

VSH XPRESS PRESSYSTEM MONTERINGSANVISNING

VERSION 2.0

VSH XPress



Accepterad
monteringsanvisning
2021:1

VSH XPress användningsområden



XPress Rostfritt stål

XPress kopplingar, rör och ventiler i rostfritt stål lämpar sig främst för tappvattensystem, men kan även användas till:

- Värmesystem
- Kylvatteninstallationer (system med öppet eller slutet kretslopp)
- Våta och torra sprinklersystem
- Sprinkler- eller dimsprinklersystem
- System för behandlat vatten
- System för industri
- Tryckluftssystem
- System för ånga



XPress Elförzinkat stål

XPress kopplingar, rör och ventiler i elförzinkat stål lämpar sig främst för värmesystem, men kan även användas till:

- Våta sprinklersystem
- Kylvattensystem för bostads- och industrifastigheter (sluten cirkulation)
- Tryckluftssystem
- Värmepumpsystem



XPress Koppar

XPress-kopplingar i koppar lämpar sig främst för tappvatten- och gassystem, men kan även användas till:

- Värmesystem
- Kylvatteninstallationer
- Fjärrvärmeinstallationer
- Tryckluftssystem
- Solenergi- och bränslesystem

Varje unik koppling och ventil är märkt med material, dimension, godkännanden och batchnummer. VSH XPress kopplingar i rostfritt, elförzinkat och koppar samt fullflödesventilen i rostfritt är testade och godkända av enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.

Typgodkännandebevis Rise SC0499-13 (elförzinkat stål)

Typgodkännandebevis Rise 0715/00 (koppar/rödgoods)

Typgodkännandebevis Rise 0036/07 (rostfritt stål)

Typgodkännandebevis Kiwa 1380 (fullflödesventil rostfri)

Samtliga produkter är byggvarubedömda.

Alla kopplingar är utförda med en "Leak before press-funktion (LBP). En eventuell opressad koppling hittas effektivt vid provtryckning. Tack vare LBP-funktionen kommer dessa kopplingar att läcka under provtryckning.

Installationer med VSH XPress kopplingssystem ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation.

VSH XPress Systemdata

Tappvatteninstallationer

VSH XPress presskopplingar och rör i syrafast stål, godkända enligt SS-EN 10312.

O-ringar:	EPDM (svart)
Arbetstemperatur:	-35 °C till +135 °C (+150°C kortvarigt)
Arbetstryck:	Max. 16 bar

VSH XPress presskopplingar och rör i koppar, godkända enligt i SS-EN 1057 R220/250/R290.

O-ringar:	EPDM* (svart)
Arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C (+135°C kortvarigt)
Arbetstryck:	Max. 16 bar

Tryckluftinstallationer

VSH XPress presskopplingar och precisionsrör i elförzinkat stål, godkända enligt SS-EN 10305-3, eller

VSH XPress presskopplingar och rör i syrafast stål, godkända enligt SS-EN 10312.

O-ringar:	EPDM (svart)
Arbetstemperatur:	-35 °C till +135 °C
Arbetstryck:	12–54 mm max. 16 bar 66,7–108 mm max. 10 bar

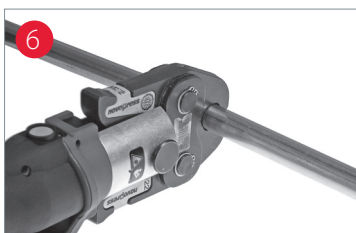
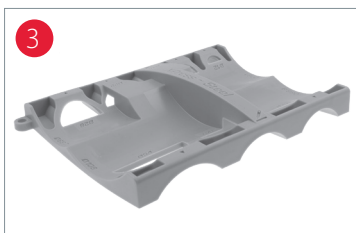
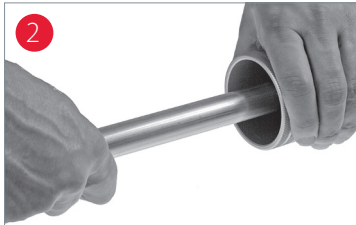
O-ringar:	FPM (grön)
Arbetstemperatur:	-20 °C till +200 °C
Max. temperatur (kortvarig):	230 °C
Arbetstryck:	12–54 mm max. 16 bar 66,7–108 mm max. 10 bar

VSH XPress presskopplingar och rör i koppar, godkända enligt SS-EN 1057 R220/R250/R290.

