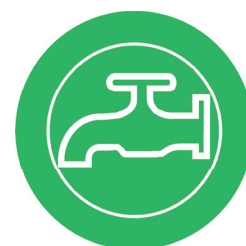


<A> Press Inox



<A> Press Inox (316L) lisovací tvarovky
z nerezí 1.4404 (AISI 316L) s M konturou
15 – 108 mm



Společnost Conex Bänninger je Váš globální specialista na inovativní a všestranné technologie spojování trubek a tvarovek. Od roku 1909 prodala společnost Conex Bänninger více než 22 miliard tvarovek a armatur a je známá dobře navrženými kvalitními výrobky a prvotřídním servisem. Naše jméno je v oboru synonymem špičkových výrobků pro zásobovací techniku v oblastech bytové a komerční výstavby, průmyslu, stavby lodí a chladicí a klimatizační techniky. Příslib kvality společnosti Conex Bänninger dokládá náš certifikát DIN EN ISO 9001.

Vlastnosti a přednosti

<A> Press Inox (316L) jsou lisovací tvarovky z nerezové oceli s konturou M, jsou ideálním řešením pro spojování trubek bez plamene a byly vyvinuty speciálně pro použití v instalacích pitné vody. Tvarovky jsou vyrobeny z materiálu 1.4404 (AISI 316L) a mají extrémně vysokou odolnost proti korozi. Celá řada je typově testována podle DVGW W 534 a schválena pro všechny druhy pitné vody.

- lisovací tvarovky z vysoce kvalitní nerezové oceli (AISI 316L) s konturou M
- Vhodné pro rozvody pitné vody, teplé a studené vody i pro lokální a dálkové vytápění
- Osazeno O-kroužkem EPDM černé barvy
- Patentovaný tvar O-kroužku od společnosti Conex Bänninger
- Nezalísované netěsní od 0,1 do 6 barů. Netěsnosti jsou okamžitě zjištěny při zkoušce těsnosti do 54 mm.
- Vhodné pro trubky z nerezové oceli podle DIN EN 10312 nebo DVGW GW541, řada 1 a 2
- Kompatibilní s širokou škálou běžných lisovacích nástrojů
- Lze použít až do maximální provozní teploty 110 °C
- Testováno a schváleno národně i mezinárodně uznávanými certifikačními orgány
- K dispozici od 15 do 108 mm*

* Rozměr 76-108 mm je k dispozici pro redukční vsuvku a redukovaný T-kus. Pro jiné tvarovky je k dispozici také >B< Press Inox XL s konturou M.

Technické údaje

Maximální provozní tlak: 16 barů až pro 110 °C

Zkušební tlak: 1,5 násobek provozního tlaku systému až do max. 24 barů

Pro aplikace mimo uvedené provozní parametry kontaktujte techniksupporten@IBPGroup.com.

Funkce „nezalísované netěsní“

Tvarovky <A> Press Inox (316L) mají vlastnost „nezalísované netěsní“ (15 až 54 mm). Nezalísované spoje jsou okamžitě rozpoznány v rámci testu těsnosti při tlaku 0,1 až 6 barů. Této vlastnosti je dosaženo díky patentovanému tvaru O-kroužku.

O-kroužek má zabudované dva vodní kanálky, které umožňují průtok vody v nestlačeném stavu, což vede k rozpoznání netěsnosti při zkoušce systému při nízkém tlaku (0,1 až 6 bar). (Nezalísovaný spoj lze zalísovat, aniž by bylo nutné nejprve vypustit vodu).



Záruka

Pro <A> Press Inox (316L) nabízí společnost Conex Bänninger samozřejmě také standardní záruku na bezvadný stav komponentů a těsnost spojení při odborném zpracování v souladu s našimi pokyny pro zpracování. Kromě toho platí naše smlouva o převzetí odpovědnosti se ZVSHK. Samozřejmě platí zákonné předpisy a naše Všeobecné smluvní a dodací podmínky.

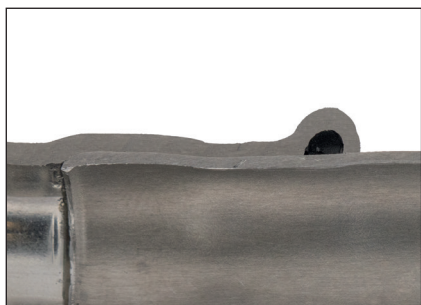
Úplné znění obchodních podmínek naleznete na www.conexbanninger.com.

