

Montážní návod

Montážní pokyny:

Kulové kohouty, vodní a topenařské armatury z mosazi (pračkové ventily,pračko-roháčky, pračkové ventily s mezikusem, šroubení k vodoměrům, uzav.radiátorové šroubení, ventil radiátorový jednoregulační, top.šroubení, mos.prodloužení, koupel. prodloužení , filtry, univ.zpětné klapky) a mosazné tvarovky (dále jen **MA**) jsou schopné odolávat silám přirozeně působícím během montáže, pokud jsou na nich vyřezány závity odpovídající normě ISO 7-1. Rozvod potrubí, do kterého chceme namontovat MA, musí být navržen tak, aby nevznikaly nadměrné síly v důsledku tepelné dilatace potrubí.

Montáž MA by měl provádět jen montážník obeznámen s MA a s oprávněním provádět tuto montáž. Před vlastní montáží doporučujeme zkontrolovat MA vizuálně, zda není poškozena závitová část, případně jiná část MA. V případě zjištění jakéhokoliv poškození MA nesmí být MA zamontována do sestavy potrubí. Parametry pro montáž MA (PN , DN a vhodné závitové připojení) musí odpovídat údajům MA. Sestava potrubí nesmí uvnitř obsahovat nečistoty. MA instalujte jen do čistého potrubí !

Při dokončení montáže MA do potrubního řádu je nutno provést tlakovou zkoušku médiem, které chceme v tomto potrub. řádu přepravovat. V případě, že přepravovaným médiem bude pitná voda, je nutné navíc provést proplach tohoto potrubního řádu.

Při montáži MA je nutno postupovat tak, aby nedošlo k jejich nadměrnému namáhání či dokonce poškození.

Závity, těsnící prostředky a jejich použití:

Spojovací závity slouží ke vzájemnému spojování MA a také rovněž MA se součástmi, které mají závit dle normy ISO 7-1. Při spojování vnitřního a vnějšího závitu se dosahuje těsnosti spoje zašroubováním za hranici prvního úplného kontaktu. Dalším utahováním dojde k utěsnění na několika závitech. Pro dosažení těsného závitového spojení předepisuje norma ISO 7-1 použití vhodného těsnícího materiálu. Při montáži dbáme na správné množství a natočení těsnícího materiálu na vnější závity MA popř. trubky. Poté MA lehce rukou našroubujeme na 2-3 závity a dotáhneme pomocí stavitelného klíče popř.jiného vhodného ručního náradí s hladkými čelistmi, abychom nepoškodily povrch MA. Při dotahování uchytíme MA vždy na straně utahovaného závitu. (viz.obr.č.1). Dotahování nesmí být násilné viz.norma ČSN 137100, dále pak článek 168. (na utahování nátrubkových a čepových armatur se připouštějí největší krouticí momenty podle následující tabulky viz. Tab.č 1.). Minimální doporučený počet otáček MA při montáži je 4-5 otáček o 360 st. Tak , aby byla zajištěna dostatečná těsnost spoje a nedošlo k obecnému ohrožení v důsledku netěsnosti závitů.

K dokonalému utěsnění závitového spojení MA doporučujeme použít tyto těsnící materiály : teflonová páska, plast.konopí na bázi teflonu, teflonovou nit např. (Loctite). Těsnící prostředky se určují pro daný závitový spoj dle druhu přeprav.média a jeho teploty.

Skladování mosazných tvarovek:

K zajištění dočasné ochrany MA je nutno skladovat toto zboží v suchých a uzavřených prostorách tak, aby nebylo vystaveno přímým povětrnostním vlivům.

Tab.č.1.

Jmenovitá světlost JS	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	5/4"	6/4"	2"
Závit	G1/4"	G3/8"	G1/2"	G3/4"	G1"	G5/4"	G6/4"	G2"
Krouticí moment kpcm max.	350	400	600	900	1400	2000	2700	4000

Obrázek č. 1.

