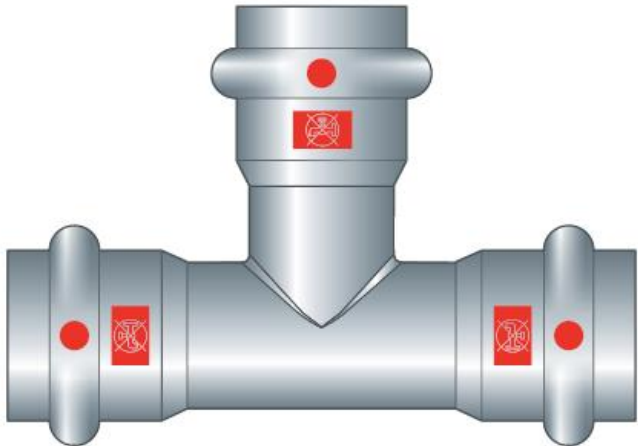


Instruțiuni de utilizare

Prestabo



1. Descriere produs

Prezentare generală

Sistemul de conducte constă din conectori de presare în legătură cu țevi de oțel nealiat și sculele de presare corespunzătoare.

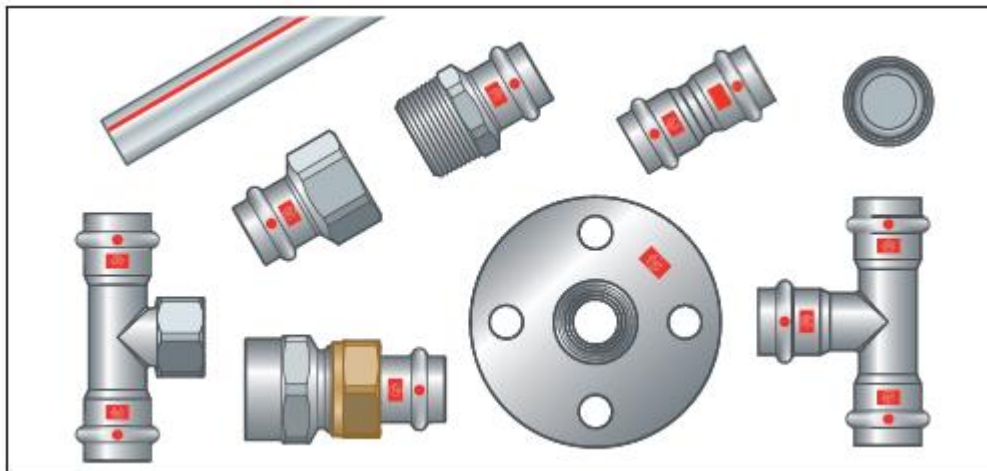


Fig.1 Selecția de produse Prestabo

Componentele sistemului sunt disponibile în următoarele dimensiuni:
d12 / 14 / 15 / 16/ 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

Tevi

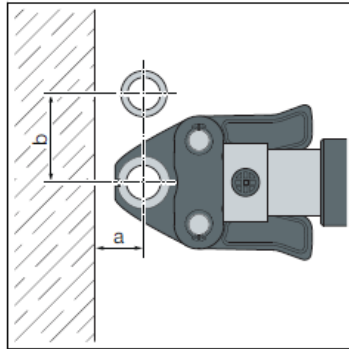
Conductele Prestabo sunt disponibile pin bare cu lungime de 6 m.

Următoarele conducte sunt disponibile din sistemul descris:

Type of pipe	Prestabo pipe	Prestabo pipe, coated (1 mm PP)	Prestabo pipe for special applications
Area of application	Industrial and heating systems	Industrial and heating systems in wall-mounted installations	Sprinkler ¹⁾ and compressed air systems
d [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54	15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54	15 ¹⁾ / 18 ¹⁾ / 22 / 28 / 35 / 42 / 54
Type of galvanisation	externally galvanised	externally galvanised	hot dip galvanised inside and outside
Thickness of the zinc plating	8–15 µm	8–15 µm	15–27 µm
Protective cap	Red	Red	White

1) Conductele cu diametre de 15 mm și 18 mm nu pot fi instalate în sisteme de sprinklere, deoarece nu sunt certificate VdS.

