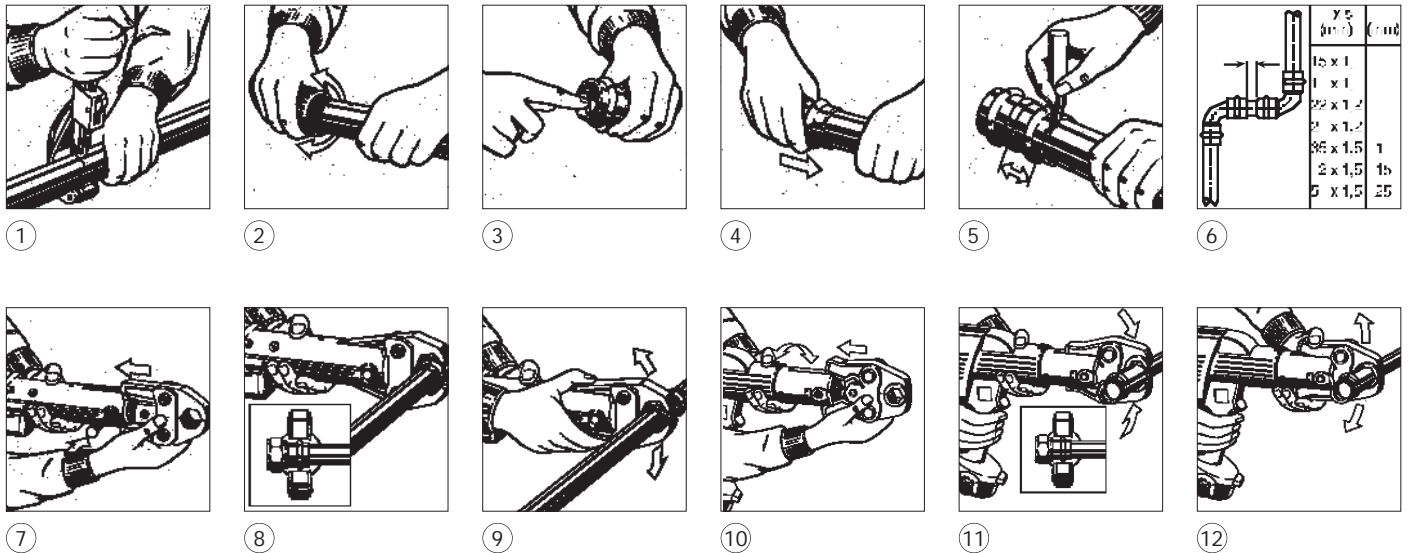


# Montageanvisning, Sanpress Inox G för gasinstallation

- DVGW-reg. nr: DG-8531B00393
- lämpad för gaser i enlighet med DVGW-arbetsformulär G 260
- lämpad för installationer i enlighet med DVGW-arbetsformulär G 600
- DVGW-TRGI 86 utgåva 1996 och TRF
- ej lämpad för i marken nedfrästa utomhusledning
- högsta tillåtna drifttryck 5 bar; högre termisk belastning GT/PN5
- tillåten omgivningstemperatur: -20 °C till +70 °C
- Sanpress Inox G-skarvar är permanenta, dragfasta rörskarvar
- för Sanpress Systemrör i enlighet med DVGW-arbetsformulär W 541,  $d_a = 15, 18, 22, 28, 35, 42$  och 54 mm



- 1) Kapa Sanpress-röret i rät vinkel (med röravskärare eller fintandad bågfil).
- 2) Grada av röret in- och utvändigt.
- 3) Kontrollera att packningen sitter rätt.\*
- 4) Vrid rör och pressskarvdon försiktigt medan du skjuter samman dem tills det tar emot.
- 5) Markera insticksdjupet.
- 6) Minsta avstånd för dubbelsidig pressning.
- 7) Sätt de aktuella pressbackarna i pressverktyget och tryck in låsbulten tills den häftar fast.
- 8) Öppna pressbackarna, placera dem vinkelrätt över skarvdonet, påbörja pressningen – pressbackarna måste sluta till helt.
- 9) Öppna pressbackarna efter avslutad pressning.
- 10) Batteripressverktyg: Sätt de aktuella pressbackarna i pressverktyget och säkra dem med låsbulten. Ställ in verktygshuvudet i önskat läge.
- 11) Öppna pressbackarna och placera dem vinkelrätt över skarvdonet. Kontrollera insticksdjupet, påbörja pressningen och håll utlösaren intryckt tills pressförloppet avslutats (helt slutna pressbackar).
- 12) Öppna pressbackarna efter avslutad pressning. Förbered pressanslutningen enligt bild 1–5.