Montáž tvarovky

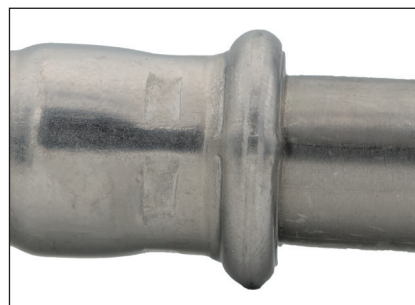
<A> Press Inox (316L) Tvarovka 15 – 54mm

Tvarovky <A> Press Inox (316L) mají lisovací konturu se zavedením trubky u O-kroužku, což umožňuje zasunutí trubky do tvarovky a lisování na dvou místech (M-kontura). Lisování se provádí vhodnými lisovacími čelistmi nebo lisovacími smyčkami.

Lisovacím procesem dochází



k neoddělitelnému silnému spojení tvarovky s trubkou prostřednictvím šestihrného prolisu na drážce a za drážkou.



Současně se drážka tvaruje tak, že těsnicí prvek optimálně vyplní vnitřní prostor drážky a zajistí tak trvalou těsnost spoje. Dichtheit der Verbindung sorgt.

Přehled nerezových tvarovek <A>Press

Oblasti použití

Použití	Používané médium	Tlak bar	Teplota °C
Instalace pitné vody podle DIN EN 806 a DIN 1988	Pitná voda v souladu s vyhláškou o pitné vodě	10	95
		16	25
Topná horká voda dle DIN EN 12828	Topná voda dle VDI 2035-1	16	max. 110
Místní a dálkové vytápění dle DIN 4747	Topení a dálkové vytápění dle VDI 2035-1 nebo AGFW FW 510	16	max. 110
Solární termické systémy s provozní teplotou ≤ 110 °C podle DIN EN 12975/12976	Směsi vody a vody s glykolem, míchací poměr max. 50:50 %.	6	-35 až +110
			180 ≤ 30 h/a*
			200 ≤ 10 h/a*
Systémy chlazení na bázi vody	Směsi vody a vody s glykolem, míchací poměr max. 50:50 %.	6	min. -10
Systémy využití dešťové vody dle DIN 1989	Dešťová voda z nádrží	10	25
Stlačený vzduch bez oleje	Stlačený vzduch třídy 1-3 podle ISO 8573-1	10	≤ 60
Průmyslová a technologická voda	Upravená, změkčená a částečně deionizovaná voda s hodnotou pH 6,5 ≤ 9,5**.	16	110
Vakuová potrubí pro nelékařské účely	není specifikováno	-0,8	Okolní teplota

V EU platí pro pitnou vodu limit obsahu chloridů 250 mg/l. V jiné vodě (např. v technologické vodě) by se při použití <A> Press Inox (316L) neměl překročit limit 600 mg/l.

* h/a - hodiny za rok

** Pro další parametry kontaktujte naše technické oddělení: techniksupportde@IBPGroup.com

Pro jiné aplikace než ty, které jsou uvedeny v tabulce, kontaktujte naše technické oddělení: techniksupportde@IBPGroup.com.

Systémy pitné vody s materiálem 316L musí být navrženy a provozovány v souladu s místními předpisy, pravidly praxe a zákony a normami, kterým systém podléhá.

Kompatibilní lisovací nástroje

15 až 35 mm, 19 kN kompaktní stroje						
Výrobce	Lisovací nástroj	Lisovací čelisti	Rozsahy rozměrů (mm)	Kontura	EN 10312, řada 1	EN 10312, řada 2
Rems	Mini Press ACC	Rems – Mini	15 až 35	M	✓	✓
Klauke	MAP219/MAP2L19	Klauke – SBMX	15 až 28	M	x	✓
Novopress	ACO102/ACO103	NovoPress – Lisovací čelisti M15 až M35	15 až 35	M	✓	✓
Geberit Mapress	ACO102/ACO103	Geberit – Lisovací čelisti M15 až M35 (černé)	15 až 35	M	✓	✓
Pegler XPress	ACO102/ACO103	Pegler SB211, PB1-Serie	15 až 35	M	✓	✓
Conel	PM1/PM1 BT	Conel PB1 M15 až M35	15 až 35	M	✓	✓




















