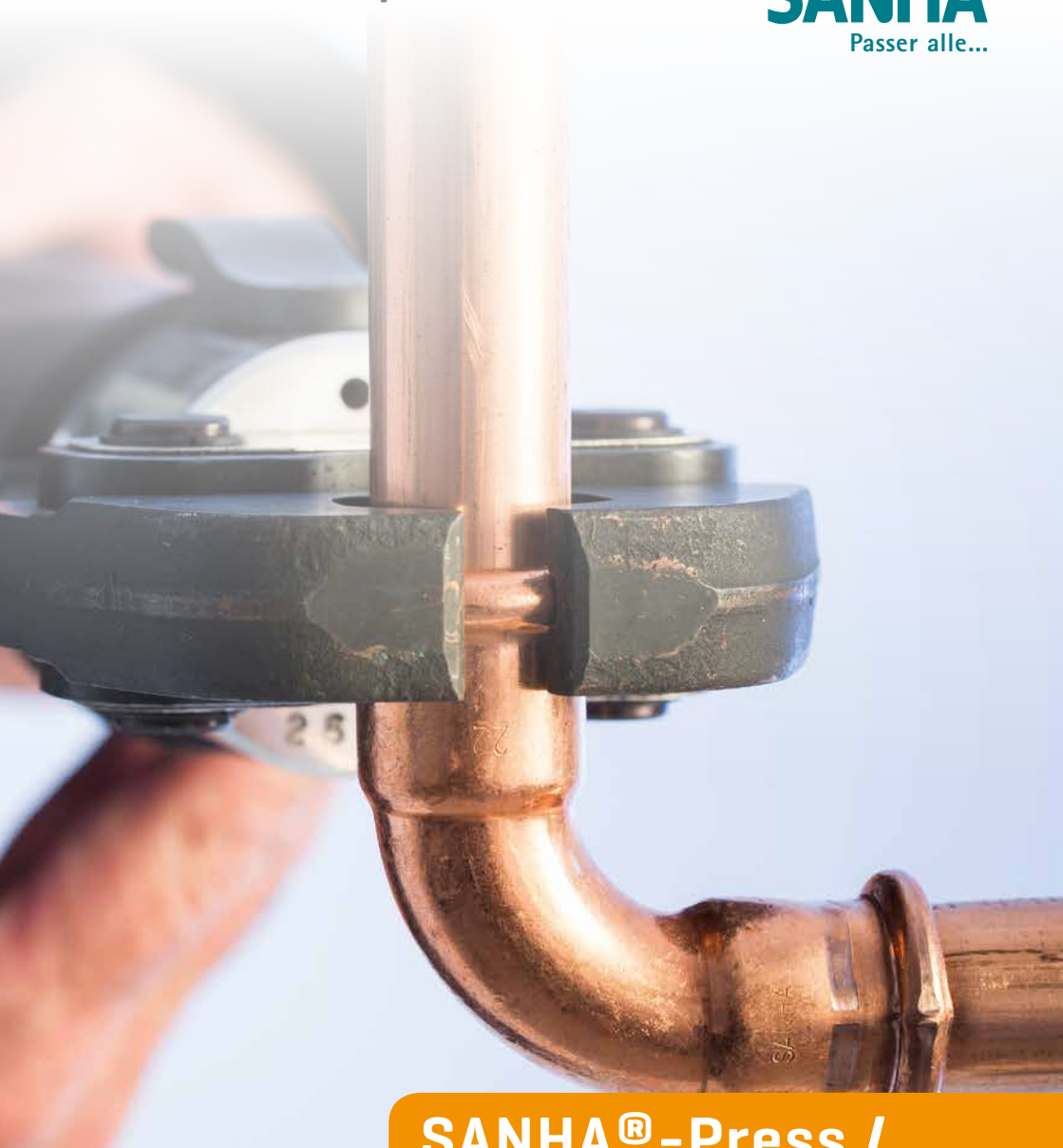


SANHA®-Press / PURAPRESS®

SANHA
Passer alle...



