht Anwendung

Rohr	Pressbacke	Zwischenbacke	Pressschlinge
15	878 800 900		
18	878 800 901		
22	878 800 902		
28	878 800 903		
35	878 800 904		
42		878 800 910	878 800 905
54		878 800 910	878 800 906
76,1*		878 800 911	878 800 907
88,9*		878 800 911	878 800 908
108*		878 800 911	878 800 909
		878 800 912 (2. Pressung)	

* Nur für den Einsatz mit speziellen Pressmaschinen, z.B. ACO203XL (Art. 878 800 930) geeignet.

Kompatibilität Pressmaschinen

- Dimension 15 - 54 mm (Presskraft mind. 32 kN)
- IVT: ASZ 2
- Novopress: EFP 2/201/202, AFP 201/202, ECO 201/202/203/301, ACO 201/202/203
- Klauke: UAP, UNP2, UAP4L
- Vetec: SPM32, Compact Unisys Pro

- Dimension 76,1 - 108 mm (Presskraft mind. 45 kN oder längerer Kolbenhub, wie z.B. bei Novopress ACO 203 XL)
- Novopress: ECO 301, HCP, ACO 202/203 XL, ACO 401/403
- KLauke: UAP4L, UAP100L
- Vetec: Compact Unisys Pro

Verarbeitungshinweise

- Beim Anschluss an bereits verpresste Rohrleitungen darf die Installation keinen Zug- und Torsionskräften ausgesetzt werden.
- Normale Rohrbewegungen, wie sie bei der Installation auftreten, sind zugelassen.
- Isoliermaterialien dürfen keine Substanzen enthalten, welche der Edelstahlinstallation schaden könnten.
- Bei der Wahl der Isolierung muss darauf geachtet werden, dass deren Chlorid-Ionen-Anteil nicht 0,05 % übersteigt.

Biegen

- Die rostfreien Stahlrohrleitungen dürfen nicht warm gebogen werden. Das Warmbiegen schadet dem Rohr, da dies die Eigenschaften des rostfreien Stahls verändert.
- Die Rohre mit DN ≤ 35 mm können kalt mit gebräuchlichen Biegewerkzeugen gebogen werden.
- Zu empfehlen ist die Verwendung von Biegegeräten zum Ziehbiegen. Der Mindestradius beim Biegen beträgt 3,5 x Rohraußendurchmesser.

Beim Befestigen bitte folgende Abstände der Halterungen und Längenausdehnungen von Edelstahlrohren berücksichtigen!

Befestigung

Durchmesser x Stärke	Abstand Halterungen (m)
15 x 1,0	1,25
18 x 1,0	1,5
22 x 1,2	2,0
28 x 1,2	2,25
35 x 1,5	2,75
42 x 1,5	3,0
54 x 1,5	3,5
76,1 x 2	4,25
88,9 x 2	4,75
108 x 2	5,0

IVT GmbH & Co. KG

Gewerbering Nord 5, 91189 Rohr, Germany

Bestell-Hotline: +49 9876 9786-97
Technischer Support: +49 9876 9786-60

verkauf@ivt-group.com

www.ivt-group.com

SCAN MICH