

# Nowe złączki systemu KAN-therm Press

Piotr Bertram

Podczas targów ISH we Frankfurcie duże zainteresowanie wzbudzały rozwiązania niosące oszczędności – energii, materiału i czasu. Firma KAN zaprezentowała złączki zaprasowywane dla rur wielowarstwowych, skracające czas montażu instalacji.



System KAN-therm Press LBP to kolejna generacja sprawdzonego systemu instalacyjnego, składającego się z rur polietylenowych wielowarstwowych oraz kształtek z nowoczesnego tworzywa PPSU lub z mosiądzu. Technika łączenia Press polega na zaprasowaniu stalowego pierścienia na rurze osadzonej na króćcu złączki lub łącznika. Króciec wyposażony jest w uszczelnienia o-ringowe EPDM, zapewniające szczelność połączenia i bezawaryjną pracę instalacji.

System przeznaczony jest dla wewnętrznych instalacji wodociagowych (cieplej i zimnej wody użytkowej), instalacji centralnego ogrzewania (również chłodzenia), ciepła technologicznego i instalacji przemysłowych (np. sprężonego powietrza), we wszystkich rodzajach budownictwa.

Złączki zaprasowywane występują obecnie, w zależności od średnicy, w dwóch odmianach konstrukcyjnych – złączki nowej generacji KAN-therm Press LBP (16-32 mm) oraz

złączki KAN-therm Press (40-63 mm). Różnią się wyglądem zewnętrznym, sposobem montażu oraz niektórymi funkcjami. Wprowadzenie istotnych zmian konstrukcyjnych w porównaniu z dotychczasowymi rozwiązaniami znacznie zwiększyło funkcjonalność i bezpieczeństwo nowych złązek.

## Złączki KAN-therm Press LBP

Złączki KAN-therm Press LBP mają 5 zupełnie nowych funkcji.

### Sygnalizacja niezaprasowanych połączeń

Angielska nazwa tej funkcji dała nazwę nowemu systemowi: LBP – „Leak Before Press” – czyli wyciek przed zaprasowaniem. Omyłkowo niezaprasowane połączenie sygnalizowane jest widocznym wyciekem wody już podczas beczniśnieniowego napełnienia instalacji, jeszcze przed właściwą próbą ciśnieniową. Funkcja ta jest zgodna z zaleceniami DVGW („kontrolowany przeciek”).

### Kompatybilność szczęk

Nowa konstrukcja złączki umożliwia użycie do wykonania połączenia szczęk różnych typów. Do zaprasowywania można stosować zamiennie szczęki o popularnych profilach „U” lub „TH”.

### Funkcja ochrony o-ringów przed uszkodzeniem

Dzięki specjalnej konstrukcji króćca złączki, uszczelnienia o-ringowe, wrażliwe na błędy montażowe, nie są narażone podczas wsuwania rury na uszkodzenie. Pracochlonne kalibrowanie i fazowanie wewnętrznej krawędzi rury nie jest więc wymagane (pod warunkiem prawidłowego przecięcia rury – prostopadle do osi, bez zniekształcenia przekroju).

## Identyfikacja średnic kolorem

Każda złączka ma pierścień z tworzywa, którego kolor zależy od średnicy przyłączanej rury. Usprawnia to pracę zarówno w magazynie, jak i na budowie, gdzie warunki (np. brak pełnego oświetlenia) nie ułatwiają szybkiej identyfikacji średnic złączek. Kolor plastikowych pierścieni umożliwi również szybką inwentaryzację wykonanej już instalacji.

W pierścieniach znajdują się 4 otwory kontrolne, sygnalizujące właściwą głębokość wsunięcia rury w złączkę. Pierścienie spełniają jeszcze jedną, ważną funkcję, z punktu widzenia trwałości i bezpieczeństwa instalacji. Element ten, jako dielektryk, nie dopuszcza do styku warstwy aluminium rury z mosiężnym korpusem złączki, co całkowicie eliminuje możliwość wystąpienia korozji bimetalicznej.

## Precyzyjne pozycjonowanie

Funkcja ta oznacza zawsze dokładne ustawienie szczęk zaciskarki względem stalowego pierścienia na złączce i jest kluczową, jeśli chodzi o prawidłowość wykonania zaprasowania. Konstrukcja złączki uniemożliwia niekontrolowane przesunięcie szczęk zaciskarki podczas procesu zaprasowywania.

## Nowe narzędzia

Integralnym elementem każdego współczesnego systemu instalacyjnego są narzędzia, służące do łączenia systemowych rur i kształtek. Wygodne i wydajne, decydują o szybkości i precyzji montażu, mają też wpływ na trwałość i bezpieczeństwo podczas eksploatacji instalacji.

Do sprawdzonej już grupy narzędzi monterskich systemu KAN-therm Press dołączyła teraz zaciskarka akumulatorowa typu „mini” AFP 101. Narzędzie (o mocy 240 W) zasilane jest akumulatorem NiMh 9,6 V/3 Ah. Ze względu na niewielkie wymiary i wagę zaciskarka jest bardzo poręczna – samo narzędzie waży 1,5 kg (akumulator 0,55 kg). Wymiana (uzbrojenie) szczęk jest prosta i szybka. Zakończenie procesu zaprasowywania złączki odbywa się w sposób automatyczny.

## Technika łączenia

Technikę wykonywania połączeń można opisać krótko: „utnij – wsuń – zaprasuj”. Po prawidłowym (prostopadle



do osi) przecięciu rurę należy po prostu... wsunąć do oporu w złączkę.

Fazowanie krawędzi rury nie jest wymagane. Dla większych średnic (25 i powyżej) dla ułatwienia nasunięcia rury na króciec złączki zaleca się użycie kalibratora. Należy tylko sprawdzić głębokość wsunięcia – krawędź rury musi być widoczna w otworach kontrolnych tworzywowego pierścienia dystansowego. Następnie szczękę zaciskarki umieszcza się dokładnie na stalowym pierścieniu między tworzywowym pierścieniem dystansowym a kołnierzem stalowego pierścienia, prostopadle do osi króćca złączki (szczęka typu „U”). W przypadku profilu „TH” szczękę należy pozycjonować na tworzywowym pierścieniu dystansowym (pierścień musi być objęty zewnętrznym rowkiem szczęki). W obydwu przypadkach konstrukcja złączki uniemożliwia niekontrolowane przesunięcie szczęk zaciskarki podczas procesu zaprasowywania. Teraz możemy uruchomić napęd praski i wykonać połączenie. Proces zaprasowywania trwa do chwili całkowitego zwarcia szczęk. Zaprasowanie pierścienia na rurze można wykonać tylko jeden raz. Po wykonaniu połączenia należy rozzerwać szczękę i zdjąć narzędzie z zaciśniętego pierścienia. Połączenie jest gotowe do próby ciśnieniowej.

Połączenie w systemie KAN-therm Press LBP wykonuje się szybciej niż w przypadku tradycyjnego procesu zaprasowywania rur ze względu na możliwość pominięcia etapu fazowania wewnętrznej krawędzi rury. Złączki KAN-therm Press LBP to także większe bezpieczeństwo wykonanych połączeń poprzez ograniczenie możliwości popełnienia błędu w trakcie montażu. ■

