

Ring „MI”: systemy rurowe w instalacjach wewnętrznych rury wielowarstwowe, zaprasowywane, złączki, PPSU, mosiądz, EPDM



KAN



Targi ISH we Frankfurcie to okazja do zaprezentowania przez producentów swoich osiągnięć i premier najnowszych rozwiązań. W tym roku duże zainteresowanie zwiedzających wzbudzały rozwiązania niosące oszczędności - energii, materiału i czasu. Dlatego właśnie tutaj polska firma KAN zaprezentowała po raz pierwszy trzecią już generację złączek zaprasowywanych dla rur wielowarstwowych KAN-therm Press LBP.

Nowe rozwiązanie KAN oznacza skrócenie czasu montażu instalacji i minimalizację możliwości popełnienia błędu.

KAN-therm Press LBP

System ten to kolejna generacja sprawdzonego systemu instalacyjnego składającego się z rur polietylenowych wielowarstwowych oraz kształtek z nowoczesnego tworzywa PPSU lub z mosiądzu o średnicach 16-63 mm. Technika łączenia Press polega na zaprasowaniu stałego pierścienia na rurze osadzonej na króćcu złączki lub łącznika. Króciec wyposażony jest w uszczelnienia o-ringowe EPDM, które zapewniają szczelność połączenia i bezawaryjną pracę instalacji. System przeznaczony jest dla wewnętrznych instalacji wodociągowych (cieplej i zimnej wody użytkowej), instalacji centralnego ogrzewania (również chłodzenia), ciepła technologicznego i instalacji przemysłowych (np. sprężonego powietrza) we wszystkich rodzajach budownictwa.

Złączki zaprasowywane KAN-therm Press 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 złączek.

Pięć nowych funkcji

Złączki KAN-therm Press LBP skupiły w sobie aż 5 zupełnie nowych funkcji, co stawia je w czołowie nowoczesnych rozwiązań w zakresie połączeń zaprasowywanych rur tworzywowych.

1. 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 pod-

czas becjiśnieniowego napełnienia instalacji, jeszcze przed właściwą próbą ciśnieniową. Funkcja ta jest zgodna z zaleceniami DVGW („kontrolowany przeciek”).

2. Jedna złączka - dwie szczęki. Nowa konstrukcja złączki umożliwia użycie do połączenia szczęk różnych typów. Do zaprasowywania można stosować zamiennie szczęki o popularnych profilach „U” lub „TH”. Czyni to złączkę KAN-therm Press LBP bardziej uniwersalną i rozszerza krąg instalatorów dysponujących przecież różnymi typami narzędzi.

3. Funkcja ochrony O-ringów przed uszkodzeniem. To jedna z podstawowych cech nowych złączek. Dzięki specjalnej konstrukcji króćca



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

4. Szczęki zawsze na swoim miejscu. Funkcja ta oznacza precyzyjne pozycjonowanie szczęk zaciskarki na złączce i jest kluczową jeśli chodzi o prawidłowość wykonania zaprasowania. Konstrukcja złączki uniemożliwia niekontrolowane przesunięcie szczęk zaciskarki podczas procesu zaprasowywania.

5. Identyfikacja średnic kolorem. Każda złączka posiada pierścień z

Pytanie do...

Jakie systemy rur tworzywowych zaprasowywanych oferują złączki, które mogą się wykazać jednocześnie następującymi cechami: funkcja ochrony o-ringów, 2 zamienne profile szczęk, precyzyjne pozycjonowanie szczęk, sygnalizacja niezaprasowanych połączeń, kolorowe pierścienie identyfikacyjne?



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, które sygnalizują właściwą głębokość wsunięcia rury w złączkę.

Tworzywowe pierścienie spełniają jeszcze jedną ważną funkcję z punktu widzenia trwałości i bezpieczeństwa instalacji. Elementy te, jako dielektryki, nie dopuszczają do styku warstwy aluminium rury z mosiężnym korpusem złączki, co całkowicie eliminuje możliwość wystąpienia korozji bimetalicznej.

Uproszczona technika połączeń

Technikę wykonywania połączeń KAN-therm Press LBP można krótko opisać: „utnij - wsuń - zaprasuj”. Oznacza to, że połączenie wykonuje się szybciej niż w przypadku tradycyjnego procesu zaprasowywania rur ze względu na możliwość pominięcia etapu fazowania wewnętrznej krawędzi rury. Po prawidłowym przecięciu (prostopadle do osi) 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

Po wykonaniu połączenia należy rozwinąć szczękę i zdjąć narzędzie z zaciśniętego pierścienia. Połączenie jest gotowe do próby ciśnieniowej. Faktyczny czas wykonania połączenia, np. rury 16 mm (cięcie - wsunięcie - zaprasowanie), trwa kilkakrotnie krócej niż czas prze-



szczękę zaciskarki umieszcza się dokładnie na stalowym pierścieniu między tworzywowym pierścieniem dystansowym a kołnierzem stalowego pierścienia, prostopadle



do osi króćca złączki (szczęką 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.

Nowe, mniejsze i wygodniejsze

czytania powyższej, krótkiej przecież, „instrukcji”!

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 dla systemu KAN-therm Press dołączyła teraz nowoczesna i wydajna 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 niezwykle poręczna - samo narzędzie waży tylko 1,5 kg (akumulator 0,55 kg). Wymiana (uzbrojenie) szczęk jest bardzo prosta i szybka. Zakończenie procesu zaprasowywania złączki odbywa się w sposób całkowicie automatyczny. Zaciskarka umieszczona jest w estetycznej walizce z tworzywa wraz z dwoma akumulatorami, ładowarką akumulatorów oraz kompletem szczęk o profilu „U” dla średnic 16, 20, 25 i 32 mm.