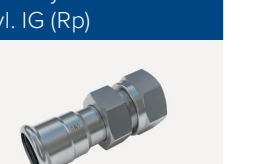


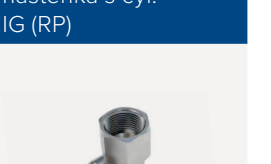
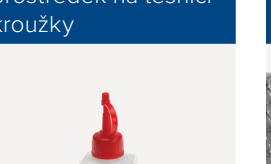
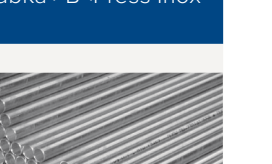
15 až 54 mm, 32 kN standardní stroje						
Výrobce	Lisovací nástroj	Lisovací čelisti	Rozsahy rozměrů (mm)	Kontura	EN 10312, řada 1	EN 10312, řada 2
Rems	Power-Press/ Akku-Press	Rems – Standard	15 až 54	M	✓	✓
Klauke	UAP2/UAP3L/UAP332	Klauke – Standard-SB	15 až 54	M	x	✓
Novopress	ECO202/ACO202	Novopress – Lisovací čelisti M15 až M35	15 až 35	M	✓	✓
	ECO203/ACO203	Novopress – Lisovací smyčky – M42, M54, s adapterem ZB203	42 až 54	M	✓	✓
	ACO202XI/ACO203XL	Novopress – Lisovací smyčky – M42, M54, s adapterem ZB203	42 až 54	M	✓	✓
Geberit Mapress	ECO202/ACO202	Geberit – Lisovací čelisti Serie M15 až M35 (černé)	15 až 35	M	✓	✓
	ECO203/ACO203		15 až 35	M	✓	✓
	ACO202XI/ACO203XL	Geberit – Lisovací smyčky – M42, M54, s adapterem ZB203A	42 až 54	M	✓	✓
Pegler XPress	ECO202/ACO202	Pegler S227, ECOTEC-Serie	15 až 35	M	✓	✓
	ECO203/ACO203	Lisovací čelisti	15 až 35	M	✓	✓
	ACO202XI/ACO203XL	Pegler Lisovací smyčky, S228-Serie, s adapterem ZB203	42 až 54 42 až 54	M M	✓ ✓	✓ ✓
Conel	PM2/PM2 BT	Conel PB2 M15 až M35	15 až 35	M	✓	✓
		PB2-Smyčky M42-M54 s lisovací čelisti ZB203	42 až 54	M	✓	✓

76 až 108 mm, 32 kN standardní stroje			
Výrobce	Pressvorrichtung	Lisovací smyčka	Kontura
Novopress	ACO202XL/203XL	Novopress Smyčky + ZB221 + ZB222 Mezičelist (2. zalisování 108mm)	M
	ECO 301	Novopress Smyčky + ZB323 + ZB324 Mezičelist (2. zalisování 108mm)	
Klauke	UAP4/UAP4 L/UAP432	Klauke lisovací řetěz BP_LP + SBKUAP4 Mezičelist	KSP3 (M)
Rems	Powerpress XL ACC	Rems Smyčky PR-3S + Z6 Mezičelist	M

Upozornění: Lisovací čelisti o průměru 108 mm nepoužívejte pro měděné tvarovky.

Podrobné informace o kompatibilitě stroje/náhradí naleznete na internetové adrese www.conexbanninger.com.

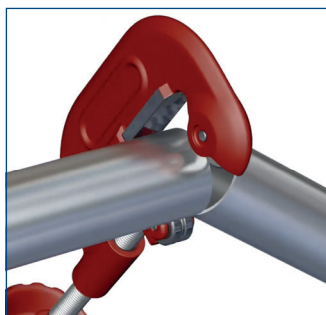
Přehled výrobků 15 až 108 mm

<p>PS26001 oblouk 90° I/A</p> 	<p>PS26002 oblouk 90° I/I</p> 	<p>PS26002G obloukový závitový spoj 90° s cyl. IG (G)</p> 	<p>PS26040 oblouk 45° I/A</p> 	<p>PS26041 oblouk 45° I/I</p> 
<p>PS26085 přechodový oblouk I/I</p> 	<p>PS26090G koleno 90° s cyl. IG (Rp)</p> 	<p>PS26092G koleno 90° s kon. AG (R)</p> 	<p>PS26130 T-kus 3xl</p> 	<p>PS26130RB T-kus redukovány</p> 
<p>PS26130G T-kus s cyl. IG (Rp)</p> 	<p>PS26133G* T-kus s kon. AG (R)</p> 	<p>PS26230B příruba PN16</p> 	<p>PS26243 redukováná vsuvka A/I</p> 	<p>PS26243G přechodová vsuvka s kon. AG (R)</p> 
<p>PS26270 nátrubek I/I</p> 	<p>PS26270G přechodový nátrubek s cyl. IG (Rp)</p> 	<p>PS26275 posuvný nátrubek I/I</p> 	<p>PS26301 zátka</p> 	<p>PS26340G šroubení kónicky těsnící s cyl. IG (Rp)</p> 
<p>PS26341G šroubení kónicky těsnící s kon. AG (R)</p> 	<p>PS26355 Půlšroubení s cyl. IG (G)</p> 	<p>PS26471G nástenka s cyl. IG (Rp)</p> 	<p>MPABPSOIL100ML prostředek na těsnící kroužky</p> 	<p>PSTUBE-316 trubka >B<Press Inox</p> 

