



LISOVACÍ TVAROVKY Z PPSU PRO VÍCEVRSTVÉ TRUBKY

COMAP

TECHNICKÝ LIST

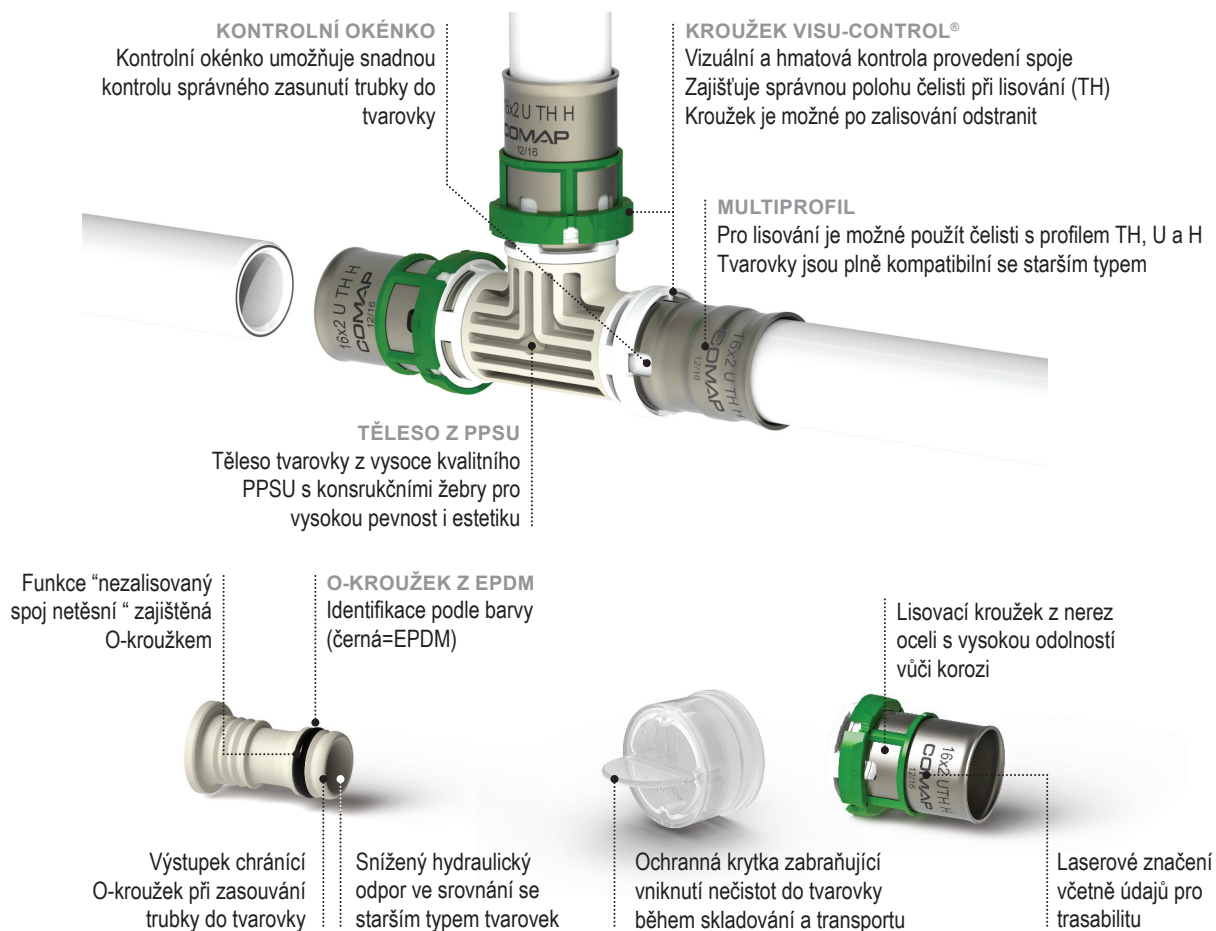
POPIS & HLAVNÍ VÝHODY

Lisovací tvarovky COMAP z PPSU pro vícevrstvé trubky jsou určeny k realizaci rozvodů vody, topení, chlazení i klimatizaci. Spoj je prováděn radiálním lisováním a je proto velmi spolehlivý a rychlý.

Hlavní výhody :

- Technologie VISU-CONTROL pro rychlou identifikaci provedení spoje. Kroužek zároveň slouží k vedení čelisti. Po zalisování je možné kroužek odstranit.
- Nezalisovaný spoj netěsní
- Snížený hydraulický odpor
- Tvarovky je možné lisovat za použití profilů TH, H a U
- Tvarovky jsou plně kompatibilní se starším typem
- Ochranné krytky zabraňují vzniku nečistot
- Těleso tvarovky je zhotoveno z vysoce kvalitního PPSU a díky žebrovaní má vysokou pevnost i estetiku.

