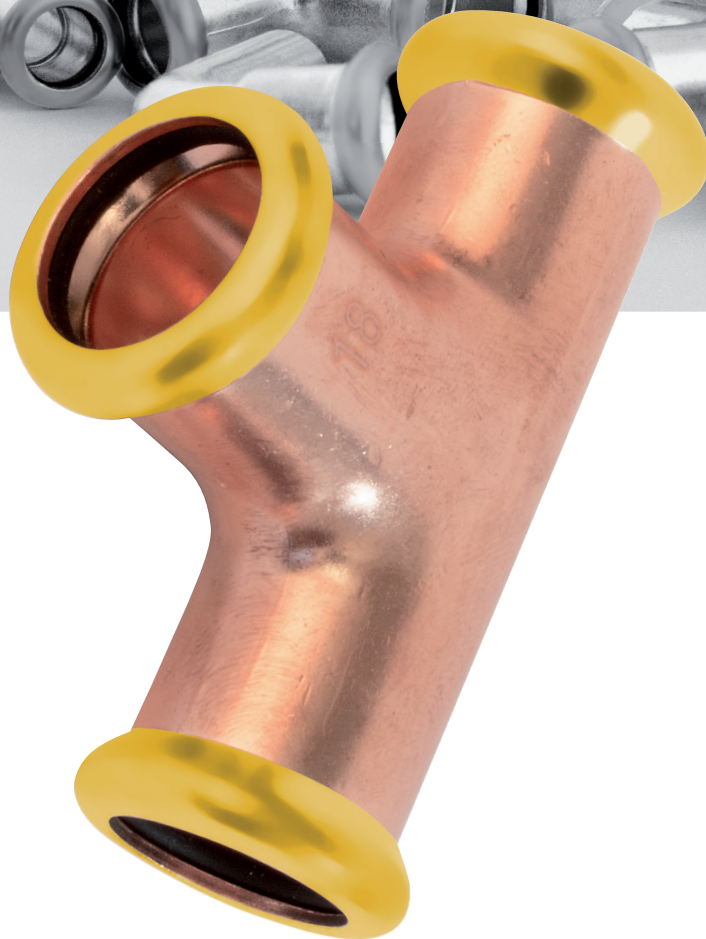


**Pressmuff-
system
Koppar M
GAS**



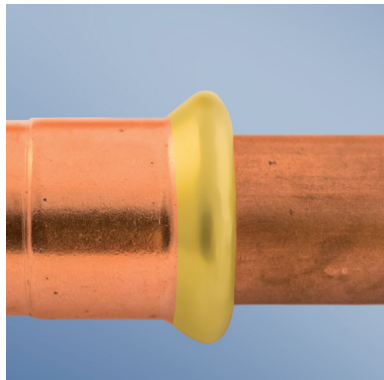
**Komplett
sortiment!**



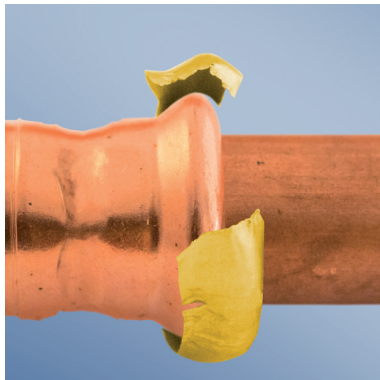
a-collection

A-press M koppar med pressindikator

Vår pressindikator hjälper dig att enkelt kontrollera om pressdelen är pressad eller ej under installationsarbetet, innan provtryckningen!

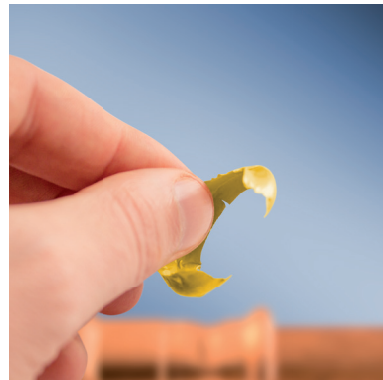


Före pressning



Efter pressning

Synlig kontroll. Ringen har ändrat utseende under pressningen.



