

Паспорт изделия

Системные пресс-фитинги 3fit-Press (серия 25000)

SANHA



Назначение и область применения

Системные пресс-фитинги 3fit-Press (серия 25000) от SANHA предназначены для использования с многослойными металлополимерными трубами MultiFit-Flex и многослойными полимерными трубами MultiFit-PEX и MultiFit-PE-RT в системах отопления и питьевого водоснабжения, пневматических системах и системах охлаждения на водной основе, а также в системах промышленного назначения. Фитинги производятся в соответствии с ГОСТ 32415–2013 «Трубы напорные из термопластов и соединительные детали к ним для систем водоснабжения и отопления. Общие технические условия».

Технические характеристики

Эксплуатационные характеристики системных пресс-фитингов 3fit-Press определяются из условия применения с трубами SANHA, что позволяет выдерживать требуемые параметры по рабочим нагрузкам.

Область применения	Размер / номинальное давление, Бар
· Питьевая вода** · Отопление · Охлаждающая вода · Сжатый воздух ***	d = 16 – 63 мм PN 16* (при 25 °С) PN 10 (при 70 °С) Рабочая температура, определяемая областью применения: -30 °С до 70 °С (кратковременно до 95 °С)

* макс. рабочее давление с техническими газами (напр., сжатый воздух, аргон, азот, двуокись углерода): 10 бар

** Только с системной трубой MultiFit®-Flex

*** Остаточное содержание масла – макс. класс 5

Конструкция пресс-фитингов

Корпус системных пресс-фитингов 3fit-Press изготавливается из высококачественных медных сплавов:

- Не содержащая свинца кремнистая бронза CuSi материал CuZn21Si3P (CW724R-DW)
- Стойкая к вымыванию цинка латунь CuZn36Pb2As (CW602N)

Внутреннее уплотнение трубы обеспечивают два уплотнительных кольца из EPDM. Пресс-штука из нержавеющей стали 1.4301 / AISI 304.

Инструкция по монтажу

Общие указания по монтажу сформулированы в СП 41-102-98 «Проектирование и монтаж трубопроводов систем отопления с использованием металлополимерных труб» Пункт 5. и в СП 40-103-98 «Проектирование и монтаж трубопроводов систем холодного и горячего водоснабжения с использованием металлополимерных труб» Пункт 3.

Монтаж осуществляется путем применения высококачественного пресс-инструмента с электрическим или механическим приводом. Используются пресс-насадки и пресс-хомуты с оригинальными контурами ТН (все диаметры) и В, F, Н, U.

Трубные соединения посредством системных фитингов 3fit®-Press размеры до 32 мм

	<p>1 Отрезать трубу MultiFit®-Flex или Multi-Fit®-PEX и Multi-Fit®-PE-RT под прямым углом труборезом, предназначенным для соответствующего материала, или другим специально предназначенным для работы с полимерными трубами режущим инструментом.</p>		<p>4 Вставить фитинг в трубу до упора. Проверить правильность положения трубы: труба должна встать в фитинг до упора, проверка осуществляется посредством контрольных отверстий на изолирующем пластиковом кольце!</p>
	<p>2 Выбрать соответствующее устройство для снятия заусенцев и калибровки, полностью задвинуть в трубу и осторожно повернуть по часовой стрелке. Таким образом задвинуть конец трубы в один рабочий ход и снять фаску. Удалить стружку и остатки заусенцев с концов труб.</p>		<p>5 Установить пресс-насадку широким пазом к пластиковому кольцу фитинга.</p>
	<p>3 Проверить концы труб на чистоту от стружки и заусенцев (необходимо чтобы фаска была по всей окружности под углом 15°). Снятие внешней фаски обязательно при монтаже фитингов из кремнистой бронзы CuSi с красным кольцом в пресс-гильзе.</p> <p>ВАЖНО! Фаска должна быть по всей окружности, чтобы не допустить деформации и смещения уплотнительного кольца из паза фитинга.</p>		<p>6 Включите пресс. Процесс прессования завершён успешно, если пресс-насадка полностью сомкнется. Отпечаток от пресс-насадки должен быть равномерным по всей поверхности пресс-кольца.</p>

Контроль выполненного прессования:
глубина вставки трубы определяется по контрольным отверстиям пресс-кольца, на наружной поверхности пресс-штулки видны два параллельных кольцеобразных углубления, а между ними ровная поверхность.

