

Altech

Monteringsanvisning för presskopplingar



För installation av Altech Presskopplingar, M-profil, i tappvatten-, värme eller gassystem.

Presskopplingarna finns i följande material och ytbehandling, samtliga levereras med O-ring i EPDM:

- Koppar/rödgods (obehandlad)
- Förokromad koppar
- Rostfritt stål (AISI 316L)
- Elförzinkat stål



Accepterad
monteringsanvisning
2016:1

Uppdaterad datum: 2019-01-25
Version: 5

Val av presskoppling

Installationen ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation. Vid tappvatteninstallation: Välj en presskoppling av koppar, förkromad koppar eller rostfritt stål.



Koppar/rödgods
För tappvatten och värme
samt oljefri tryckluft.
O-ring: EPDM (svart)



Förkromad koppar
För tappvatten och värme
samt oljefri tryckluft.
O-ring: EPDM (svart)



Elförzinkat stål
För värme samt oljefri
tryckluft.
O-ring: EPDM (svart)



Rostfritt stål (AISI 316L)
För tappvatten och
industriell applikation. Tålig
mot korrosion.
O-ring: EPDM (svart)

Märkning:

Pressindikeringsfolie märkt med Altech

Godsmärkning fb i kombination med dimension säkerställer fabrikat Altech även efter installation.

Presskopplingarna behöver inte smörjas om de förvaras på en ren plats eller i påsen de levererats i. Om presskopplingarna utsätts för smuts eller damm (exempelvis på en byggarbetsplats), som kan ha kommit i kontakt med o-ringen, kan det vara nödvändigt att använda smörjmedel. Vi rekommenderar i dessa fall att använda ett silikonbaserat smörjmedel.

Samtliga är testade och godkända av KIWA enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.

Typgodkännandebevis 1535 (koppar/rödgods)

Typgodkännandebevis 1533 (rostfritt stål)

Typgodkännandebevis 1534 (elförzinkat stål)

Altech Presskopplingar är provade och godkända att använda tillsammans med rör som uppfyller följande standarder:

Kopparrör enligt EN 1057

Rostfria svetsade stålrör enligt SS-EN 10217-7

Rostfria sömlösa stålrör enligt SS-EN 10216-5

Elförzinkade rör enligt EN 10305-3

Dimension 12-54 mm:

Max vattentryck: 16 bar

Maxtryck tryckluft: 16 bar

Max varmvattentemperatur: 110 °C

Dimension 76-108 mm:

Max vattentryck: 10 bar

Maxtryck tryckluft: 10 bar

Max varmvattentemperatur: 110 °C

För information om provtryck, se sid 3

För systemförteckning över samtliga Altech Presskopplingar i M-profil, se www.dahl.se/sakervatten.

Viktig att tänka på inför pressning

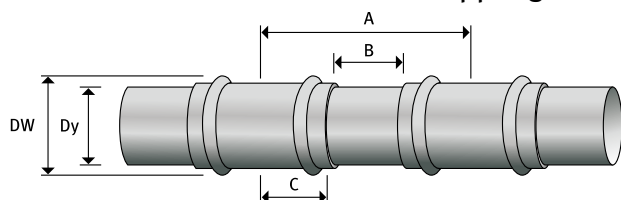


Altech presskopplingar ska pressas med M-back eller M-slinga. Pressmaskinen ska vara kalibrerad under de senaste 12 månaderna för att klassificeras som godkänd. Tänk på att specifikationen på pressverktyget skiljer sig mellan de olika fabrikaten. Säkerställ att verktyget som ska användas klarar den dimension och det material (koppar, elförzinkat, rostfritt) som ska pressas. Elförzinkat och rostfritt kan av flera fabrikat kräva en högre presskraft än koppar. På kopparrör tillverkade enligt EN 1057 ska stödhylsa användas på halvhårda och glödgade (mjuka) rör. På hårda kopparrör ska stödhylsa inte användas.