10.0 Návod k montáži

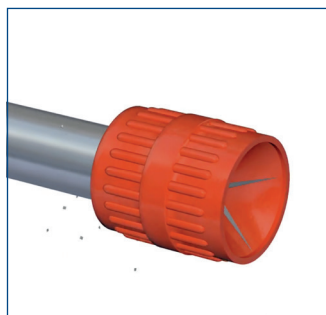
Tvarovky <A> Press Inox (316L) 15 - 54 mm

Až do instalace uchovávejte tvarovky v obalu, abyste je chránili před znečištěním a zachovali mazání O-kroužků. Dodržujte vzdálenosti potřebné pro lisovací nástroje.



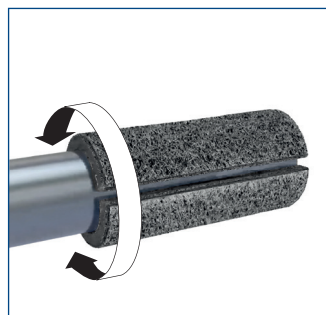
1. Zkraťte trubku

- Trubky by měly být přednostně řezány v pravém úhlu pomocí řezáku trubek, případně pomocí pilky na železo s jemnými zuby nebo speciální elektrickou pilou na trubky.
- Ujistěte se, že si trubka zachovala svůj tvar a není poškozená.
- K řezání se nesmí používat úhlové brusky nebo řezací hořáky!



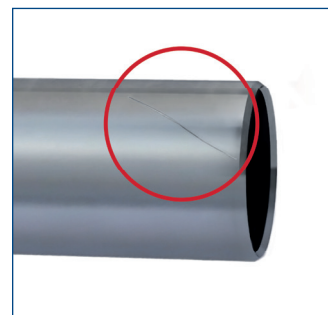
2. Odhrotování trubky

- Odhrotujte vnitřní a vnější stranu trubky.
- Pokud je to možné, nakloňte trubku směrem dolů, aby se do trubky nedostaly žádné otřepy apod.
- Ujistěte se, že vnitřní a vnější povrch konců trubek je hladký a nemá žádné otřepy nebo ostré hrany.



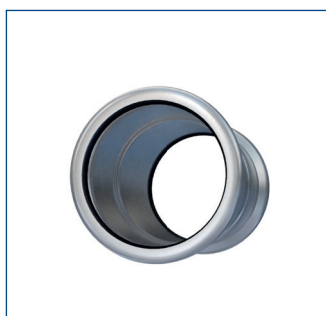
3. Očištění trubky

- Trubku důkladně očistěte pomocí rouna nebo podobné čisticí tkaniny.
- Konce trubek musí být bez škrábanců, oxidace, nečistot a usazenin.



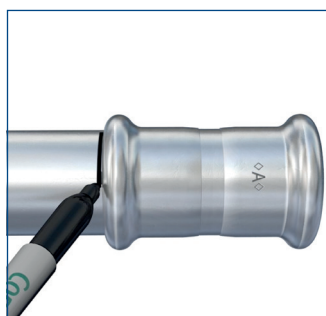
4. Odstranění rýh

- Ujistěte se, že na povrchu trubky nejsou hluboké rýhy nebo škrábance.
- Pokud jsou přítomny škrábance, odřízněte poškozenou část trubky a opakujte kroky 2 a 3.



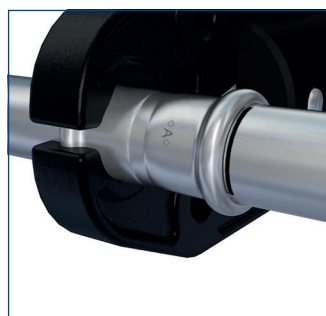
5. Zkontrolujte tvarovku

- Před zpracováním zkontrolujte vizuálně neporušenost lisovacích prvků.
- Zkontrolujte správné umístění O-kroužku a neporušenost.
- Neinstalujte poškozené nebo znečištěné tvarovky.
- V případě potřeby naneste na O-kroužky malé množství mazacího prostředku od společnosti Conex Bänninger, abyste usnadnili nasazení tvarovky.