Touch kontroll

När pressningen är utförd kan ringen lätt dras bort för hand.

Presskopplingar A-press M

Presskopplingarna är avsedda för Gas installationer.

Utvärdering har utförts enligt krav och avsedd användning för presskopplingar som anges i Energigasnormer 2020 utgiven av Energigas Sverige. Kopplingarna är testade och uppfyller krav enligt den tyska metoden DVGW G 5614.

Produkten är byggvarubedömd

Pressrördelarna är tillverkade av koppar.

O-ring av kvalitet HNBR (Gul).

Pressindikator av återvinningsbar plast (PA).

Kopplingar avsedda för sammanfogning av hårda kopparrör* enligt standard SS-EN 1057 för installationer med naturgas, biogas och gasol (i gasform).

* Installationen ska utföras enligt Energigasnormer 2020 utgiven av Energigas Sverige (EGN 2020).

Max driftstryck för dimension 12-28 mm är 4 bar**.

Max driftstryck för dimension 35-54 mm är 100 mbar. Drifttemperaturer från -20 till +70°C.

I installationer med plastöverdragna kopparrör gäller högsta tryck 100 mbar och max. temperatur 60°C.

Presskopplingar får inte användas för fogning av mjuka rör i tillstånd R220 eller R250, undantag får göras i övergång mellan mjuka och hårda rör enligt tillverkarens anvisningar, EGN 2020 9.6.

Stödhylsa ska användas vid fogning av mjuka och halvhårda rör.

Gångor är utformade enligt standard SS ISO 7/1- Rörgångor för trycktäta förband med tätning

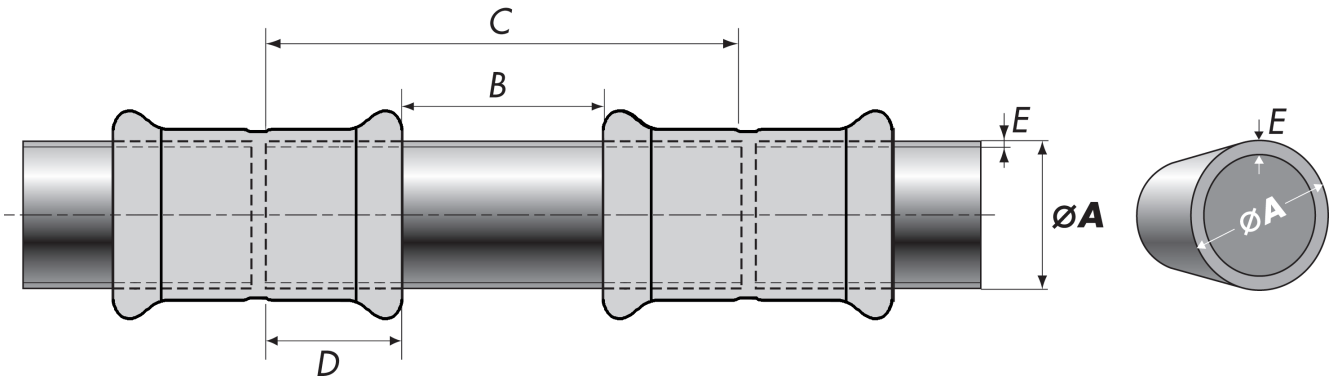
mellan gångorna - Del 1: Utvändiga koniska och invändiga cylindriska rörgångor -

Basmått, toleranser och beteckning.



Produkten är byggvarubedömd.