Vid framställning av pressanslutningar i Sanpress Inox G-systemet för gasinstallation får endast

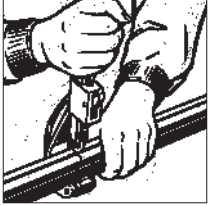
\* originalpackningar i HNBR (modellnr 2687) användas.

Rigids pressbackar saknas vi rekommenderar att du använder Viegas systempressbackar och pressverktyg från Viega, Mannesmann typ EFP II/ECO I/ACO I, Klaucke typ UAP 2 och Geberit (Geberit PWH 40 endast upp till 35 mm och PWH 75), typ N 230V/typ N batteridrivna. Kontrollera att både pressverktyg och pressbackar fungerar felfritt. Ledningsdragning, kontroll och driftsättning ska utföras enligt de tekniska föreskrifterna för gasinstallationer DVGW-TRGI 1986/1996 resp. TRF.

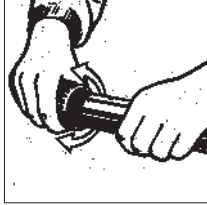


- 13) Sanpress Inox G-skarvdonen är försedda med SC-Contur (SC = safety-connection) – en liten gulmärkt utbuktning på pressskarvdonets fals (bild 13). Tack vare utbuktningen upptäcks ej sammanpressade skarvar i ett färdigdraget men ännu inte övertäckt ledningssystem i tid vid tryck-/tätthetskontrollen. Vid en täthetskontroll med luft visar sig ej sammanpressade skarvar såväl genom ett väsende ljud från utströmmande luft (alternativt genom bubblor i något tillsatt, skumbildande medel) som genom att vattenpelaren sjunker i U-rörsmanometern. Under pressningen försvinner SC-Contur-verkan och det bildas en permanent, tät och hållfast skarv.

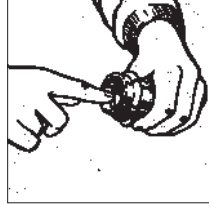




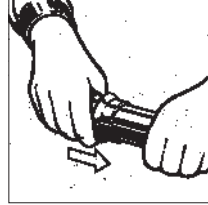
①



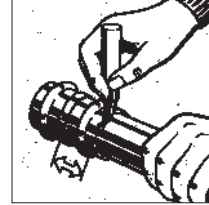
②



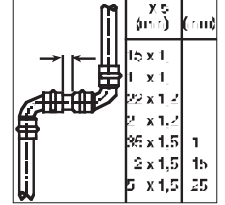
③



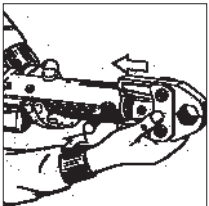
④



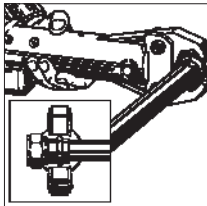
⑤



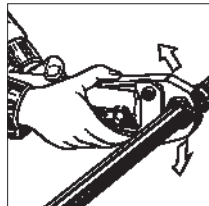
⑥



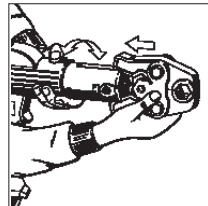
⑦



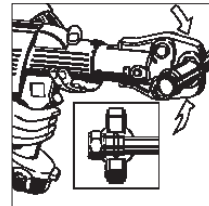
⑧



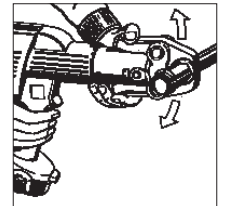
⑨



⑩



⑪



⑫



⑬