O-ringar:	EPDM (svart)
Arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C
Arbetstryck:	Max. 10 bar

O-ringar:	FPM (grön)
Arbetstemperatur:	-20 °C till +200 °C
Max. temperatur (kortvarig):	230 °C
Arbetstryck:	Max. 10 bar

För övriga medier hänvisar vi till vår tekniska dokumentation som finns på RSK databasen



Monteringsanvisning – VSH XPress presssystem i rostfritt och elförzinkat stål samt koppar

1. Kapa röret i önskad längd med rörskärare eller rörkap.
Använd EJ vinkelslip!
2. Avgrada röränden grundligt invändigt och utvändigt och avlägsna löst smuts samt metallspån från insidan av röret (pga korrosions risk).
3. Markera korrekt insticksdjup, ev. med hjälp av VSH's praktiska djupmarkör.
4. Kontrollera o-ringen efter skador eller smuts.
5. Montera kopplingen över röränden och observera markering för insticksdjup.
6. Pressa rör och koppling med godkänt pressverktyg med M-profil.
OBS för dimension 42-108 se anvisning på nästa sida.

Dimension 12-35 pressas med pressback. Dimension 42-108 pressas med slingsats.

En koppling får pressas en gång. Upprepa aldrig en tidigare pressning.
Observera dock förfarandet med 2 ggr press på dimension 108!
Vid pressning på mjuka kopparrör (prisol, glödgade rör) ska alltid stödhylsa användas.

Provtryckning och täthetskontroll

Så snart ett rörsystem har installerats måste det läckagekontrolleras innan det täcks över och döljs. Testmediet och resultaten från tryckprovningen måste dokumenteras i en så kallad tryckprovningsrapport. Vi rekommenderar täthetsprovning enligt gällande regler från Säker Vatten

Spola rörsystemet

Alla rörsystem måste spolas noggrant innan de tas i bruk så att eventuella främmande föremål avlägsnas från rörens insidor. Det bidrar i hög grad till att hygienproblem och korrosionsskador kan undvikas.



VIKTIG INFORMATION

– Pressning av dimension 42 - 108 mm

1. Välj dimension på presslinga motsvarande rör/kopplingsdimension. Öppna slingan och placera den över kopplingens pressvulst, och stödplattan ligger an mot kopplingens ände.
2. Fäst ihop låsbygeln med motstående ände av slingan så att den låser. Vrid hela slingan till position för pressmaskinen.
3. Anslut nu pressmaskinen med dess slingadapter till presslingan. Pressmaskinen måste nu hållas vinkelrätt mot röret. Börja pressa enligt anvisningarna till aktuell pressmaskin.
4. Efter fullföljd pressning, ska slingadaptorn lossas från slingan, och slingan demonteras från kopplingen.
OBSERVERA steg 5 om du pressar 108 mm!.
5. När 108 mm kopplingar pressas ska detta göras i TVÅ omgångar. Efter första pressningen (steg 1 - 5) låter du slingan sitta kvar. Därefter byter du slingadaptorn på maskinen och pressar med adapter S324 ytterligare en gång.

6. DRI-SLIDE smörjmedel

När du pressar med slinga ska slingans delar smörjas enligt följande:
Dimension 42x76mm var 50:e pressning
Dimension 108mm, var 5:e pressning

Smörj delarna 1 - 3 i figuren.

Torka bort överflödigt och se till att Dri-Slide EJ kommer i kontakt med kopplingens O-ring.

