

FISA TEHNICA

RACORD <PexKIT> PPSU FE

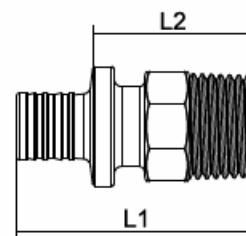
1. Domeniu de utilizare

- Se utilizeaza in: - instalatii sanitare de alimentare cu apa calda/rece;
- instalatii de incalzire cu radiatoare.
- Prin intermediul mansoanelor se realizeaza o imbinare nedemontabila dintre fittingul de PPSU/alama si tubulatura PE-Xb clasa A seria 3.2, tubulatura, cu caracteristicile diametru x grosime de perete dupa cum urmeaza: 16 x 2,2; 20 x 2,8; 25 x 3,5; 32 x 4,4.



2. Caracteristici dimensionale

Cod Valrom	Dn [mm x inch]	L1 [mm]	L2 [mm]	Greutate [Kg]
PEX022002016020*	16 x 1/2"	48.00	33.30	0.0103
PEX022002016025*	16 x 3/4"	50.00	35.30	0.0142
PEX022002020020*	20 x 1/2"	51.00	34.20	0.0128
PEX022002020025*	20 x 3/4"	53.00	36.20	0.0171
PEX022002025020*	25 x 1/2"	55.00	32.00	0.0167
PEX022002025025*	25 x 3/4"	60.00	37.00	0.0221
PEX022002025026*	25 x 1"	65.00	42.00	0.0299
PEX022002032025*	32 x 3/4"	64.00	32.70	0.0283
PEX022002032032*	32 x 1"	74.00	42.70	0.0384



*- Pentru imbinare este necesare 1 mansoan alunecator.

3. Caracteristici tehnice

- **Norma de referinta:** EN ISO 15875-3 : 2003.
- **Material:** PPSU - (Polifenilsulfona).
- **Regimul de presiune :** maxim 10 bar.
- **Filet:** tip conic (R) conform EN10226.
- **ATENTIE: La imbinarea filetata se va utiliza doar banda de teflon sau sunur loctite.**
- **Conform SR EN ISO 15875-1, aplicatiile sunt urmatoarele :**
 - *alimentare apa calda*
Clasa 1 temperatura de calcul raportata la durata de utilizare: 60°C/49ani + 80°C/1an + 95°C/100 ore;
 - Clasa 2** temperatura de calcul raportata la durata de utilizare: 70°C/49ani + 80°C/1an+95°C/100 ore;
 - *incalzire cu radiatoare de inalte temperatura*
Clasa 5 temperatura de calcul raportata la durata de utilizare: 80°C/10ani + 60°C/25ani+20°C/14 ani+90°C/1an+100°C/100 ore.
- **Marcajul** cuprinde : sigla Valrom PexKIT, material PPSU, diametru nominal, numarul standardului ISO 15875 clasa 5/10 bari si informatii pentru trasabilitate (luna si anul fabricatiei).






4. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Sunt ambalate pungi de plastic si ulterior in cutii de carton. Depozitarea se face in spatii amenajate, protejate de intemperii, temperaturi scazute.
- Incarcarea, descarcarea si transportul pe santier sau in locul de depozitare trebuie facuta cu atentie, astfel incat sa se evite eventualele deteriorari ca de exemplu: lovituri, zgarieturi etc.

5. Garantie si certificare

- **5 ani** - in baza facturii fiscale. Garantia acopera defectele de fabricatie si nu acopera defectele datorate manipularii sau montajului defectuos.
- **Agreement tehnic. Aviz sanitar.**

6. Etape montaj

<p>1. Se taie teava Pex la lungimea dorita.</p> 	<p>4. Se expandeaza progresiv teava PEX cu ajutorul expandorului</p>  <p><u>Atentie: expandarea tevii se face progresiv cu ajutorul expandorului în 5 etape, prin creșterea procentuală a gradului de expandare, astfel: 1- 20÷30%,2 - 40÷50%,3 -60÷70%,4 - 80÷90%, 5 - 100%.</u></p>
<p>2. Se introduce mansonul pe teava Pex.</p> 	<p>5. Se introduce stutul fittingului in zona expandata a tevii Pex.</p> 
<p>3. Pentru expandarea corecta a tevii, se scoate boltul si se introduce in fata reductiei.</p> 	<p>6. Se introduce boltul in pozitia initiala si se translateaza mansonul alunecator.</p> 