



MONTERINGSANVISNING

VSH SudoPress



**Accepterad
monterings-
anvisning
2016:1**



VSH SudoPress användningsområden



SudoPress Rostfritt stål

SudoPress kopplingar i rostfritt stål lämpar sig främst för tappvatten-system, men kan även användas till:

- Värmesystem
- Kylvatteninstallationer (system med öppet eller slutet kretslopp)
- System för behandlat vatten
- System för industri
- Tryckluftssystem
- System för ånga

SudoPress Elförzinkat stål

SudoPress kopplingar i elförzinkat stål lämpar sig främst för värmesystem, men kan även användas till:

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

SudoPress Koppar

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

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

VSH SudoPress kopplingar i rostfritt, elförzinkat och koppar är RISE godkända. VSH SudoPress kopplingarna är provade och godkända enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.

Alla kopplingar är utförda med dubbla läckageindikeringar, både "leak before press (LBP) funktion som innebär att kopplingar som inte pressats läcker vid trycktest samt Visu-Control® ringar som deformeras under pressningen vilket gör att två "öron" på plastringen blir synliga efter pressning.

Installationer med VSH SudoPress kopplingssystem ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation

VSH SudoPress Systemdata

Tappvatteninstallationer

VSH SudoPress presskopplingar i syrafast stål, godkända enligt SS-EN 10312.

O-ringar:	EPDM (svart)
Arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C (+130°C kortvarigt)
Arbetstryck:	16 bar

VSH SudoPress presskopplingar och rör i koppar, godkända enligt EN 1057 R220/R250/R290

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

Tryckluftinstallationer

VSH SudoPress presskopplingar i elförzinkat stål, godkända enligt SS-EN 10305-3,

VSH SudoPress presskopplingar i syrafast stål, godkända enligt SS-EN 10312

VSH SudoPress kopplingar i elförzinkat stål kan användas för tryckluft under följande förhållande:

Vatten innehåll: Max 880mg/m³, Klass 3, ISO 8573 -Del 1

Olje innehåll: Max 25mg/m³, Klass 5, ISO 8573-Del 1

Om det maximala vatteninnehållet överstiges måste koppar eller rostfria kopplingar användas.

Om tryckluften innehåller mineraler eller vegetabilisk olja måste FPM o-ringar användas. EPDM O-ringar får bara användas för syntetisk olja eller torr tryckluft (ej överstiga 25mg/m³)

O-ringar:	EPDM (svart)	FPM (grön)
Arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C (+130°C kortvarigt)	-30 °C till +200 °C (+230°C kortvarigt)
Arbetstryck:	12-54 mm: 16 bar 66,7-108 mm: 10 bar	12-54 mm: 16 bar 66,7-108 mm: 10 bar







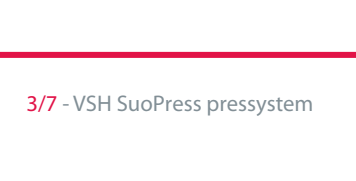
VSH SudoPress presskopplingar och rör i koppar, godkända enligt EN 1057 R220/R250/R290

O-ringar:	EPDM (svart)	FPM (grön)
Arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C (+130°C kortvarigt)	-20 °C till +180 °C (+230°C kortvarigt)
Arbetstryck:	12-54 mm: 16 bar 66,7-108 mm: 10 bar	12-108 mm: 16 bar

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

Monteringsanvisning

– VSH SudoPress presssystem i rostfritt och elförzinkat stål samt koppar

- 1. Kapa röret i önskad längd med rörskarare eller rörkap
Använd EJ vinkelslip, olekylda sågar, slihjul eller skärbrännare!
- 2. Avgrada röränden grundligt invändigt och utvändigt och avlägsna lös smuts samt metallspån från insidan av röret (pga korrosions risk).
- 3. Kontrollera alltid att rörändarna är runda och släta. I synnerhet för kopparrör belagda i enlighet med DIN EN 1057 R220, som till exempel prisolrör, måste rörändarna kalibreras före pressning. Vid pressning på mjuka kopparrör (R220) ska alltid stödhylsa användas.
- 4. Markera korrekt insticksdjup, se tabell nästa sida, för att garantera en säker och korrekt fog.
- 5. Kontrollera kopplingen så att o-ringens sitter på plats och att det inte finns några skador eller smuts.
- 6. Skjut försiktigt in röret i presskopplingen fram till markerat insticksdjup. Tryck in röret rakt samtidigt som du vrider på det. Markeringen av insticksdjupet måste förbli synlig. Om kopplingen saknar stopp ska röret skjutas in åtminstone så långt som markerat insticksdjup visar. Vårslös införing av röret i kopplingen kan skada O-ringens. Det är därför inte tillåtet. Om det är svårt att föra in röret i kopplingen på grund av små storlektoleranser kan t.ex. vatten eller tvål användas som smörjmedel. **Oljor, fetter eller smörjfett får under inga omständigheter användas som smörjmedel!**
- 7. Pressa rör och koppling med godkänt pressverktyg med V-profil. Kontrollera pressbackar och slingor avseende smuts och rengör dem vid behov. Dimension 12-35 pressas med pressback. Dimension 42-108 pressas med slingsats. En koppling får endast pressas en gång. Upprepa aldrig en tidigare pressning. Observera dock förfarandet med 2 ggr press på dimension 108!
8. Det är lätt för installatören att identifiera att en pressning är utförd tack vare Visu-Control® -tekniken (en plastring på änden av kopplingen). Visuellt kontroll: en plastring deformeras under pressningen vilket gör att två "öron" på plastringen blir synliga efter pressning. Efter pressningen tas den återvinningsbara ringen enkelt bort.

