

Conex | Bänninger

>B< Press Gas

>B< Press Solar



Lisovací tvarovky z mědi a červeného bronzu
pro instalace plynu a vysoké teploty

Lisovací tvarovky z mědi a červeného bronzu pro instalace plynu

Lisovací tvarovky >B< Press Gas se žlutým o-kroužkem (HNBR) jsou schválené pro rozvody zemního a zkapalněného plynu a byly vyvinuty speciálně pro rozvody plynu uvnitř budov. Tvarovky >B< Press Gas jsou použitelné i pro minerální oleje a tlakový vzduch obsahující olej.

Bezpečnost především! Z tohoto důvodu jsou všechny tvarovky z této série opatřeny žlutým označením a díky patentovanému těsnicímu prvku jsou v nezalisovaném stavu netěsné v rozsahu 0,1–6,0 bar.

Tvarovky >B< Press Gas – 15-54 mm

	PG 5001 	PG 5002 	PG 5040 	PG 5041 	PG 5130 	PG 5130 R 	PG 5243 
od	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	18 x 15 x 18 mm	18 x 15 mm
do	54 mm	54 mm	54 mm	54 mm	54 mm	54 x 42 x 54 mm	54 x 42 mm
	PG 5270 	PG 5301 	PG 4001 G 	PG 4090 G 	PG 4130 G 	PG 4332 G 	PG 4333 G 
od	15 mm	15 mm	15 mm x 1/2	15 mm x 1/2	15 x 1/2 x 15 mm	15 mm x 1/2	15 mm x 1/2
do	54 mm	54 mm	54 mm x 2	54 mm x 2	54 x 1/2 x 54 mm	28 mm x 1	28 mm x 1
	PG 4243 G 	PG 4270 G 	PG 4275 	PG 4280 G 	PG 4281 G 	PG 4471 G 	
od	15 mm x 1/2	15 mm x 1/2	15 mm	12 mm x 1/2	12 mm x 3/8	15 mm x 1/2	
do	54 mm x 2	54 mm x 2	54 mm	54 mm x 2	54 mm x 2	22 mm x 3/4	

Oblast použití >B< Press Gas se žlutým těsnicím prvkem (HNBR)

Použití*	Protékající médium	Tlak bar	Tepl. °C
Rozvody zemního plynu DIN EN 1775 a DVGW G 600 (TRGI)	Hořlavé plyny podle pracovního listu DVGW G 260	PN 5 GT/1	-20 - 70
Rozvody zkapalněného plynu Technická pravidla pro zkapalněné plyny (TRF)	Hořlavé plyny podle pracovního listu DVGW G 260	PN 5 GT/1	-20 - 70
Rozvody topného oleje DIN 4755 (TRÖ)	Topný olej EL podle DIN 51603-1	PN 5	-20 - 70
Tlakový vzduch s obsahem oleje	Tlakový vzduch všech tříd podle ISO 8573-1	10	25

* Při jiném médiu a provozních podmínkách je možné provést ověření vhodnosti pro konkrétní případ.

Lisovací tvarovky z mědi a červeného bronzu pro vysoké teploty a solární zařízení

V řadě >B< Press Solar nabízí Conex|Bänninger kompletní řešení pro solární instalace a dálkové vytápění. Lisovací tvarovky se zeleným o-kroužkem (FKM) jsou spolehlivé, trvale těsní a jsou extrémně odolné i při vysokých teplotách! Díky funkci „netěsnost při nezalisování“ je možno při tlakové zkoušce ihned detekovat nezalisované spoje.

Jsou odolné vůči trvalé teplotě do 150 °C a krátkodobě odolávají vysoké teplotě až 230 °C. Proto se ideálně hodí pro solární zařízení a dálkové teplovody s trvalou teplotou nad 110 °C. Díky své odolnosti vůči olejům, tukům a palivům mohou být spolehlivě používány i v průmyslových instalacích.