Cerințe de spațiu și intervale Presare între conducte

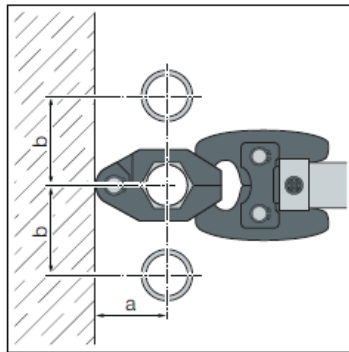


Space required PT1, Type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	20	20	20	25	25	30	45	50
b [mm]	50	50	55	60	70	85	100	115

Space requirement Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

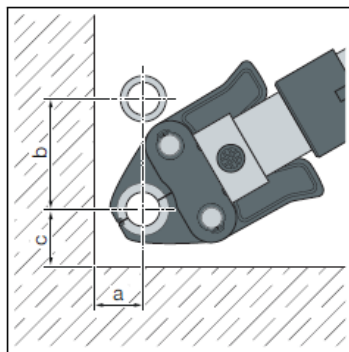
d	12	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25	25
b [mm]	55	60	60	65	65	65



Space requirement press ring

d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	45	50	55	60	70	75	85	90

Presare între țevă și perete



Space required PT1, Type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

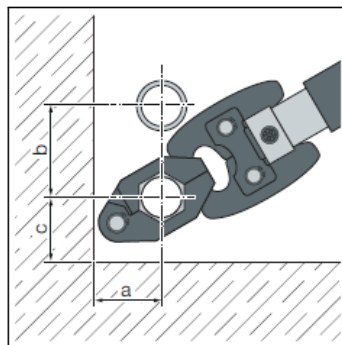
d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	25	25	25	30	30	50	50	55
b [mm]	65	65	75	80	85	95	115	140
c [mm]	40	40	40	40	50	50	70	80

Space required PT1, Type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

d	15	18
a [mm]	25	25
b [mm]	65	75
c [mm]	40	40

Space requirement Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

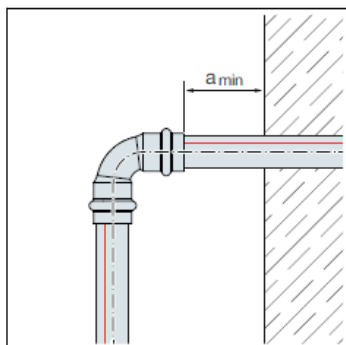
d	12	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40	40



Space requirement press ring

d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	45	50	55	60	70	75	85	90
c [mm]	35	35	40	40	45	50	55	65

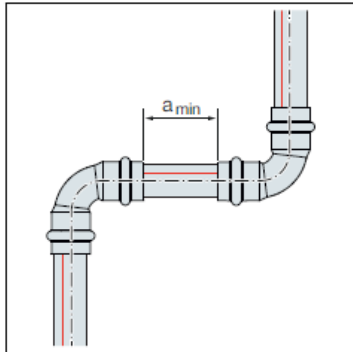
Distanța față de pereți



Minimum distance with d 12–54

Press machine	a _{min} [mm]
PT1	45
Type 2 (PT2)	50
Type PT3-EH	
Type PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 Plus	35
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

Intervalul dintre presari



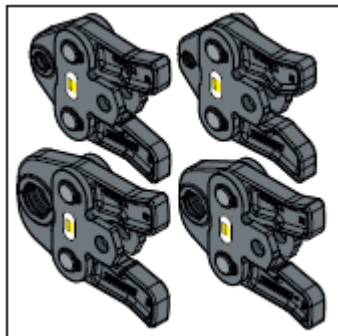
Minimum distance with press jaws d 12–54

d	a_{min} [mm]
12	0
15	0
18	0
22	0
28	0
35	10
42	15
54	25

Instrumente necesare

Următoarele instrumente sunt necesare pentru producerea unei conexiuni prin presare:

- Dispozitiv de tăiat țevi sau un ferăstrău cu dinți fini
- Debavurător și marker pentru marcare
- Masina de presare cu forta de presare constanta
- Falca sau inel de presare cu adaptorul articulat corespunzător potrivit pentru diametrul conductei si cu profil adecvat.



2. Asamblare

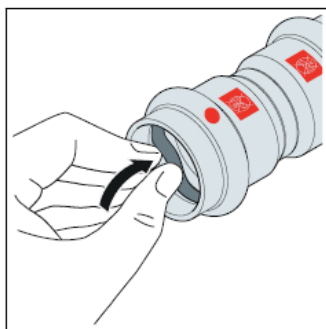
Înlocuirea garniturii de etansare

Scoaterea garniturii de etanșare



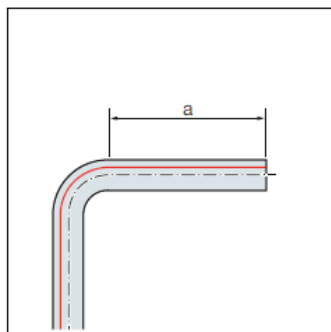
- Scoateți garnitura de etanșare din locas.

