

TECHNICKÉ PARAMETRY

Jmenovitá světlost	DN	8	12	16	20	25
Vnitřní průměr hadice	mm	8,5	12,5	16,3	20,7	25,8
Vnější průměr hadice	mm	12,0	16,6	21,4	26,5	31,7
Nejmenší poloměr ohybu R min	mm	15	20	25	30	35
Přípustný provozní tlak při 20°C	bar	38	18	11	14	10
Teplotní rozsah (pouze pro hadice)	°C	-270 až + 600				
Připojovací závit ISO 228-1	G	G 3/8"	G 1/2"	G 3/4"	G 1"	G 1 1/4"

TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

Kufříkový montážní systém RS 341 S00 je vyráběn v souladu s platnými normami a předpisy. Ohebné hadice RS 341 S00 jsou schváleny pro plyná paliva dle ČSN EN 437:1996, topný olej, potraviny a pokrmy, vodu, stlačený vzduch, páru a jiné neagresivní tekutiny.

Údaje o notifikovaných a autorizovaných osobách podílejících se na posouzení shody:

Notifikovaná osoba č.1299; Technický skúšobný ústav Piešťany, Krajinská cesta 2929/9, 921 24 Piešťany - certifikát č.:02412/104/1/2001.

Autorizovaná osoba CIS 07/1998; Výzkumný ústav zvaračský, Račanská 71, 832 59 Bratislava - certifikát č.:4201A/03/0010/1/C/C07.

Notifikovaná osoba č.1015; Strojírenský zkušební ústav, s.p., Hudcova 56b, 521 00 Brno – ES zpráva o shodě č.: 30-3530/H.

Zdravotní Ústav v Praze, Jasmínova 2905/37, 10600 Praha10 – certifikát CL-HL-P/136-141/211-27/2005.

Notifikovaná osoba č.1017; TÜV CZ s.r.o., Novodvorská 994, 142 21 Praha4 – certifikát č.:666/90/05/AW/IC/T a certifikát č.:7/90/06/AW/IC/T.



■ ■ ■ MONTÁŽ

Tvarovatelné vysoce ohebné hadice montážního systému RS 341 S00 je možno ohýbat či jinak tvarovat dle individuálního požadavku s ohledem na dodržení parametrů hadice. Před vlastní montáží je nutno nejprve potřebnou hadici vyrobit.

Stručný technologický postup výroby kompletní tvarovatelné hadice s maticemi:

1. Nejprve je potřeba naměřit potřebnou délku hadice včetně ohybů a k celkové délce přidat dvě vlny (1x vlna pro vytvoření dosedací plochy na každém konci hadice).
2. Pomocí trubkového řezáku oddělíme naměřenou délku hadice takovým způsobem, že trubkový řezák nasadíme na hadici tak, aby řezací nůž (kolečko) zapadl mezi paralelní vlny, dotáhnutím závitového kolečka dotlačíme nůž až na povrch hadice. Otáčením trubkového řezáku okolo hadice a dalším dotlačením nože na hadici, hadici odřežeme. Pozor! Je potřeba dbát na dosažení bezdefektního resp. hladkého řezu (bez ořepů a bez deformací), který je důležitý pro vytvoření dobré kvality dosedací plochy pro těsnění! Pokud není možno dosáhnout řezu bez ořepů, je potřeba vyměnit řezné kolečko trubkového řezáku za nové. Při manipulaci dbáme bezpečnostních opatření, aby nedošlo ke zranění.
3. Na hadici nasadíme příslušnou převlečnou matici popř. převlečný vnější závit ve správné směrové orientaci a konec hadice vložíme do odpovídajícího otvoru jedné ze svorek tak, aby na straně svorky bez vybrání vyčnívala jedna volná vlna určená pro rozlisování resp. vytvoření dosedací plochy.
4. Poté svorku zasuneme do určeného vybrání lisu tak, aby jedna volná vlna byla umístěna proti úderové části úderového lisu.
5. Nyní několika údery pohyblivou částí lisu, rozlisujeme poslední volnou vlnu tak, abychom vytvořili rovné ploché přírubové osazení, které slouží jako dosedací plocha pro těsnění a případný protikus. Pro kvalitní vytvoření těsnící plochy je důležité při výkonu rozlisování přidržit trubku tak, aby pomyslná osa trubky splývala s pomyslnou osou lisu. Vytvořená dosedací plocha musí být hladká, bez defektů a kolmá na osu trubky. Při manipulaci dbáme bezpečnostních opatření, aby nedošlo k zranění.
6. Za rozlisovanou vlnu nasuneme příslušný zajišťovací svěrný kroužek a uzavřeme jej. Zabezpečíme tak matici proti svlečení z hadice.
7. Matici přesuneme na konec hadice a opačnou stranu hadice upravíme stejným způsobem jako v bodech 3, 4, 5 a 6.
8. Do obou matic vložíme příslušné těsnění a hadice je připravena na montáž. Pozor! Nikdy neprovádějte montáž hadice bez použití příslušného přiloženého těsnění Temasil!

Montáž tvarovatelných ohebných hadic montážního systému RS 341 S00 se provádí našroubováním příslušného koncovkového šroubení na příslušný vývod rozvodu a spotřebiče za použití těsnících materiálů. V místě připojení je nutné zkontrolovat kvalitu dosedacích ploch pro spolehlivé dosednutí těsnících ploch a těsnění!

Je nezbytné, aby při instalaci zmíněné hadice bylo voleno takové umístění, které zabezpečí, že nedojde za případného provozu k jakémukoliv poškození flexibilního vedení. V žádném případě nesmí být hadice vedena místy, kde by mohla být vystavena přímému plameni nebo teplotě mimo rozsah pracovních teplot!

UPOZORNĚNÍ

Připojení spotřebiče nebo jiného zařízení pomocí tvarovatelných vysoce ohebných hadic montážního systému RS 341 S00 může provádět pouze kvalifikovaná organizace vlastníci k těmto úkonům patřičné oprávnění. Při manipulaci se všemi součástmi je třeba dbát zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k újmě na zdraví!

V průběhu montáže nebo manipulace s tvarovatelnými vysoce ohebnými hadicemi montážního systému RS 341 S00 je nutno zabezpečit, aby hadice nebyla vystavena tahu, krutu, odírání, seknutí či jinému mechanickému namáhání. Mechanickým poškozením hadice zaniká záruka, která je poskytována ve lhůtě 24 měsíců.