Minsta tillåtna avstånd och insticksdjup av A-press koppardelar



Diameter A (mm)	B min. (mm)	C min. (mm)	D (mm)	E min. (mm)
12	10	46	18	0,6
15	10	54	22	0,7
18	15	59	22	0,8
22	20	66	23	0,9
28	20	68	24	0,9
35	25	77	26	1,0
42	30	102	36	1,0
54	35	115	40	1,5

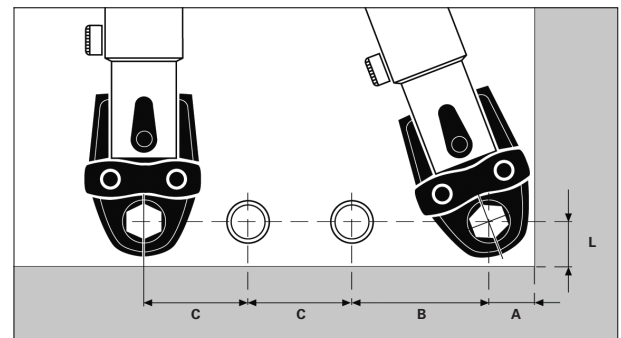
Verktyg

Kopplingarna pressas med verktyg enligt tabellen nedan.
Viktigt att M-profil används på backar och slingor dimension 12-54mm.

		12	15	18	22	28	35	42	54
Novo-press	ACO 102	B	B	B	B	B	B		
	AFP 101	B	B	B	B	B	B	S	S
	ECO 301	B	B	B	B	B	B	S	S
REMS	Mlni-press	B	B	B	B	B	B		
	ACC	B	B	B	B	B	B		
	Power-press	B	B	B	B	B	B	B/S	B/S
	Akku-press	B	B	B	B	B	B	B/S	B/S

B = Back
S = Slinga/pressring

Minimutrymme för pressverktyg



Rörskärare

Artikel nr	Produktnamn	Dimension
1881089	a-collection	8-28 mm
1881090	a-collection	12-35 mm
1881091	a-collection	28-67 mm
1770741	Rems	6-42 mm

Ø rör	12	15	18	22	28	35	42	54
A (mm)	50	50	50	50	52	52	75	85
B (mm)	70	73	75	80	85	85	115	120
C (mm)	63	66	68	72	75	78	115	120
L (mm)	31	31	31	31	31	31	75	85

Avgradare

Artikel nr	Produktnamn	Dimension
19000008	a-collection	10-35 mm
19000007	a-collection	10-54 mm
1769857	Rems	10-54 mm, med anslutning för bormaskin

A-press M koppar med pressindikator

Muff



Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1182954	15	10
1182955	22	10
1182956	28	10
1182957	35	5
1182958	42	5
1182959	54	5

Böj 90° med 1 muff



Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1189627	15	10
1189628	22	10
1189629	28	5
1189630	35	5
1189639	42	5
1189640	54	5

Böj 90° med 2 muffar



Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1189631	15	10
1189632	22	10
1189633	28	5
1189634	35	5
1189635	42	5
1189636	54	5

Böj 45° med 1 muff



Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1189617	15	10
1189618	22	10
1189619	28	5
1189620	35	5
1189621	42	5
1189622	54	5

Böj 45° med 2 muffar



Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1189623	15	10
1189624	22	10
1189625	28	5
1189626	35	5
1189637	42	5
1189638	54	5

T-rör



Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1185709	15	10
1185710	22	10
1185711	28	5
1185712	35	5
1185713	42	5
1185714	54	5

Reducering med 1 muff



Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1752782	22-15	10
1752785	28-15	10
1752786	28-22	10
1752788	35-22	5
1752783	35-28	5
1752784	42-35	5
1752787	54-35	5

Huv koppar



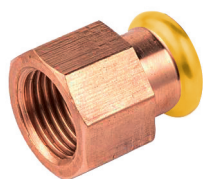
Artikel nr	För rör dy mm	Antal/förp
1757814	15	10
1757815	22	10
1757816	28	5
1757817	35	5
1757818	42	5
1757819	54	5

Övergångsmuff mässing med utvändig gänga



Artikel nr	För rör dy mm	Gänga R	Antal/förp
1855521	15	15	10
1855522	22	20	10
1855523	28	25	10
1855524	35	32	5
1855525	42	40	5
1855526	54	50	5

Övergångsmuff mässing med invändig gänga



Artikel nr	För rör dy mm	Gänga R	Antal/förp
1855514	15	15	10
1855515	22	20	10
1855516	28	25	5
1855517	35	32	5
1855518	42	40	5
1855520	54	54	5

O-ringar HNBR, för A-press koppar Standard M



Artikel nr	För rör dy mm	Gummi	Antal/förp
1739828	15	EPDM	5
1739829	22	EPDM	5
1739830	28	EPDM	5
1739831	35	EPDM	1
1739832	42	EPDM	1
1739833	54	EPDM	1

HNBR (gul) - för gas och gasol (LPG).
Temperatur -20 - 70°C. Maxtryck PN5 bar.
Tillverkade enligt standard EN 549.

