



































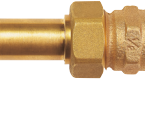
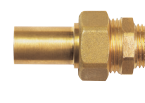








 **Osvědčené lisovací tvarovky z mědi a červeného
bronzu**

Osvědčené lisovací tvarovky z mědi a červeného bronzu

Spojovací technika >B< Press z mědi a červeného bronzu s černým těsnicím prvkem EPDM nabízí solidní řešení pro rozvody pitné vody, otopné soustavy, nízkoteplotní solární zařízení a rozvody tlakového vzduchu neobsahujícího olej. Díky patentované funkci „netěsnost při nezalisování“ tvarovek >B< Press je možno při tlakové zkoušce ihned detekovat nezalisované spoje.

Tvarovky jsou dodávány v rozměrech 12–54 mm.

Náš sortiment >B< Press v rozměrech 12–54 mm z mědi

	P 5001  od 12 mm do 54 mm	P 5002 / P 5002 L  od 12 mm do 54 mm	P 5030  od 15 mm do 22 mm	P 5040  od 12 mm do 54 mm	P 5041  od 12 mm do 54 mm	P 5085  od 15 mm do 22 mm	P 5086  od 12 mm do 22 mm
	P 5130  od 12 mm do 54 mm	P 5130 R  od 12 x 15 x 12 mm do 54 x 42 x 54 mm	P 5240  od 15 x 12 mm do 54 x 42 mm	P 5243  od 15 x 12 mm do 54 x 42 mm	P 5270  od 12 mm do 54 mm	P 5290  od 12 mm do 54 mm	P 5301  od 12 mm do 54 mm
	P 5270 S  od 12 mm do 54 mm	P 4001 G  od 12 mm x 3/8 do 54 mm x 2	P 4060 G  od 15 mm x 1/2 do 22 mm x 1/2	P 4090 G  od 12 mm x 3/8 do 54 mm x 2	P 4092 G  od 15 mm x 1/2	P 4093 G  od 15x1/2IGx3/4AGx25 do 15x1/2IGx3/4AGx35	P 4096 G  od 12 mm x 1/2 do 54 mm x 2
	P 4130 G  od 12 x 1/2 x 12 mm do 54 x 1/2 x 54 mm	P 4132 G  od 15 x 1/2 x 15 mm do 54 x 1 1/4 x 54 mm	P 4243 G  od 12 mm x 3/8 do 54 mm x 2	P 4244 G  od 15x1/2IGx3/4AGx30	P 4270 G  od 12 mm x 3/8 do 54 mm x 2	P 4275  od 12 mm do 54 mm	P 4280 G  od 12 mm x 1/2 do 54 mm x 2
	P 4281 G  od 12 mm x 1/2 do 54 mm x 2	P 4330  od 12 mm do 54 mm	P 4330 G  od 12 mm x 1/2 do 54 mm x 2	P 4331 G  od 12 mm x 3/8 do 54 mm x 2	4332 G  od 15 mm x 1/2 do 28 mm x 1	4333 G  od 15 mm x 1/2	P 4355  od 15 mm x G 3/4 do 54 mm x G2 3/8
	P 4471 G  od 12 mm x 1/2 do 22 mm x 3/4	P 4976  od 15 x 1/2 x 150 mm	P 4977  od 15 x 1/2 x 100 mm do 15 x 1/2 x 150 mm	P 4991  od 3/4 do 2 3/8	P 4980  od 15 mm x 1/2	P 2447  od 15 mm x 1/2	P 2497  od 15 mm x 1/2