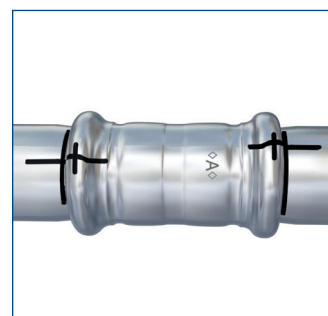
6. Sestavení a označení hloubky nasunutí

- Před instalací se na trubce vyznačí hloubka nasunutí tvarovky. To umožní rozpoznat případné posuny před zalisováním.
- Pokud je to možné, pootáčejte lehce trubkou při nasazování, aby nedošlo k vytlačení O-kroužku z drážky.
- Trubku nasuňte až na doraz.



7. Dokončení spoje pomocí lisovacího nářadí

- Do lisovacího nástroje vložte lisovací čelist příslušného rozměru a nasadte lisovací čelist v pravém úhlu na místo lisovací na tvarovce.
- Spusťte lisovací proces a lisujte až do automatického konce lisovacího cyklu.
- Tvarovku lisujte pouze jednou.



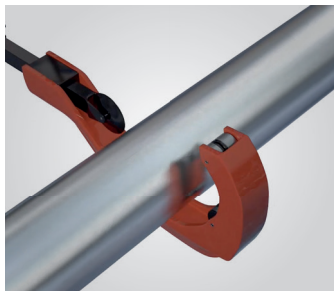
8. Dokončené spoje

- Po lisování označte hotová spojení.
- To umožňuje snadnou kontrolu, že označené spoje již byly zalisovány.

Důležité: Je důležité udržovat tvarovky v bezprašném a čistém stavu a zajistit, aby bylo těsnění namazané a chráněné před poškozením. Zvolte správnou velikost potrubí a tvarovky dle konkrétního požadavku. Dbejte na to, aby obojí bylo čisté a bez poškození. Při používání lisovacího nástroje vždy používejte ochranu sluchu a očí.

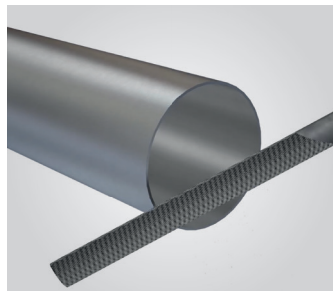
Tvarovky <A> Press Inox (316L) 76 - 108 mm

Až do instalace uchovávejte tvarovky v obalu, abyste je chránili před znečištěním a zachovali mazání O-kroužků. Dodržujte vzdálenosti potřebné pro lisovací nástroje.



1. Zkraťte trubku

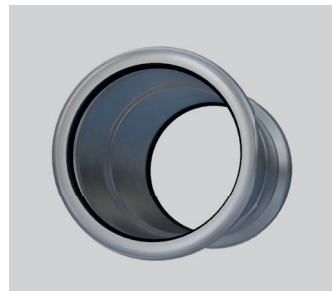
- Trubky by měly být přednostně řezány v pravém úhlu pomocí řezáku trubek, případně pomocí pilky na železo s jemnými zuby nebo speciální elektrickou pilou na trubky.
- Ujistěte se, že si trubka zachovala svůj tvar a není poškozená.
- K řezání se nesmí používat úhlové brusky nebo řezací hořáky!



2. Odhrotování trubky

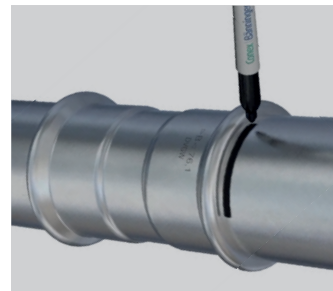
- Odhrotujte vnitřní a vnější stranu trubky.
- Pokud je to možné, nakloňte trubku směrem dolů, aby se do trubky nedostaly žádné otřepy apod.
- Ujistěte se, že vnitřní a vnější povrch konců trubek je hladký a nemá žádné otřepy nebo ostré hrany.

Pozor: Ujistěte se, že povrch trubky nemá hluboké rýhy nebo škrábance.