KONSTRUKCE A VÝHODY





LISOVACÍ TVAROVKY Z PPSU PRO VÍCEVRSTVÉ TRUBKY

COMAP

TECHNICKÝ LIST

POUŽITÍ TVAROVEK

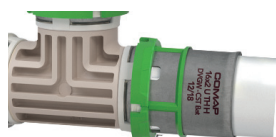
Typ instalace	Popis	Teplota	Tlak
Rozvody vody	Pitná voda a studená a teplá voda	5°C až 95°C	10 barů
Rozvody topení a chlazení	Topná a chladicí voda	-10°C až 95°C	10 barů
Rozvody dešťové vody	Dešťová voda v budovách	-10°C až 95°C	10 barů
Rozvody stlačeného vzduchu	Vzduch bez obsahu oleje	-10°C až 70°C	10 barů

KONSTRUKCE - MATERIÁLY

Součást	Popis
Těleso tvarovky	PPSU (polyphenylsulfone)
O-kroužek	EPDM (ethylene-propylene-diene monomer rubber)
Nerezový lisovací kroužek	Nerez ocel 1.4301 (AISI 304) podle EN ISO 10088
Visu-control® odstranitelný kroužek	PP (polypropylene)
Ochranná krytka	PP (polypropylene)
Balení	PE (Polyethylene)

TECHNOLOGIE VISU-CONTROL

Kroužek VISU-CONTROL slouží k jasné identifikaci provedení spoje a zároveň slouží pro vedení (správné umístění) čelisti při lisování. Po provedení spoje je možné kroužek odstranit.



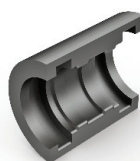
Nezalisovaný spoj



Zalisovaný spoj

LISOVACÍ PROFILY

Lisovací tvarovky COMAP z mosazi je možné lisovat různými profily podle níže uvedené tabulky. V každém případě je nutné pro lisování používat lisovací sady renomovaných výrobců, dodržovat postupy a údržbu souprav i čelistí podle pokynů výrobce nářadí.



Lisovací profil TH



Lisovací profil H



Lisovací profil U

ZNAČENÍ TVAROVEK

Značení uvedené na tvarovce	Značení uvedené na obalu
Nerezový kroužek - logo COMAP - průměr a lisovací profil - DVGW-CSTBat - výrobní dávka Krytka - průměr - lisovací profil - logo COMAP	- Objednací číslo - Průměr a/nebo rozměr závitů - Obrázek výrobku - Počet tvarovek v sáčku - EAN kód - Certifikace - Logo "COMAP" - QR kód - Číslo výrobní dávky

Nominální průměr tvarovky	14	16	18	20	26	32	40	50	63
	TH	TH	TH	TH	TH	TH	TH	TH	TH
Lisovací profil	U	U	U	U		U	U	U	U
	H	H	H	H	H	H	H		

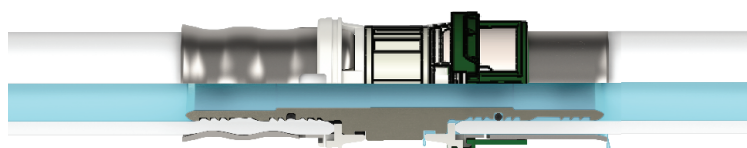


COMAP

TECHNICKÝ LIST

TECHNOLOGIE NEZALISOVANÝ SPOJ NETĚSNÍ

Pro snížení rizika zapomenutí provedení zalisování je kromě kroužku VISU-CONTROL i další technologie = nezalisovaný spoj netěsní. Zapomenutý spoj je tedy možné snadno identifikovat při tlakové zkoušce. Tato vlastnost je zajišťována dvěma způsoby - pomocí patentovaného O-kroužku nebo pomocí tvarování tělesa tvarovky.

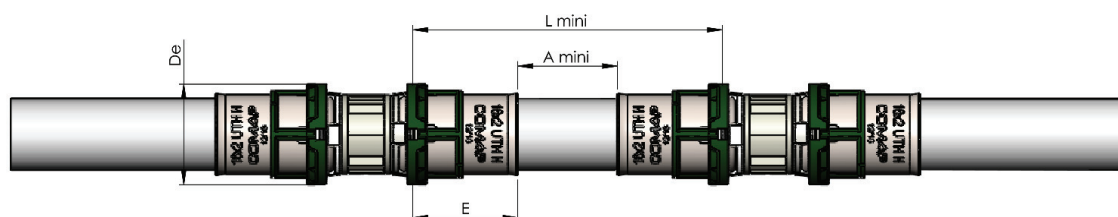


Zalisovaný spoj = těsní

Nezalisovaný spoj = netěsní

Nominální průměr tvarovky	Technologie "nezalisovaný spoj netěsní"	Typ O-kroužku		Počet O-kroužků
16, 20, 26, 32	Zajištěna O-kroužkem	EPDM (černý) , standardní O-kroužek		1
40, 50, 63	Zajištěna O-kroužkem	EPDM (černý) , patentovaný O-kroužek		2

MINIMÁLNÍ VZDÁLENOST MEZI TVAROVKAMI



Nominální průměr tvarovky	16	20	26	32	40	50	63
A (min) mm	10	10	10	10	10	10	10
L (min) mm	58	58	60	68			
E (mm)	24	24	25	29			
De (mm)	23	27	34	40			