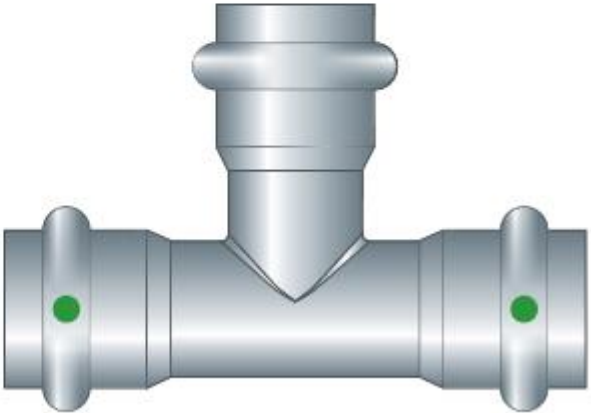


Instructiuni de utilizare

# Sanpress Inox



## 1. Descriere produs

### Prezentare generală

Sistemul este alcătuit din conectori presați pentru țevi din inox și instrumentele de presare corespunzătoare.

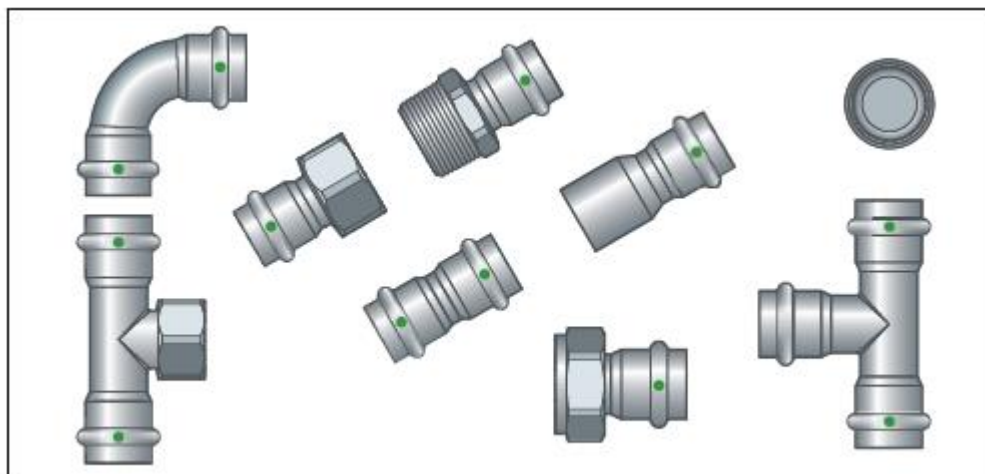


Fig.1 Selecția de produse Sanpress Inox

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

### Tevi

Următoarele conducte sunt disponibile din sistemul descris:

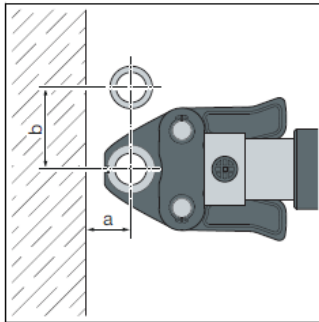
Type of pipe	Stainless steel pipe 1.4401	Stainless steel pipe 1.4521
d	15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54	
Areas of application	Potable water and gas installations <sup>1) 2)</sup>	Potable water installations <sup>2)</sup>
Material No.	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), with 2.3 % molybdenum for increased durability	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
PRE value	24.1	24.1
Pipe marking	—	Green line
Protective cap	Yellow	Green

1) Instalații de gaz numai în legătură cu Sanpress Inox G și Conectori de presare Profipress G (numai până la d 28).

2) Pentru informații mai detaliate, consultați Domenii de utilizare pentru instalarea sistemelor metalice.