Färgmarkering

Alla VSH XPress kopplingar och ventiler är markerade med en färg, så att dess material tydligt kan åtskiljas från varandra. På installationsplatsen kan det många gånger vara svårt att skilja mellan rostfritt och elförzinkat stål. Med hjälp av färgmarkering undviks eventuella förväxlingar av de olika materialen.

röd = XPress elförzinkat stål

Alla VSH XPress elförzinkat stålkopplingar och ventiler kan identifieras med hjälp av den röda färgkoden. Kopplingen kan vara märkt antingen med röd ring, eller med röd etikett.

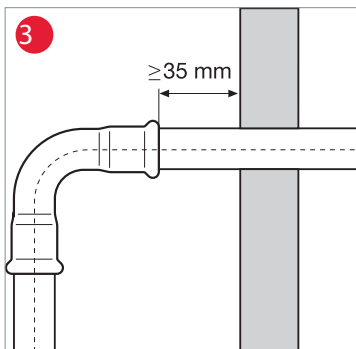
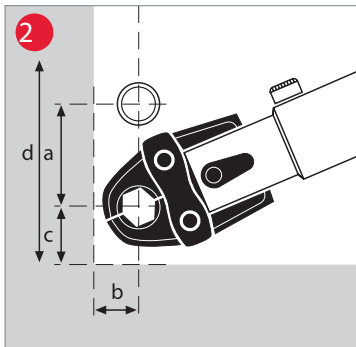
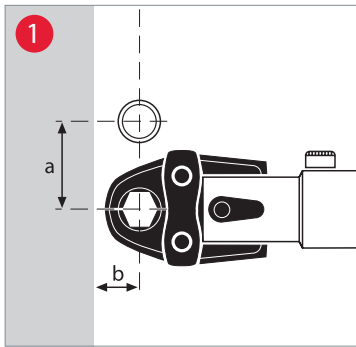
grön = XPress rostfritt stål

Alla VSH XPress rostfria stålkopplingar och ventiler identifieras med en grön färgkod. Kopplingen kan vara märkt antingen med grön ring, eller med grön etikett.

VSH XPress koppar

VSH XPress kopplingar i koppar känns igen på den utmärkande färgen i materialet. Kopplingar i rostfritt och koppar som är avsedda för gasinstallationer (speciell o-ring) är alltid markerade med tydlig gul färg.





Arbetsdjup

Utvändig-Ø	Fig. 1		Fig. 2			Fig. 3	
	a	b	a	b	c	d	Avstånd från vägg
12-15 mm	56	20	75	25	28	131	35 mm
18 mm	60	20	75	25	28	131	35 mm
22 mm	65	25	80	31	35	150	35 mm
28 mm	75	25	80	31	35	150	60 mm
35 mm	75	30	80	31	44	170	70 mm
42 mm	140/115*	60/75*	140/115*	60/75*	75	265	70 mm
54 mm	140/120*	60/85*	140/120*	60/85*	85	290	70 mm
64 mm	145*	110*	145*	100*	100	345	70 mm
67 mm	145*	110*	145*	100*	100	345	70 mm
76,1 mm	140*	110*	165*	115*	115	395	80 mm
88,9 mm	150*	120*	185*	125*	125	435	90 mm
108 mm	170*	140*	200*	135*	135	470	100 mm

Insticksdjup och minimum pressavstånd

Ø [mm]	Insticksdjup			Min.avstånd	Min.rörlängd		
	A (mm)			d _{min} (mm)	2xA + d _{min} (mm)		
	Rostfritt stål (och gas)	Elförzinkat stål	Koppar (och gas)	Rostfritt (och gas) Elförzinkat stål Koppar	Rostfritt (och gas)	Elförzinkat stål	Koppar (och gas)
12	17	17	17	10	-	44	44
15	20	20	20	10	50	50	50
18	20	20	20	10	50	50	50
22	21	21	21	10	52	52	52
28	23	23	23	10	56	56	56
35	26	26	26	10	62	62	62
42	30	30	30	20	80	80	80
54	35	35	35	20	90	90	90
64	-	-	50	30	-	-	130
66,7	-	50	50	30	-	-	130
76,1	55	55	50	55	165	165	140
88,9	63	63	64	65	186	186	193
108	77	77	64	80	234	234	208

