HYMAX® KARIMA ADAPTER és KARIMA ADAPTER hosszú házzal

(40mm - 1500mm)

KRAUSZ Repair the past. Connect the future.

EUROFLOW® Zrt. CO. AG.

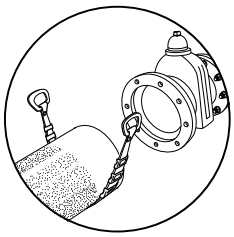
BEÉPÍTÉSI UTASÍTÁS

Ne szereld szét az idomot és ne alkalmazz kenőanyagot a csavarokon!

ÁLTALÁNOS MEGJEGYZÉS:

A HYMAX karima adapter a csöveknek az idom tokjába történő betolásával működik

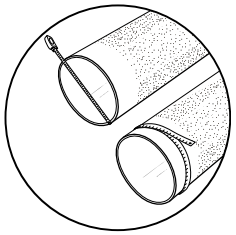
1. lépés



Készítsd elő a csővéget a vízkő és egyéb szennyeződések eltávolításával, ha szükséges, az idom házával egyenlő hosszúságban. Szappanos víz is alkalmazható a tisztításhoz. Bizonyosodj meg afelől, hogy a csővég mentes azoktól a lerakódásoktól és hibáktól, melyek befolyásolhatnák a HYMAX karima adapter tömítési képességét.

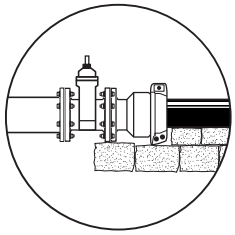
Megjegyzés:
DN40 - DN600 mm között az acél, PVC, és PE csövek kivételével minden durvább felületű csövet kenni kell vízbázisú tömítéskenő-anyaggal a tökéletes tömítettségi állapot elérése érdekében
DN650 - DN1500 mm között minden csövet kenni kell vízbázisú tömítéskenő-anyaggal a tökéletes tömítettségi állapot elérése érdekében

2. lépés



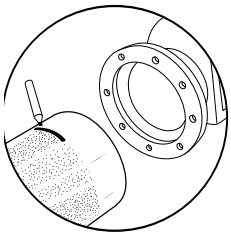
Mérd meg a cső külső átmérőjét és bizonyosodj meg arról, hogy az idom megfelelően illeszkedik a csőhöz.
Megjegyzés: minden idom mérettartománya látható a termék adattábláján. Bizonyosodj meg arról, hogy a cső nem ovális és mentes a repedésektől, karcolásoktól, zárványoktól és egyéb felületi hibáktól, melyek gátolhatnák az idom megfelelő tömítettségét. Az alak-, vagy felületi hibás csöveken az idom hibás működésének nagyobb a valószínűsége.

3. lépés



Csomagold ki az idomot. Óvatosan távolítsd el a csomagolást. Ellenőrizd az idomot a szállítás közben szerzett esetleges sérülések tekintetében!
Megjegyzés: A HYMAX karima adapter a csöveknek az idom tokjába történő betolásával működik. Ne szereld ki az idomból a csavarokat!
Megjegyzés: a csavarok még a gyártás során MAG típusú száraz kenéssel lettek ellátva, ezért ne alkalmazz további kenést a csavarokon és az anyákon. A kötőelemek további kenése a gyártói garancia elvesztésével járhat.
Megjegyzés: Az idom alátámasztása legyen folyamatos. Az idom önmagában nem képes a csövek súlyának tartására.

4. lépés



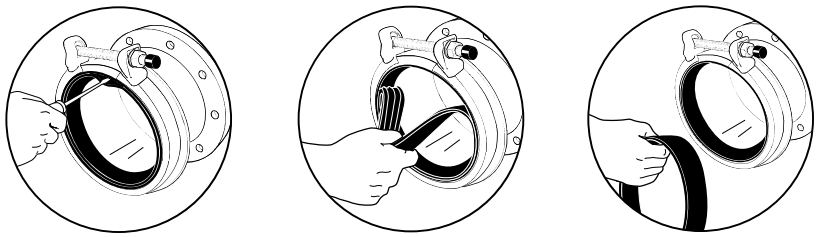
Jelöld meg a csővégen a kellő, minimális betolási mélységet. Ez a jelölés fogja mutatni azt, hogy milyen mélyen kell legalább betolni a csövet az idomba.