**SANHA®-Press /
PURAPRESS®**

Installationsvejledning 2019.10.10



INDHOLDSFORTEGNELSE

Kapitel	Side
1) Oversigtstabel	4
2) Pressmaskiner og -værktøj	5
3) Lækageindikation	5
4) Fremstilling af pressfittings 12 - 54 mm	6
5) Fremstilling af pressfittings 42 - 108 mm	8
6) Godkendte kobberrør	9
7) Pladsbehov	10
8) Gevindtilslutning	11
9) Vigtige anmærkninger	11

1 Oversigtstabel

SANHA®-Press / PURAPRESS® pressfittings i hhv. kobber og blyfri kobberlegering			
Anvendelsesområde	Dimension/nominelt tryk/mærkning	Pakning	Pressværktøj
· Brugsvand · Renset vand · Centralvarmevand · Kølevand · Glykolblandinger · Trykluft (oliefri)	12 – 108 mm PN 16 SANHA- eller SA- mærkning uden ekstra ydre farvemærkning. Rørdel af blyfri kiselbronze er mærke med „CuSi“.	Materiale: EPDM Farve: sort Maks. temperatur: -30 °C til 120 °C (kortvarigt 150 °C)	12 – 54 mm: Valgfri anvendelse af pressmaskine og presskæbe med original M-, SA- eller V-profil. 64 – 108 mm: Presskæbe, som opfylder original M- eller SA-profil

Materiale

Pressfittings (muffedele): kobber, Cu-DHP (CW024A) iht. EN 1254

Pressfittings (gevinddele): kiselbronze, CuZn21Si3P (CW724R-DW) iht. EN 1282

Rør: hhv. forkromet, pulverlakeret og ubehandlet kobber Cu-DHP (CW024A), dimensioner iht. EN 1057

Dimensioner

Iht. EN 1057

Gevindudførelse

Rørgevind: R/Rp-gevind hhv. iht. EN 10226 og ISO 7/1

Fast gevind (kontramøtrik): G-gevind iht. ISO 228

2 Pressmaskiner og -værktøj

SANHA garanterer, som den eneste producent af pressystemer, at pressfittingen er tæt uanset pressværktøjets fabrikat, gældende for standardinstallationer i bygningstekniske systemer, forudsat at pressmaskiner og presskæber opfylder følgende krav:

- Installatøren skal have gennemgået korrekt uddannelse i pressteknik.
- Pressværktøjerne skal bruges og serviceres iht. producentens anvisninger og intervaller.
- Pressmaskine og pressværktøj af forskellige mærker må ikke blandes uden værktøjsproducentens skriftlige samtykke.
- Kompakte pressmaskiner (til dimensioner op til og med 28 mm) skal mindst kunne presse med et tryk på 18 kN.
- Konventionelle og elektroniske pressmaskiner (til dimensioner op til og med 108 mm) skal mindst kunne presse med et tryk på 30 kN.
- Ved metalliske rørledninger af type M-MM* op til og med dimensioner på 54 mm skal presskæber af type M-MM opfylde original SA-, M- eller V-profil.
- Ved metalliske rørledninger af type M-MM* større end 54 mm skal pressværktøjet til pressfittings af type M-MM opfylde original SA- eller M-profil.

Ved brug af pressmaskiner og -værktøj skal producentens anvisninger altid følges.

3 Lækageindikation

SANHA®-Press/PURAPRESS® pressfittings er udstyret med indbygget lækageindikation (testet og godkendt iht. DVGW arbejdsblad 534 pkt. 12.14), som gør, at upressede fittings lækker ved særskilt tæthedskontrol før trykkontrol udføres.

*Mekanisk forbindelse i metal af metalrør.

4 Udførelse af pressfitting med presskæbe, dimension 12 - 54 mm



- 1 Skær røret over vinkelret på rørxsel med en rørskærer egnet til det aktuelle materiale.



- 2 Afgrat rørenden forsigtigt på inder- og ydersiden med et egnet afgratningsværktøj (f.eks. rørafgrater). Fjern spåner og rester fra rørets yder- og inderside efter afgratningen.