Трубные соединения посредством системных фитингов 3fit®-Press размеры 40, 50 и 63 мм

Для размеров 40 мм – 63 мм не должны использоваться насадки с профилем В и Н. Сначала монтаж выполняется, как описано для размеров до 32 мм, шаги 1–3.



1. Выбрать хомут в соответствии с размером фитинга и обратить внимание, чтобы поверхности контура манжеты были чистыми и гладкими. При этом маркировочные метки на скользящих сегментах и полусферах хомута должны быть на одной линии, в противном случае хомут считается неисправным. Необходимо обеспечить совпадение меток самостоятельно, либо передать в ремонтную мастерскую. Установить пресс-хомут широким пазом к пластиковому кольцу фитинга. Сегменты пресс-хомута должны плотно прилегать к фитингу.



2. Подобрать необходимого типа промежуточную насадку в соответствии с размером. Для пресс-машин с электронным контролем для размеров 40 мм – 63 мм установить промежуточную пресс-насадку ZB 303 (SANHA каталог №. 6931.4) или для пресс-машин с безусловным прессованием – пресс-насадку ZB 203 (SANHA каталог № 6930.1) и закрыть упорный болт.



3. Для монтажа пресс-фитинга необходимо повернуть пресс-хомут, чтобы было удобно присоединить к нему пресс-машину. Открыть пресс-насадку нажатием рычага и установить на пресс-хомут таким образом, чтобы захватное устройство ровно установилось на болт хомута. Выполнить прессование, нажав кнопку «Пуск» пресса. После этого процесс выполняется автоматически и не может быть прерван преждевременно. Это гарантирует создание неразъёмного, стабильного и герметичного соединения. В случае опасности прессование можно прервать кнопкой аварийного отключения *.

* После сброса аварийного отключения выполняется дозапрессовка или повторное прессование.



4. Чтобы снять пресс-хомут с пресс-соединения, необходимо ослабить два подвижных сегмента хомута.



5. Контроль выполненного прессования – глубина вставки трубы определяется по контрольным отверстиям пресс-кольца, на наружной поверхности пресс-штулки видны два параллельных кольцеобразных углубления, а между ними ровная поверхность.

Транспортировка и хранение

Все работы по транспортировке, погрузке и разгрузке должны производиться при температуре не ниже -20°C.

Во избежание механических повреждений пресс-фитингов запрещается сбрасывать с транспортного средства, при разгрузке рекомендуется пользоваться складским погрузчиком, при использовании крана необходимо применять грузовые стропы на текстильной основе.

Не допускается хранение пресс-фитингов на открытых складских площадках.

Срок службы и условия гарантии

При соблюдении паспортных условий эксплуатации срок службы системных пресс-фитингов SANHA 3fit-Press составляет до 50 лет.

Гарантийный срок, установленный заводом-изготовителем – до 5 лет.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, эксплуатации и обслуживания изделия; ненадлежащей транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ; наличия следов

воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия; наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами; повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя; наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

В случае обнаружения технических недостатков необходимо незамедлительно обратиться к ответственному региональному представителю компании или в Представительство, находящееся по адресу: 127273, г. Москва, ул. Отрадная, д. 2Б, стр. 6, офис 306
тел.: +7 495 789 70 77 (многоканальный)



ЗАМ. ГЕН. ДИРЕКТОРА
КАМЫШЕВ АЛ
ПО ДОВЕРЕННОСТИ
№ 5 12-01-2015 ОТ 12.01.15