## Cerințe de spațiu și intervale

### Presare între conducte

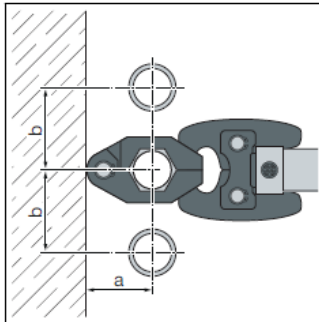


Space required PT1, Type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

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

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

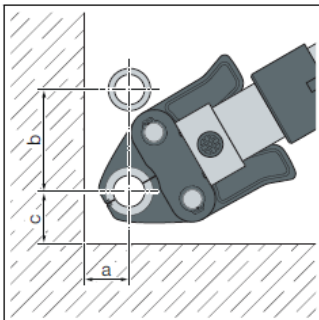
d	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25
b [mm]	60	60	65	65	65



Space requirement press ring

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

### Presare între țevă și perete

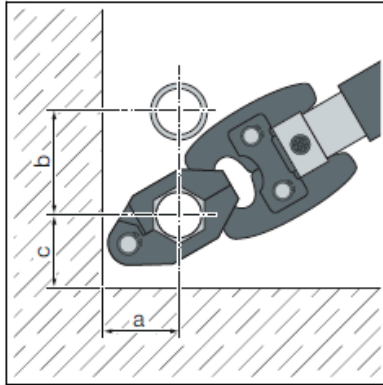


Space required PT1, Type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

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

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

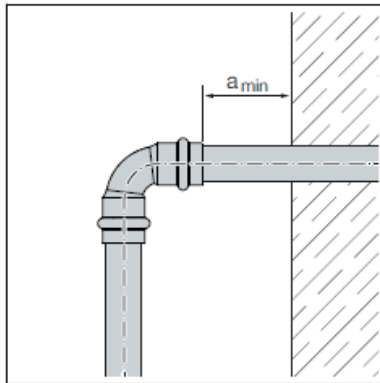
d	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40



### Space requirement press ring

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

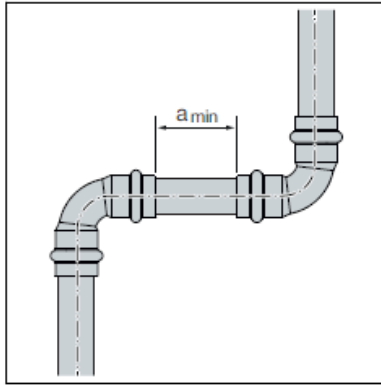
### Distanța față de pereți



### Minimum distance with d 15–54

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



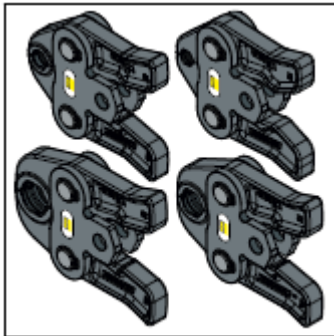
Minimum distance with press jaws d 15–54

d	a <sub>min</sub> [mm]
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:

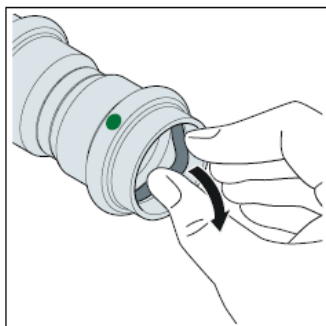
- Dispozitiv de tăiat țevi sau un ferăstrău cu dinți fini
- Debavurător și marker pentru marcare
- Masina de presare cu forta de presare constanta
- Falca sau inel de presare cu adaptorul articulat corespunzător potrivit pentru diametrul conductei si cu profil adecvat.



## 2. Asamblare

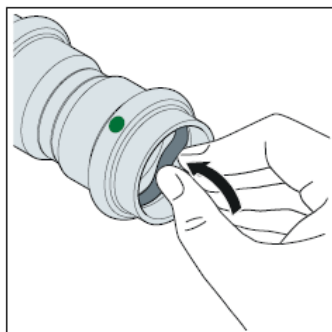
### Înlocuirea garniturii de etansare

#### Scoaterea garniturii de etanșare



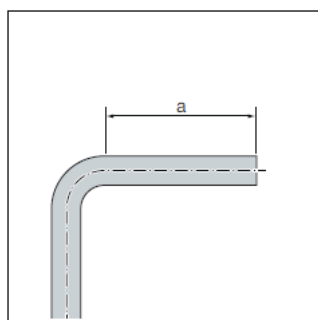
- ▶ Scoateți garnitura de etanșare din locas.