- 3 Mål op og marker rørets indsætningsdybde (eller den flade ende af pressfittingen) med SANHAs indsætningsdybdeskabelon og en vandfast tusch.



- 4 Kontroller, at den fabriksmonterede o-ring er intakt, ren og korrekt placeret i pressfittingens o-ringsspår.

- 5 Skub rørenden (eller den glatte ende af pressfittingen) ind i pressmuffen, og drej samt skub den let i bunden af pressfittingen. Rørdelens yderkant skal passe med tuschmarkeringen på rørdelen / den glatte ende af pressfittingen.



- 6 Vælg den rette presskæbe til pressfittingens dimension. Sørg for, at presskæbens konturflader er intakte, rene og velsmurte.



- 7 Anbring presskæben over pressfittingen vinkelret på rørakslen. Sørg for, at pressfittingens presssvulst rammer presskæbens spor. Kontroller, at pressfittingens yderkant passer med tuschmarkeringen på rørdelen (eller pressfittingens glatte ende).



- 8 Udfør et komplet pressforløb iht. pressmaskinproducentens instruktioner. Derefter kan pressværktøjet løsnes fra den pressede fitting.

- 9 Marker pressfittingen som færdigpresset med en vandfast tusch.



5 Udførelse af pressfittings med presskæbe og mellemstykke, Dimension 42 - 108 mm

Arbejdet udføres først iht. trin 1-5 i beskrivelsen „Fremstilling af pressfitting med presskæbe, dimension 12 - 54 mm“.

Fortsæt derefter med trin 10-12 for dimensioner fra 42 til 108 mm.



- 10 Vælg den rette presskæbe og mellemstykke efter pressfittingsens dimension. Sørg for, at værktøjerne er intakte, rene og velsmurte.



- 11 Placer presskæben over samlingen, vinkelret på rørakslen. Sørg for, at pressfittingsens presssvulst rammer presskæbens spor. Gennemfør et fuldstændigt pressforløb iht. pressmaskinproducentens instruktioner. Pressværktøjet kan derefter løsnes fra den nypressede fitting.

- 12 Marker pressfittingsen som færdig-preset med en vandfast tusch.

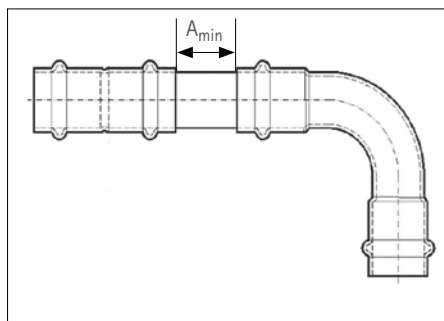
6 Godkendte kobberør

Samtlige kobberør, R220/R250/R290, som opfylder kravene iht. EN 1057 kan forbindes under forudsætning af, at mindste vægtykkelse opfylder værdierne i nedenstående tabel:

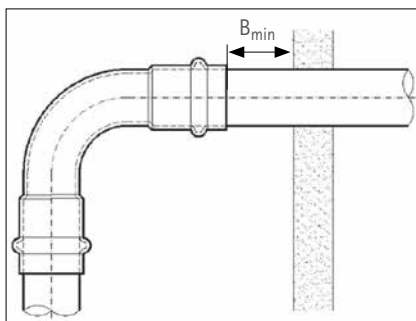
Kobberør iht. EN 1057 i kombination med SANHA®-Press/PURAPRESS®				
Ydre diameter / vægtykkelse*	1,0	1,2	1,5	2,0
12	X			
15	X			
18	X			
22	X			
28		X		
35			X	
42			X	
54			X	
76,1				X
88,9				X
108				X

* Spørg teknisk support til råds ved anvendelse af kobberør med anden vægtykkelse end ovenstående.

