

# MONTERINGSANVISNING

## Monteringsanvisning avser fogning av gängade metallrördelar

### Fogning av Ezze gängade metallrördelar

#### Förberedelse

Utvändig gänga:

Skall "repas/raspa" (om rördelen ej är lettrad) med, t.ex. bågfil, så att tätningsmaterialet fäster och dras med hela gänglängden

Invändig gänga:

Skall vara "glatt" så att tätningsmaterialet kan följa med hela gängländen.

Är ingångsfasen vass eller taggig skall den slätas till med fil eller kniv, för att undvika att lin eller tape/snöre fastnar.

#### Allmänna monteringskrav och råd.

Det får inte "skrika" vid gängdragningen, det innebär för stor friktion, och att spänningar riskerar att byggas upp i detaljerna, som kan ge upphov till spänningskorrosion med sprickor och läckage som följd.

Den utvändiga gängan skall synas min 0,5 gängvarv för att säkerställa att gängutgången inte konar ut mot den invändiga gängan, med risk för spänningar och sprickbildning.

Material utanför invändig gänga kan vid för hård dragning spricka utåt. Utvändig gänga påverkas sällan eller aldrig.

Hårdare dragning ger inte bättre tätning, den ökar bara risken för sprickor.

Mängden lin, gängtape eller lim anpassas till gängans storlek.

#### Monteringsanvisning Ezze Gängdelar

##### Lin:

Påförs i gängans riktning, i regel medurs. Börja vid gängstarten, längst ut på gängan.

Håll linet väl sträckt så att det fyller gängan helt. Var noga med starten så att linet kan dras med ned i den invändiga gängan.

Det skall vara så mycket lin att gänggången är helt fylld.

För på pasta och tryck till runt om så att linet utgör en hel slät yta. Delen är klar för montage.

Börjar det "korva sig" och linet inte dras med blir gängfogen inte tät.

Fördel med lining är att gängan kan backas, upp till halvt varv med bibehållen täthet.

Tål maxtemp 90°

##### Gängtape/ gängsnöre:

Påförs i gängans riktning, i regel medurs. Börja vid gängstarten, längst ut på gängan.

Det skall vara så mycket tape/snöre att gänggången är helt fylld. Tryck ned tapen/snöret rejält.

Delen är klar för montage.

Tape/ snöre, får aldrig dras baklänges, då finns risk för läckage.

Olika tillverkare har olika krav för montage, försäkra er om att följa tillverkarens uppgifter.

##### Lim/ gängtätning:

Detaljerna skall vara rena och avtvättade från fett och oljerester.

Följ tillverkarens anvisningar på förpackningen.

**OBS! TRYCK OCH TÄTHETSKONTROLLERA ALLTID INSTALLATIONEN EFTER MONTAGE!**



## MONTERINGSANVISNING

### Monteringsanvisning avser fogning av gängade metallrördelar

#### Gångans beskaffenhet

Ezze metallrördelar är tillverkade med Cylindriska gängor, (G) SS-ISO 228/1B Utv  $-0,1$  Inv  $+0,05$ .  
Tätning uppstår i spelet mellan gängorna med ett tillfört tätningmaterial som ex. lin och pasta (typ Locher),  
gängtape/ snöre, tätningslim (typ Loctite), etc.  
(Till skillnad från Koniska gängor tex ISO7/1, R, NPT, PTF etc, som är självtätande, dryseal.)

Invändig gänga i regel kortare än utvändig för att säkerställa att gängningen stoppas invändigt.



Installation av VVS-produkter skall utföras enligt gällande lagkrav och branschregler.



Rördelarna får förläggas i mark. Den ska dock kunna grävas fram utan förstörande av byggnads- eller anläggningskonstruktioner. Gängor får smörjas med locherpasta eller motsvarande.



Ammoniakhaltiga medel skall ej förvaras i närhet av rördelarna.  
Ammoniak får ej användas vid rengöring.



Miljö påverkar rördelar.  
Kopplingen skall installeras utan möjlighet för korrosiva ämnen att angripa dem.



Metallrördelar i mässing får ej blandas med svarta eller elförzinkade rördelar, i installationer där galvaniska strömmar kan uppstå.



Ezze metallrördelar i mässing bör ej monteras mot detaljer av annan gängstandard, exempelvis koniska rörgängor. Vid frågor kontakta auktoriserad rörläggare/ VVS-montör.

Material: Avzinkningsbeständig mässing.  
Max arb. tryck: PN 16 (16bar)  
Max arb. temp: 185°C.  
Godkänd för tappvatteninstallationer/ Värmeinstallationer.