Introducerea garniturii de etanșare



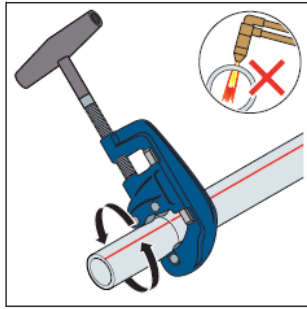
- Introduceți o garnitura de etanșare noua, nedeteriorata, în locas.
- Asigurați-vă că garnitura de etanșare completa este în locas.

Îndoirea țevelor



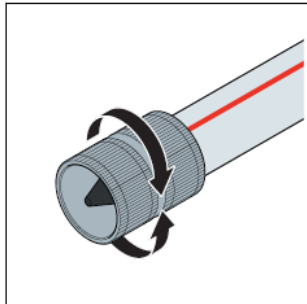
- Țevile Prestabo de dimensiunile d 12, 14, 15, 16, 18, 22 și 28 pot fi îndoite la rece cu echipamente de îndoire disponibile în comerț (raza cel puțin $3,5 \times d$).
- Capetele țevei (a) trebuie să aibă o lungime de cel puțin 50 mm, astfel încât conectorii de presare să poată fi montați corect

Scurtarea conductelor



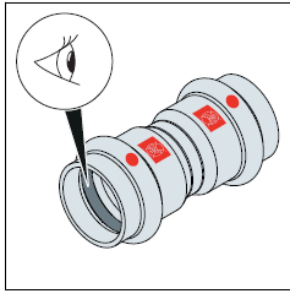
- Tăiați țeava într-un unghi drept cât mai precis posibil folosind un tăietor de teava sau un ferăstrău cu dinți fini.
- Evitați canelurile pe suprafața țevii.

Debavurarea țevelor



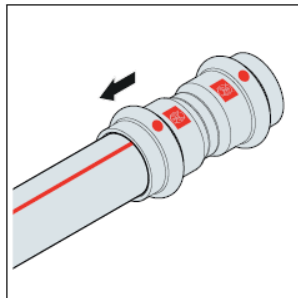
- Debavurați interiorul și exteriorul țevii.

Presarea conexiunii

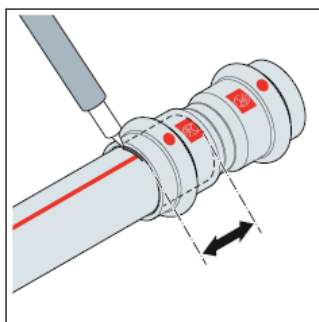


Cerințe:

- ▶ Capătul conductei nu este îndoit sau deteriorat.
- ▶ Conducta este debavurată.
- ▶ Elementul de etanșare corect se află în conectorul presat.
EPDM = negru lustruit
FKM = negru mat
- ▶ Elementul de etanșare este nedeteriorat.
- ▶ Elementul de etanșare este complet introdus în locas.

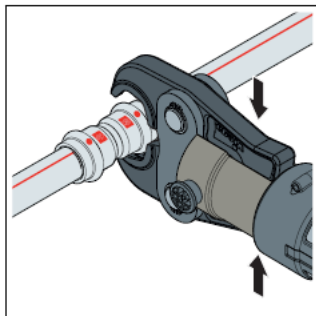


- ▶ Împingeți conectorul de presare pe țevă cât de departe poate ajunge.

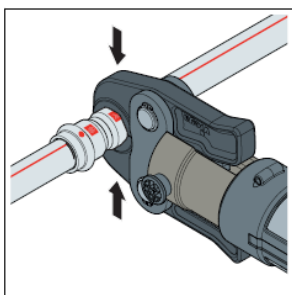


- ▶ Marcați adâncimea de introducere.
- ▶ Așezați falca de presare pe mașina de presare și împingeți elementul de prindere până se fixează cu un clic.

INFO! Respectați manualul de instrucțiuni al mașinii de presare.



- ▶ Deschideți falca de presare și așezați-o în unghi drept pe conectorul de presare.
- ▶ Verificați adâncimea de introducere cu ajutorul marcajului.
- ▶ Asigurați-vă că falca de presare este plasată central pe conturul conectorului.



- ▶ Efectuați procesul de presare.
- ▶ Deschideți și scoateți falca de presare.
- ▷ **Conectorul este presat.**