Att tänka på inför installation

- Genom en speciell utformning på O-ringen så påvisar kopplingen läckage vid missad pressning.
- Utformningen på O-ringen påverkar inte det slutgiltiga resultatet, då ringen komprimeras vid pressning och tätar mot röret.
- Altech Presskopplingar ska pressas med godkända maskiner och pressbackar.
- Maskinen ska ha en presskraft på minst 19 kN för dimensioner 12 – 28 mm för koppar samt 12-22 mm för rostfritt och elförzinkat. Upp till dimension 54 ska presskraften vara minst 32 kN. För dimensioner 76 till 108 kräver de flesta maskiner en presskraft på 45 kN.
- Maskinen ska vara kalibrerad de senaste 12 månaderna för att klassificeras som godkänd.
- ▲ Altech Presskopplingar ska pressas med pressback eller presslinga av typen M.
- Koppar kan pressas med pressbackar upp till 54 mm men rekommendationen är att använda slinga från dimension 42 till 54 mm. På dimension 76,1 till 108 ska slinga alltid användas.
- Rostfritt och elförzinkat ska pressas med slinga på dimension 42 mm till 108 mm för att garantera en fullgod pressning och täthet.
- ▲ Stödhylsa ska användas vid pressning av glödgade samt tunnväggiga rör.
- Altech Presskopplingar måste dragavlastas i system med stora variationer i temperatur.
- Regler för fixering vid kontraktion och expansion i kopparrör gäller generellt.

Minsta tillåtna avstånd mellan kopplingarna

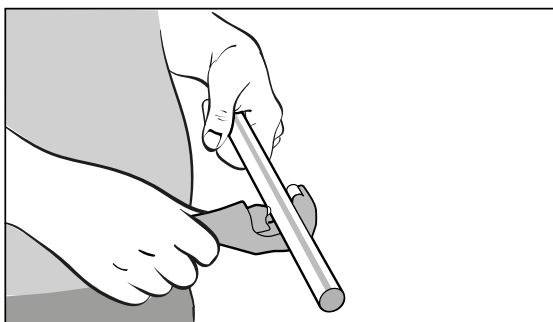


Rördim (Dy)	Utv diam (pressad (DW))	Min avstånd (B)	Insticksdjup (C)
12 mm	18,30 (+/- 0,2) mm	10 mm	17 mm
15 mm	21,85 (+/- 0,2) mm	10 mm	20 mm
18 mm	24,65 (+/- 0,2) mm	10 mm	20 mm
22 mm	30,10 (+/- 0,65) mm	10 mm	23 mm
28 mm	36,00 (+/- 0,65) mm	10 mm	23 mm
35 mm	42,50 (+/- 0,3) mm	20 mm	26 mm
42 mm	51,00 (+/- 0,3) mm	25 mm	30 mm
54 mm	62,90 (+/- 0,3) mm	30 mm	35 mm
76,1 mm	90,5 (+/- 0,6) mm	50 mm	45 mm
88,9	104,5 (+/- 0,6) mm	50 mm	55 mm
108	125,6 (+/- 0,6) mm	50 mm	65 mm

Godstjocklek på kopparrör

Dimension presskoppling mm	Min godstjocklek kopparrör mm
12	1,0
15	1,0
18	1,0
22	1,0
28	1,0
35	1,2
42	1,5
54	1,5
76,1	2,0
88,9	2,0
108	2,0

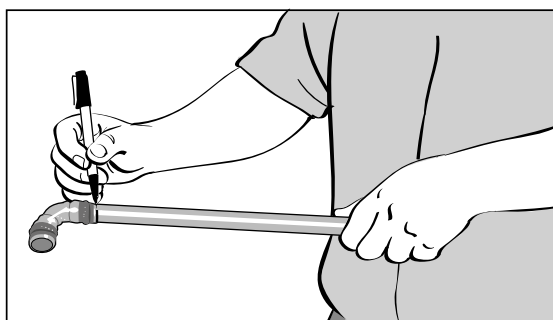
Monteringsanvisning



1. Kapa röret vinkelrätt i lämplig längd. Använd kapverktyg avsett för materialet.



3. Kontrollera att O-ringen sitter på plats i pressdelen och att både röret och pressdelen är fria från orenheter, t ex smuts och grader.



5. Markera införingsdjupet på röret med en markeringspenna.



7. Kontrollera att kopplingen är pressad. Avlägsna rester av pressindikeringsfolien på de pressade delarna. Tryck- och täthetskontrollera ledningen enligt instruktioner nedan.

Efter slutförda pressningar ska rörsystemet alltid provtryckas!