Méret	Min. betolási mélység
40-300mm	55mm
350-1500mm	100mm

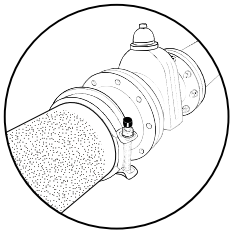
5. lépés

Az idom kétrétegű tömítéssel rendelkezik. A külső réteg nyomás által támogatott, a belső szerelés előtt eltávolítható nagyobb csőátmérők szerelésekor. CSAK AKKOR távolítsd el az idom belső gyűrűjét, ha a csőátmérő valóban a felső mérettartományba illik. A mérettartományok az idom adattábláján láthatók. Ha a belső gyűrűt el kell távolítani, akkor helyezd be egy csavarhúzó élét a két réteg közé, tágítsd ki az így keletkezett nyílást, törd meg a gyűrűt kézzel, végül tépd ki a gyűrűt a helyéről.
Megjegyzés: Ha szükséges, inkább KÉTSZER mérd meg a csőátmérőt, mivel a belső gyűrű kitépése után az már NEM helyezhető vissza

1 2 3



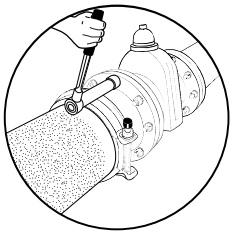
6. lépés



Pozícionáld az idomot a beépítéshez. Ha lehetséges, a könnyű szerelés érdekében a csavarok felfelé nézzenek. Ezt követően csúsztassuk át az idomokat a csővégre, legalább a 4. lépésben részletezett jelölésig.

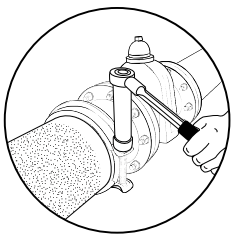
Csak a külső bevonat nélküli gömbgrafitos és lemezgrafitos öntvénycsövek, valamint azbesztcement csövek külső csőpalástját és a tömítések belső felületét kell vízbázisú kenőanyaggal kell ellátni DN600 méretig. DN650-től minden csőanyagot kenni kell.

7. lépés



Karimacsavarok és lapos füles csőperem tömítés használatával készítsd el a karimás kötést (a csavarok és a tömítés nem részei a szállítási terjedelemnek)

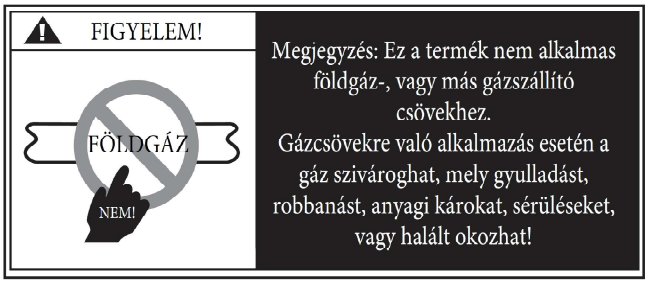
8. lépés



Húzd össze a véggyűrűt a csavar megfeszítésével. Ehhez nyomatékkulcs használata javasolt, az adattáblán jelzett nyomatékértékekkel. Végezetül még egyszer ellenőrizd a csavarmeghúzási nyomatékokat.
A használható csavarkulcs-méretek:
Lt. 19: DN40 - DN80
Lt. 22: DN100 - DN300
Lt. 24: DN350 - DN600
Lt. 38: DN650 - DN1500
Megjegyzés: A nyomatékkulcs használata biztosítja a megfelelő nyomaték alkalmazását. Más szerszámmal nem érhető el ilyen fokú beépítési pontosság

9. lépés

Végezetül megtörténhet a vezeték újbóli nyomás alá helyezése. Ellenőrizd a kötést szivárgás tekintetében. Szivárgás esetén csökkentsd a nyomást és növeld a csavarok meghúzási nyomatékát további 50%-kal. Ellenőrizd ismételten a szivárgást a tömítések mentén.



H-2030 ÉRD, ASZFALTOZÓ UTCA 27-29.
TEL.: +36 23 379-223, +36 23 379-224 FAX: +36 23 379-222
www.euroflow.hu

Krausz Industries Ltd.
6 Hapatish St. Tel Aviv, Israel 6655906 | Tel: +972 (0)3 5154000 | Fax: +972 (0)3 5183293
Info@krausz.com | www.krausz.com

HYMAX® is a registered trademark of Krausz Industries Ltd.