Oblast použití s černým těsnícím prvkem EPDM

Použití	Protékající médium	Tlak bar	Tepl. °C
Rozvody pitné vody DIN EN 806 a DIN 1988	Pitná voda podle nařízení o pitné vodě, oblasti použití mědi podle DIN 50930-6	10 16	95 25
Teplodvodní topení DIN EN 12828	Topná voda VDI 2035-1	6	110
Lokální a dálkové teplovody* DIN 4747	Voda v topení nebo teplovodu VDI 2035-1 resp. AGFW FW 510 510	10	110
Tepelná solární zařízení* s trvalou provozní teplotou ≤ 110 °C DIN EN 12975 / 12976	Voda a směs vody a glykolu se směšovací poměrem max. 50:50 %	6	-35 až 110 180 ≤ 30 h/a 200 ≤ 10 h/a
Klimatizační jednotky využívající vodu	Voda a směs vody a glykolu se směšovací poměrem max. 50:50 %	6	-10
Zařízení pro využití dešťové vody DIN 1989	Dešťová voda z cisteren	10	25
Hasicí systémy DIN 14462	Voda pro hašení	16	25
Tlakový vzduch bez oleje	Tlakový vzduch třídy 1–3 podle ISO 8573-18573-1	10	25
Průmyslová a procesní voda	Upravená, změkčená, částečně nebo úplně demineralizovaná voda s $6,5 \leq \text{ph} \leq 9,5^{**}$	10 16	95 25
Rozvody podtlaku pro jiné než zdravotnické potřeby		-0,8	pokožová tepl.
Potrubí na lodích (do rozměru ≤ 54 mm)	Voda s $6,5 \leq \text{ph} \leq 9,5^*$	16	95
Zkušební tlak na stavbách	Voda s $6,5 \leq \text{ph} \leq 9,5^*$	16	20

* V tepelných solárních zařízeních a dálkových teplovodech s vyšší trvalou provozní teplotou je nutno použít naše lisovací tvarovky >B< Press Solar s těsnícím prvkem FKM s vyšší teplotní odolností

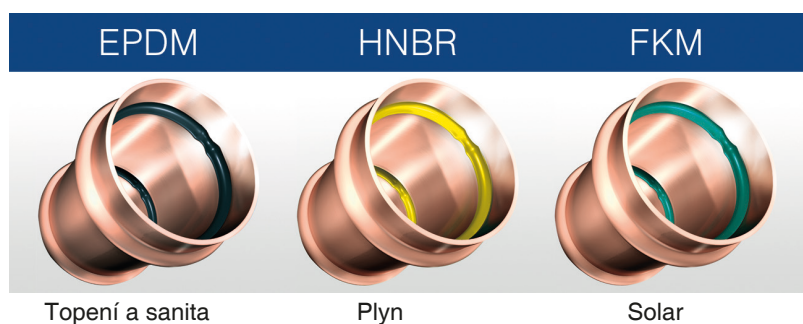
** Při odlišných parametrech je nutné ověření vhodnosti v daném případě

3

Různé těsnící prvky

> B < Press je k dispozici s různými těsnícími prvky, přizpůsobenými příslušné oblasti použití. EPDM je vhodný pro oblasti pitné vody, ohřev teplé vody, nízkoteplotní solární systémy a stlačený vzduch bez oleje. HNBR je vhodný pro instalace plynu a LPG, stejně jako pro topný olej a stlačený vzduch obsahující olej. FKM se používá pro vysoké teploty v solárních systémech s trubkovými kolektory, stejně jako dálkové vytápění, stlačený vzduch a ropovody.

Těsnící prvky série > B < Press a > B < Press Solar lze objednat samostatně.



Vyhrazujeme si právo provádět změny bez předchozího upozornění. Vyhrazujeme si právo na změny, změny nebo změny bez předchozího upozornění. Naše technické poradenství je založeno na nejvyšších možných zkušenostech a současném stavu znalostí. Nemůžeme nicméně zaručit. V případě pochybností kontaktujte naše technické poradce!



Montážní návod >B< Press

Je doporučeno ponechat tvarovky až do konečného zpracování v obalu, aby byly chráněny proti znečištění 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 zkontrolovat i správnou polohu a neporušenost o-kroužku. Nesmí být používány žádné další lubrikanty, jako je například olej nebo tuk, používat výhradně originální těsnicí prvky IBP.

4. Označení hloubky zasunutí



Před montáží vyznačit na trubce hloubku nasunutí 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.