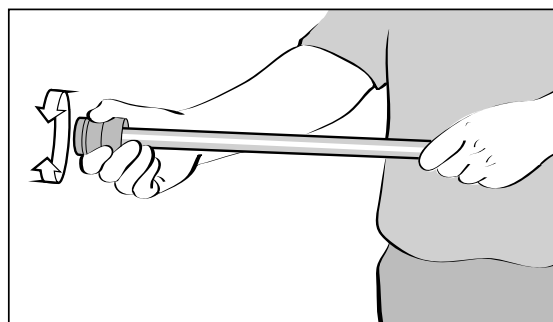
På presskopplingar ska särskild täthetskontroll utföras i 30 minuter med 3 bar för att kontrollera att kopplingarna är pressade.

Provtryckning tappvatten: 14,3 bar

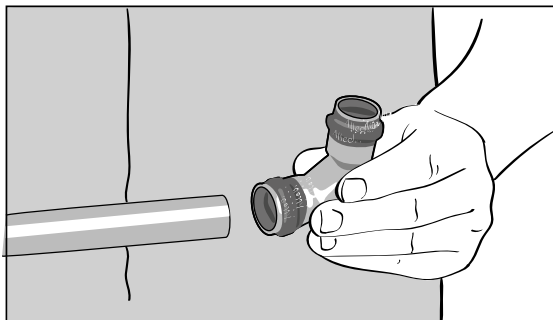
Provtryckning värmesystem: 8,6 bar

Provtryckning med luft (gas): ska utföras enligt gällande svensk lagstiftning (AFS 2011:15). Observera att tryckprovning med luft (gas) fordrar ackreditering av Swedac. I vissa fall kan Säker Vattens metod 'Förenklad täthetskontroll med luft för vissa rörsystem användas.

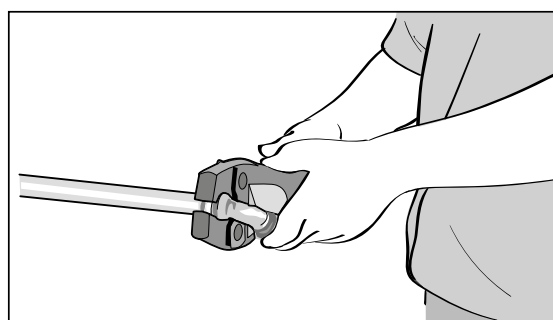
Avsyna samtliga fogar för att säkerställa att ingen koppling är opressad. Därefter ska tryck- och täthetskontroll utföras enligt Branschregler Säker Vatten-installation 2016:1, 3.9. Tryck- och täthetskontrollen ska dokumenteras. Protokoll för egenprovning finns på sidan 4 i monteringsanvisningen eller att ladda ner från www.dahl.se/sakervatten.



2. Grada röret på insida samt utsida.



4. Montera pressdelen på röret, för in röret tills det tar stopp. Fogar på tappvattenledning ska vara placerade så att de är utbytbara och så att eventuellt utläckande vatten från en fog snabbt kan upptäckas.



6. Pressa med maskinen och använd M-back eller M-slinga. Koppar kan pressas med pressbackar upp till 54 mm men rekommendationen är att använda slinga på dimension 42 mm och 54 mm. Rostfritt och elförzinkat ska pressas med slinga på dimension 42 mm och 54 mm för att garantera en fullgod pressning och täthet.

Egenprovningsprotokoll för täthetsprovning

Installatör	Objektsnamn	Installationsdatum
Beställare	Installationsadress	
Installationsföretag		

Typ av rörsystem <input type="checkbox"/> Golvvärmesystem <input type="checkbox"/> Tappvattensystem <input type="checkbox"/> Radiatorsystem <input type="checkbox"/> Presskopplingar, CU, RFR, ELFZ	Andra system
Provtryckningsmedium	Annan inblandning.....% Glykolblandning.....%
Systemets driftstryck	
Systemets tryckklass	
Provningstryck	
Hålltid Timmar	Minuter
Iakttagelser under provtiden	
.....	
.....	
.....	

Manometeravläsning

Nr	Dag	Klockan	Avläst tryck	Anmärkning
1				
2				
3				
4				

Provning utförd av (företag)

Namn	Sign	Datum
------	------	-------