Tvarovky >B< Press Solar – 15-22 mm

	PH 5001 	PH 5002 	PH 5040 	PH 5041 	PH 5130 	PH 5270 	PH 4130 G 
od	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm	15 x 1/2 x 15 mm
do	22 mm	22 mm	22 mm	22 mm	22 mm	22 mm	22 x 1/2 x 22 mm
	PH 4243 G 	PH 4270 G 	PH 4330 G 	PH 4355 G 			
od	15 mm x 3/4	15 mm x 3/4	22 mm x 3/4	15 mm x 3/4			
do	22 mm x 3/4	22 mm x 1		22 mm x 1			

3

Oblast použití >B< Press Solar se zeleným těsnicím prvkem (FKM)

Použití*	Protékající médium	Tlak bar	Tepl. °C
Tepelná solární zařízení DIN EN 12975/12976	Voda, směs vody a glykolu 50:50 %	6	-20 - 200 230 krátkodobě 150 max. trvale
Dálkové a lokální vytápění	Topná voda VDI 2035 Voda pro dálkové topení AGFW FW 510	10	140**
Rozvody tlakového vzduchu	Tlakový vzduch s obsahem oleje* a bez obsahu oleje	10	25
Rozvody oleje	Média na dotaz	10	25

* Při jiném médiu a provozních podmínkách je možné provést ověření vhodnosti pro konkrétní případ

** Vyšší teploty na vyžádání

Výhrada změn/prohlášení o nezávadnosti: Upozorňujeme na to, že vyobrazení, rozměrové údaje a informace v tomto dokumentu jsou nezávadné a vyhrazujeme si právo provést jakoukoli změnu, aniž bychom to museli zvlášť oznamovat. Naše technické poradenství vychází z dlouholetých zkušeností a odpovídá aktuálnímu stavu vědění. Přesto za ně nemůžeme ručit. V případné pochybnosti kontaktujte naše technické poradenství!

Montážní návod >B< Press

Je doporučeno ponechat tvarovky až do konečného zpracování stále v obalu, aby byly chráněny před znečištěním a byla zachována povrchová úprava o-kroužků. Při přípravě pamatujte na prostor potřebný pro lisovací nástroje a dodržení minimálního odstupu lisovaných míst. U měděných trubek se stupněm pevnosti „měkký“ a „polotvrký“ nemusí být při práci s tvarovkami >B< Press používána žádná opěrná pouzdra.

1. Zkrácení



Měděné trubky přednostně krátit s použitím řezáku trubek, alternativně pomocí rámové pily s jemnými zuby nebo speciální elektrické pily na trubky. Pro krácení nesmí být používány úhlové brusky nebo řezné hořáky!

2. Odhrotování a kalibrace



Vnitřní a vnější hranu trubky následně pečlivě odhrotovat. Trubky se stupněm tvrdosti „měkký“ je navíc nutno před dalším zpracováním vždy kalibrovat.

3. Kontrola tvarovky



Před zpracováním vizuálně zkontrolovat neporušenost lisovací tvarovky. Vedle toho je nutno zkontrolovat i správnou polohu a neporušenost o-kroužku. Nesmí být používány žádné další lubrikanty, jako je olej nebo tuk, používat výhradně originální těsnící prvky IBP.

4. Označení hloubky zasunutí



Před montáží vyznačit na trubce hloubku zasunutí do tvarovky. Takto je možné zjistit případné posunutí před slisováním.

5. Spojení trubky a tvarovky



Trubku zasunout až na doraz do tvarovky dle dříve provedeného označení hloubky zasunutí.

6. Zalisování



Vložte do lisovacího nástroje čelist s odpovídajícími rozměry a nasadte tuto čelist kolmo na lisované místo na tvarovce. Cyklus lisování je zahájen spuštěním lisovacího agregátu a ukončen při úplném sevření lisovacích čelistí. Pozor! Spolehlivého slisování je dosaženo pouze při úplném sevření lisovacích čelistí.