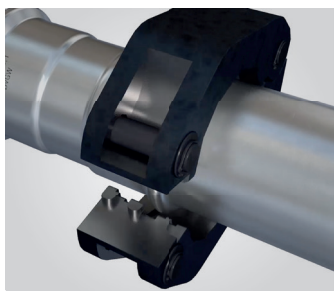
3. Zkontrolujte tvarovku

- Před zpracováním je třeba vizuálně zkontrolovat neporušenost lisovacích tvarovek. Zkontroluje se také správné uložení a neporušenost O-kroužku.
- V případě potřeby lze na těsnicí kroužky nanést smáčedlo (silikonový olej), které usnadní vložení trubky.



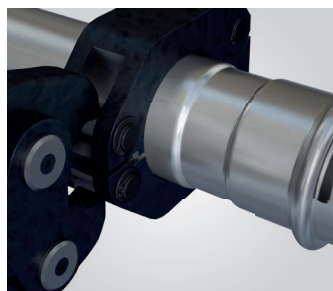
4. Označte hloubku nasunutí

- Před instalací se na trubce vyznačí hloubka nasunutí tvarovky. To umožní rozpoznat případné posuny před zalisováním.
- Pokud je to možné, pootáčejte lehce trubkou při nasazování, aby nedošlo k vytlačení O-kroužku z drážky.
- Trubku nasuňte až na doraz.



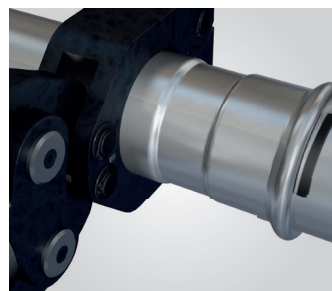
5. Umístěte lisovací smyčku

- Použijte vhodnou lisovací smyčku.
- Otevřete lisovací smyčku a umístěte jí kolem tvarovky.
- Umístěte lisovací smyčku na drážku tvarovky a zavřete lisovací smyčku.
- Zkontrolujte, zda je smyčka správně usazena na tvarovce.



6. Připravte mezičelist

- Vložte příslušnou mezičelist do lisovacího stroje.
- Otevřete mezičelist a nasuňte drápy mezičelisti zcela do drážek lisovací smyčky.
- Zkontrolujte, zda hloubka zasunutí trubky odpovídá označení.



7. Dokončení spoje

- Spusťte proces lisování stisknutím a podržením tlačítka, dokud se nedokončí cyklus lisování.
- Upozornění:** tvarovky <A> Press Inox XL lze lisovat pouze jednou.



8. Dokončené spoje

- Po lisování označte hotové spojení.
- To umožňuje snadnou kontrolu, že označené spoje již byly zalisovány.

>B< Press

>B< Press Gas

>B< Press Solar

>B< Press Carbon

>B< Press Inox

>B< MaxiPro

>B< ACR

K65

<A> Press Inox

>B< Push

>B< Sonic

>B< Oyster

Valves

Conex Compression

Series 3000

Series 4000

Series 5000

Series 8000

Series 8000M

OEM Solutions

International Building Products GmbH
Theodor-Heuss Str. 18
35440 Linden
Deutschland

Tel: +49 (0)6403 7785 - 0
Fax: +49 (0)6403 7785 - 361
Email: customerservicede@ibpgroup.com

www.conexbanninger.com

Vereinigtes Königreich
Conex Universal Limited

Spanien
IBP Atcosa SL

Frankreich
Conex Bänninger SRL

Italien
IBP Bänninger Italia srl

Polen Vertrieb, Marketing und Logistik
IBP Instal fittings Sp z.o.o.

USA
IBP Group LLC

China
IBP China

Obsah této publikace slouží pouze pro všeobecné informace. Uživatel je povinen zjistit vhodnost výrobku pro zamýšlený účel nebo se ujistit, že údaje o výrobku a specifikace jsou vhodné pro zamýšlený účel. V případě potřeby vysvětlení jsou naše technická oddělení k dispozici pro zodpovězení dotazů. Všechny výrobky musí být zpracovány v souladu s našimi montážními pokyny. V zájmu technického rozvoje si vyhrazujeme právo na změnu specifikací, konstrukce a materiálů bez předchozího upozornění.

Výrobky Conex Bänninger jsou testovány a certifikovány podle mnoha evropských norem a schvalovacích systémů. Jedná se o zastoupení celého portfolia výrobků společnosti Conex Universal Ltd. Patenty a ochranné známky jsou registrovány a právně chráněny v mnoha zemích.

Další informace o patentech a chráněných ochranných známkách naleznete na www.conexbanninger.com.