Provtryckning och spolning av rörsystem

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.

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.



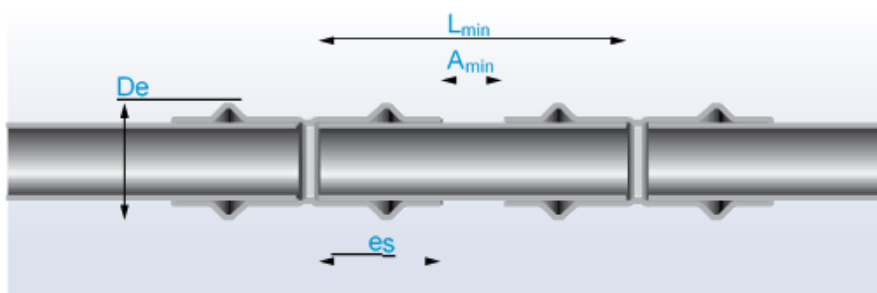
Pressning av dimension 42 - 108 mm

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 slingadaptern 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 sling-adaptern 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 och 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.

Minsta pressavstånd



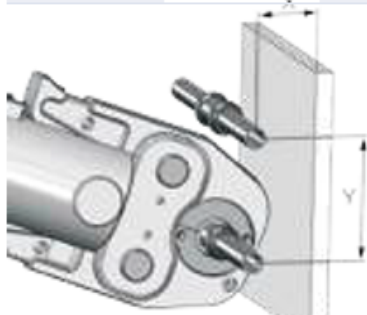
Man kan spara tid genom att först sätta samman ett antal kopplingar och sedan pressa dem i tur och ordning. Genom att markera avståndet (se bild ovan) kan man se om röret har tryckts ut ur kopplingen under pressningen. Innan man utför den slutliga pressningen av de olika rörkopplingarna ska man även kontrollera minimiavstånden för installationen (se tabell nedan).

Dimension Ø [mm]	O-ring storlek De [mm]	Minsta kopplingsavstånd Amin [mm]	Minsta rörlängd Lmin [mm]	Insticksdjup es [mm]
12	20	0	36	18
15	23	0	44	22
18	27	0	44	22
22	32	0	46	23
28	38	0	48	24
35	45	25	75	25
42	54	30	102	36
54	66	35	117	41
66.7	83	30	130	50
76.1	95	55	165	55
88.9	110	65	191	63
108	133	80	234	77

Minsta arbetsdjup

I tabellerna nedan visas minsta tillåtna arbetsdjup för att det ska vara möjligt att genomföra pressningen korrekt. Dessa avstånd avser vanliga förekommande monteringsätt.

Dia. (mm)	X [mm]	Y [mm]
12	31	60
15	31	62
18	31	65
22	31	69
28	31	72
35	31	76
42	75	115
54	85	120
66,7	110	145
76,1	110	140
88,9	120	150
108	140	170



Installation vid vägg

Dia.	X [mm]	Y1 [mm]	Y2 [mm]
12	35	44	69
15	35	44	71
18	35	44	73
22	35	44	77
28	35	44	81
35	35	44	86
42	75	75	115
54	85	85	120
66,7	100	100	145
76,1	115	115	165
88,9	125	125	185
108	135	135	200



Installation vid golv

Färgmarkering

Alla VSH SudoPress kopplingar har en färgad Visu-Control® ring, 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 ring= SudoPress elförzinkat stål

Alla VSH SudoPress elförzinkat stålkopplingar kan identifieras med hjälp av den röda färgkoden.

Grön ring = SudoPress rostfritt stål

Alla VSH SudoPress rostfria stålkopplingar och ventiler identifieras med en grön ring.

VSH SudoPress Koppar

VSH SudoPress kopplingar i koppar känns igen på den utmärkande färgen i materialet. Kopparkopplingarna avsedda för tappvattensystem har en grön Visu-Control® ring till skillnad från kopparkopplingarna avsedda för gas som har en gul ring och en tydlig gul markering.



Aalberts Integrated Piping Systems

Mail: sverige@aalberts-ips.com

Tel: 010-200 77 00