Verktyg för A-press koppar

Lämpliga verktyg för A-press koppar finner du i vår katalog Novopress pressutrustning.



Förberedelser

Gasinstallationer utförs enligt Energigasnormer EGN 2020.

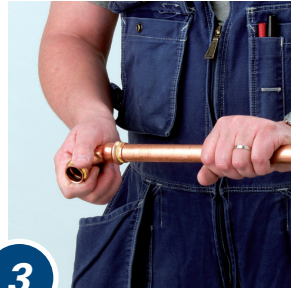
Koppar A-press identifieras genom gul pressindikator på dimension 12-54 mm samt att de är märkta med DNXX, a/ÅÅMM. Presskopplingen är avsedd för kopparrör som är typgodkända och uppfyller standarden för EN 1057. Gängade rördelar är utformade enligt standard SS-EN 10226-3, utvändiga koniska och invändiga cylindriska rörgångor.



1



2



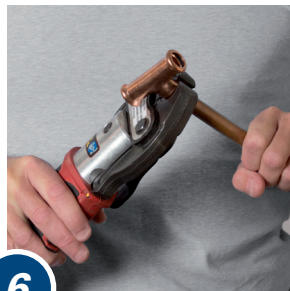
3



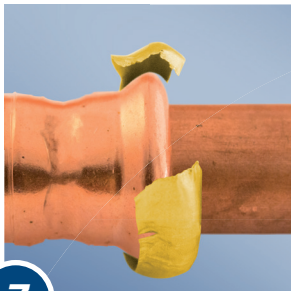
4



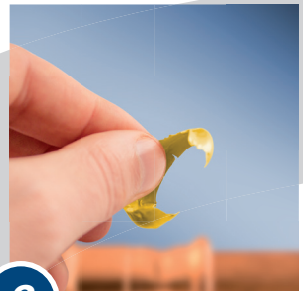
5






6



7



8

- 1 Kapa röret till rätt längd utan att deformera det, se under kapitlet Verktyg sid.3 på rekommenderade rörskårare. Använd inte kapskiva eller brännare.
- 2  Grada noggrant av röret både invändigt och utvändigt, se under kapitlet Verktyg sid.3 på rekommenderade avgradare. Grader kan skada O-ringen och göra kopplingen otät.
- 3  Kontrollera att O-ringen sitter på plats i O-ringskammaren och smörj den eventuellt med lite tvålatten. Använd absolut inte olja eller smörjfett. Tryck muffen på röret genom att vrida lätt.
- 4  När röret är helt inskjutet mot stoppet, märk läget med en tuschpenna, så att du kan upptäcka om skarven kommit ur läge före eller under pressningen.

- 5 För godkända pressmaskiner se sid.3 under kapitlet verktyg. Montera rätt backar på pressmaskinen, dvs kontrollera både dimension och profil. Se tabell under kapitlet Verktyg. Läs bruksanvisningen som medföljer pressmaskinen.
- 6 Håll pressmaskinen så att backarna hamnar mitt över O-ringskammaren. Pressa tills backarna kommer i kontakt med varandra eller maskinen indikerar att pressningen är klar.
- 7 Pressindikatorn dras lätt loss efter korrekt utförd pressning.
- 8 Kontrollera pressningen. En korrekt pressning ger helt tät koppling och delarna kan inte separeras igen.



ahlsell

a-collection är ett varumärke från Ahlsell
www.ahlsell.se

a-collection
– kvalitet till rätt pris