#### Introducerea garniturii de etanșare



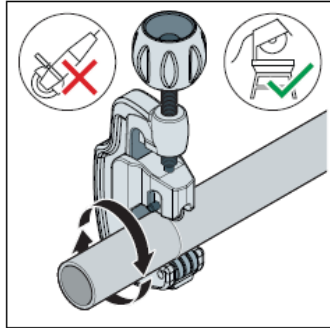
- ▶ Introduceți o garnitura de etanșare noua, nedeteriorata, în locas.
- ▶ Asigurați-vă că garnitura de etanșare completa este în locas.

#### Îndoirea țevelor



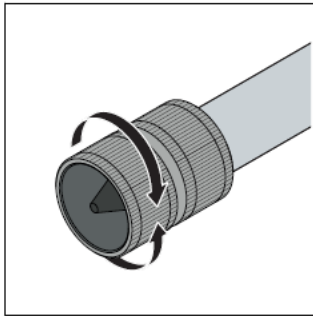
- ▶ Țevile din inox de dimensiunile  $d$  12, 14, 15, 16, 18, 22 și 28 pot fi îndoite la rece cu echipamente de îndoire disponibile în comerț (raza cel puțin  $3,5 \times d$ ).
- ▶ Capetele țevii ( $a$ ) trebuie să aibă o lungime de cel puțin 50 mm, astfel încât conectorii de presare sa poata fi montati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

### Scurtarea conductelor



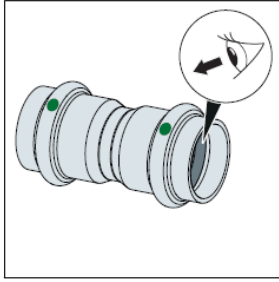
- ▶ Tăiați țeava într-un unghi drept cât mai precis posibil folosind un tăietor de teava sau un ferăstrău cu dinți fini.
- ▶ Evitați canelurile pe suprafața țevii.

### Debavurarea țevelor



- ▶ Debavurați interiorul și exteriorul țevii.

## Presarea conexiunii



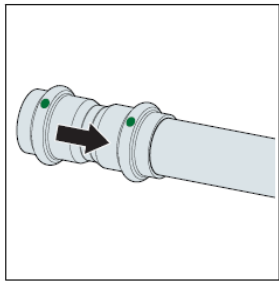
### Cerințe:

- ▶ Capătul conductei nu este îndoit sau deteriorat.
- ▶ Conducta este debavurata.
- ▶ Elementul de etanșare corect se află în conectorul presat.

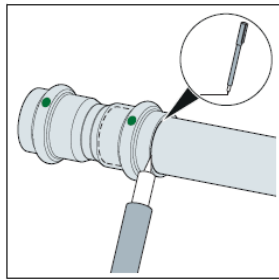
EPDM = negru lustruit

FKM = negru mat

- ▶ Elementul de etanșare este nedeteriorat.
- ▶ Elementul de etanșare este complet introdus în locas.



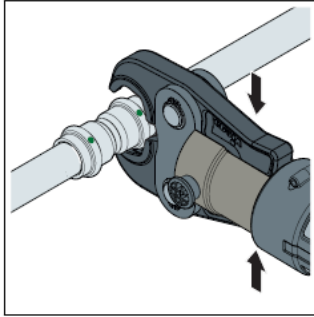
- ▶ Împingeți conectorul de presare pe țeavă cât de departe poate ajunge.



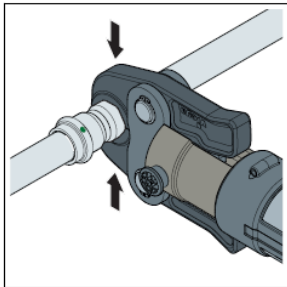
- ▶ Marcați adâncimea de introducere.
- ▶ Așezați falca de presare pe mașina de presare și împingeți elementul de prindere până se fixează cu un clic.

**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.**