7 Pladsbehov



A Mellem to presssteder



B Mindste afstand til væg

Tabel for mindste afstand

Ydre rørdiameter i mm	Nominel bredde DN	Mindste afstand i mm	
		A_{min}	B_{min}
12	10	10	60
15	12	10	60
18	15	10	60
22	20	10	60
28	25	10	60
35	32	10	60
42	40	20	60
54	50	20	60
76,1	65	30	60
88,9	80	30	60
108	100	30	60

8 Gevindtilslutning

Gevindtilslutninger iht. hhv. EN 10225 og ISO 7/1 (samlinger med tætning metal mod metal) med type R/Rp. R står for "konisk udvendigt gevind" og Rp for "parallelt indvendigt gevind". Til udjævning af ujævnheder samt fremstillingstolerancer skal der desuden anvendes et tætningsmiddel (f.eks. pakgarn i kombination med et tætningsmiddel, som er godkendt til brugsvandsinstallationer). Ved monteringen skal tætningsmidlet bruges sparsomt, gevindtopperne skal stadig være synlige.

9 Vigtige anmærkninger

- 1) Pressfittings til brugsvandsrør må ikke placeres skjult eller ikke inspekterbare, men skal placeres, så de kan udskiftes, og der evt. kan identificeres lækket vand.
- 2) Et påbegyndt pressforløb må ikke afbrydes for tidligt. Hvis dette sker, skal der udføres en ny pressning, eller pressfittingen skal udskiftes med en ny.
- 3) Støttebøsning kan bruges ved pressning af bløde og halvhårde kobberør, men er ikke noget krav.
- 4) Ved behov kan der anvendes et silikonebaseret smøremiddel eller alternativt sæbevand for at lette monteringen. Smøremidlet skal være godkendt til brugsvandsinstallationer.
- 5) På pressfittingen skal der ske en særskilt tæthedskontrol iht. følgende:
 - a. Med vand: maks. tryk på 1 bar i mindst 10 min.
 - b. Med luft: maks. 150 mbar i mindst 120 min.
 - c. Derefter kan trykkontrol udføres med trinvis forøgelse af trykket, indtil korrekt kontroltryk er nået.
 - d. I brochuren "Lækageindikation og kontrolprocedure" findes hele kontrolprocessen beskrevet. Brochure og testprotokol kan downloades fra www.sanha.se.
 - e. Samtlige pressfittings skal inspiceres visuelt under tæthedskontrollen for at kontrollere, at de er pressede.
 - f. Kontrollerne skal dokumenteres.
- 6) O-ring af EPDM er godkendt til anvendelse med ethanol- og glykolløsninger.
- 7) Vi forbeholder os ret til at foretage tekniske ændringer.
Ændringer, fejl og trykfejl er ikke grundlag for erstatningskrav.



Med sikkerheden på din side SANHA tilbyder reelle fordele

Som en familieejet virksomhed har SANHA arbejdet efter et enkelt princip i 50 år - hvert rør og hver rørdel skal give vores kunder ekstra værdi, når det gælder sikkerhed og praktisk anvendelighed til en rimelig pris. Dette er vores mission, da tilfredse kunder er den bedste anerkendelse, vi kan opnå.

Som specialist indenfor rørsystemer tilbyder vi et bredt sortiment af produkter til alle gængse forbindelsesmetoder og anvendelser fra en og samme kilde. Udbredte forbindelsesteknikker er lige så vigtige dele af vores produktportefølje som vores nye, innovative produkter.

Og det er derfor: SANHA passer alle...

Dine fordele:

Miljøvenlige produkter Bly hører ikke hjemme i vores vandrør PURAFIT® og PURAPRESS® er blyfri produktsier fra SANHA registreret i BASTA-registret samt flere registre for miljøvenlige produkter.

Kvalitetsprodukter fremstillet i Europa SANHAs systemprodukter fremstilles på vores egne topmoderne produktionsanlæg i Europa.

Garanteret sikkerhed SANHA har alle vigtige godkendelser, certificeringer og garantier, som sikrer, at du som kunde og bruger er på den sikre side.

Teknisk support SANHA tilbyder en vifte af supporttjenester såsom teknisk træning, projektstøtte og hjælp på byggepladsen, hvis og når det er nødvendigt.