

Montering av Ok NoTap Big

Art.Nr. 139080FI 1:2

Ok finns i två utföranden med förskruvning på en sida, RS1, resp. två sidor, RS2. Monteringen skiljer sig åt marginellt.

Ingående delar (bild 1)

- | | |
|---------------|---------------|
| 1. Skyddshatt | 6. Fästkrage |
| 2. Bult | 7. Stödplatta |
| 3. Mutter | 8. Sköld |
| 4. Bricka | 9. Okpackning |
| 5. Låsbeslag | 10. Okband |

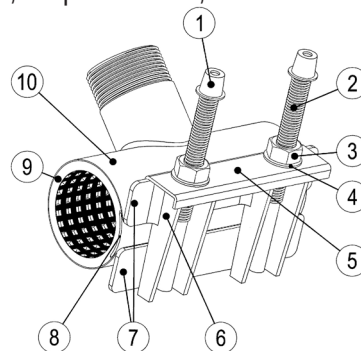


bild 1.

Förberedelse vid montering

- Röret ska vara rakt, odeformerat samt fritt från yttre skador som kan påverka tätningfunktionen eller skada okpackningen.
 - Bultarna ska vara lätt åtkomliga när oket monteras.
 - Kontrollera att oket har rätt dimension i förhållande till röret.
- OBS! Oken skall monteras åtkomliga för inspektion och får inte gjutas eller byggas in.

Montering

- Rengör röret där okpackningen kommer att ligga an till metallrent skick. Eventuella skador på metallen ska avlägsnas. Använd inte tätningmedel eller fett på packningen!
- Skruva upp muttrarna till änden av bulten utan att skruva av dem. Öppna oket och kräng det runt röret (bild 2) till lämplig position. På RS2 häktas ena sidans låsbeslag fast på fästkragens överdel.
- Häkta fast låsbeslaget, på RS2 det återstående beslaget, på fästkragens överdel (från A till B bild 2). Kontrollera att okbandet sitter korrekt och att okpackningen ligger an mot röret utan veck. Tryck ihop delarna och fäst muttrarna för hand.
- Dra åt muttrarna med åtdragningsmoment 30 Nm. Då plastbrickan kröker sig mot muttern indikerar detta att åtdragningsmomentet är korrekt.
- Vänta i 20 minuter och efterdra muttrarna till rekommenderat åtdragningsmoment:

M12: 65 Nm	Plaströr: 32 Nm
M14: 85 Nm	42 Nm
M16: 110 Nm	55 Nm
- Innan anborring får ske skall okets fastsättning och åtdragningsmoment kontrolleras genom provtryckning via okhalsen med angivet max systemtryck.

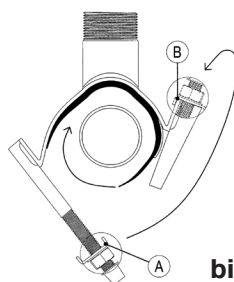


bild 2.

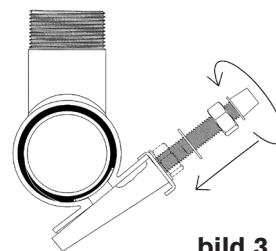


bild 3.

Tekniska data

- | | |
|---|--|
| Max. systemtryck rördim. från Cu 54 till och med Cu 133: | 16 bar |
| Max. systemtryck rördim. från DN 150 till och med DN 300: | 10 bar |
| Max. temperatur: | +105 °C |
| Min. temperatur: | -20 °C |
| Typ av rör: | Metallrör; t.ex. galvaniserade, rostfria, koppar och järn.
Plaströr; PVC tryckrör. Max rör dimension Ø 200 mm. |
| System: | Tappvattensystem, värmesystem, kylsystem (glykol- eller saltvattenbase rade köldbärare) samt tryckluft.
För andra applikationer, kontakta oss innan oken används. |

Rev. 2 160526cm

Anbörning NoTap Big

För påstick på rördimensioner mellan Cu54 och DN300. Anbörningsverktyg och hålsågar finns för ok med utlopp:

- DN40 (1 1/2") och hålsågsdiameter 35 mm
- DN50 (2") och hålsågsdiameter 45 mm
- DN65 (2 1/2") och hålsågsdiameter 57 mm

Beskrivning

1. Lina okhalsen och gänga fast en fullflödes kulventil som passar okets utloppsdimension. Vid osäkerhet om kulventilens genomlopp, för hålsågen för hand genom kulventilen före anbörning och kontrollera att den går fritt. Ställ ventilen i öppet läge.
2. Fäst avsedd hålsåg på anbörningsutrustningen och gänga fast anbörningshuset på kulventilen med handkraft. Rikta spolslangens anslutning åt lämpligt håll. Drag åt anbörningshusets mutter. För därefter in borrhullen så att centrumborren ligger an mot röret. Se bild. Montera borrhullen i borrhullschucken vid anvisningen på skaftet.
3. Montera spolslangen och låt den mynna ut i avlopp eller uppsamlingskärl.
4. Borra med lågt varvtal, ca 200 varv per minut. Borroperationen kommer att ske i tre steg:
 - a) Först går centrumborren igenom röväggen och ett vattenflöde uppstår som med systemtryck spolar ut borrhullen genom spolslangen.
 - b) Centrumborrens gängdel gängas genom röväggen. Gängdelens funktion är att få den ursågade rördelen med ut så den ej blir kvar i systemet.
 - c) När centrumborren gängats igenom röväggen påbörjas sågning med hålsågen i röret. Stoppklackar på hålsågen förhindrar genombörning av röret.
5. När borrhullen gör en snabb framstöt och hålsågens klackar gått emot röret är hålsågen igenom.
6. Stanna borrhullen helt och drag ut borrhullen genom kulventilen till sitt ändläge och stäng därefter kulventilen. Observera att hålsåg och centrumborr alltid skall dras helt förbi kulan i kulventilen. Risk finns annars att borrhullen skadas.
7. Lossa borrhullen från borrhullschucken och gänga loss anbörningsutrustningen från kulventilen.
8. Lossa låsskruven som håller fast centrumborren, drag ut centrumborren och avlägsna den utsågade röväggsdelen. Sätt tillbaka centrumborren och skruva fast låsskruven mot den avplanade ytan på centrumborrens skaft.

Obs! Det är mycket viktigt att låsskruven är ordentligt åtdragen mot den avplanade ytan på borrhullen, annars kommer borrhullen att rotera i skaftet.

