

Новая конструкция пресс-фитингов **PRESSFAR**

Новые пресс-фитинги FAR Rubinetterie S.p.A. предназначены для металлопластиковых труб из сшитого или термостойкого полиэтилена (CO.E.S, Henco, Herz, Comap, Prandelli, МАЯК-93, Sitek, КаучукПласт, НПО Пласт, VALPEX) типоразмеров:



- 14x2
- 16x2
- 16x2,25
- 18x2
- 20x2
- 26x3
- 32x3
- 40x3,5

Рабочие характеристики

Температура: 95 °С

Давление: 16 атм

Среда: вода, воздух, антифриз на основе этилен-гликоля

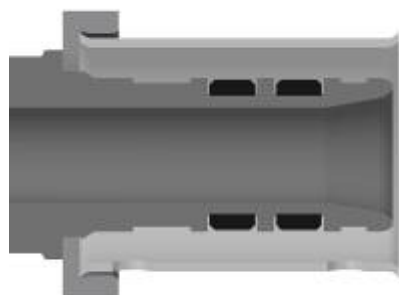
Материал

- Корпуса фитинга: латунь CW617N
- Штуцера: латунь CW614N
- Уплотнительных колец: EPDM 70р
- Фиксатора: PPR
- Пресс-гильзы: нержавеющая сталь AISI 304

Описание

Корпус фитинга обработан методом Т.Е.А., который заключается в металлизации латуни оловом по стандарту NSF 61, удовлетворяющему международным нормативам к материалам, соприкасающимся с питьевой водой. Данная обработка увеличивает устойчивость металла к коррозии и продляет срок эксплуатации фитингов.

Уплотнительные кольца увеличенной ширины из этилен-пропилен-диен-мономера (EPDM) прямоугольного сечения находятся на одном уровне с поверхностью штуцера. Это позволяет осуществлять монтаж металлопластиковой трубы без снятия фаски, что в свою очередь уменьшает степень риска при недостаточно квалифицированном монтаже.



На всей внешней поверхности штуцеров (включая кольца) нанесен жидкий слой кремниевого покрытия.

Форма внутреннего канала штуцера обеспечивает наиболее оптимальное протекание теплоносителя (без образования зон турбулентности), уменьшает его гидравлическое сопротивление и увеличивает пропускную способность пресс-фитингов.

Устройство штуцера и расположение уплотнительных колец позволяет использовать клещи с профилями U, TH и H. В отличие от известных систем пресс-фитингов в пресс-фитингах FAR максимальное углубление пресс-гильз происходит непосредственно по плоской поверхности кольцевых уплотнений.



Гильзы реверсивные, т.е. симметричные двухсторонние, с 6 смотровыми окошками: по 3 с каждой стороны и небольшим двусторонним монтажным раструбом. Это облегчает процесс монтажа и визуальный контроль правильности установки трубы. Пресс-гильза выполнена из нержавеющей стали AISI 304 с содержанием серы не более 0,004%, что сохраняет достаточную пластичность для ручной опрессовки и повышает их коррозионную стойкость. На гильзе указывается диаметр и толщина металлопластиковой трубы.

Кроме того, ниппели снабжены пластиковым ограничителем из PPR, который служит для фиксации «реверсивной» пресс-гильзы и предотвращения электрохимической коррозии между алюминиевым слоем трубы и фитингом.

***FAR Rubinetterie S.p.A запатентовал новые конструкции
уплотнительных колец и пресс гильзы
(патент № MI 2004U 000298)***

Монтаж

Необходимо контролировать соответствие типоразмера металлопластиковой трубы и фитинга.

Рис. 1

Отрежьте металлопластиковую трубу перпендикулярно её оси при помощи трубореза или специальных ножниц.



Рис. 1

Рис. 2

Вставьте соответствующий калибратор в трубу до упора. Откалибруйте трубу для придания ей круглой формы поперечного сечения, что облегчит процесс вставки трубы в фитинг. Наличие заусенцев на конце трубы не допускается, т.к. это может привести к негерметичности соединения. *Фаску снимать не требуется!*



Рис. 2

Рис. 3

Установка пресс-фитинга на трубу производится без нанесения силиконового масла, т.к. оно уже нанесено на поверхность штуцеров.

Внимание! Использование минерального масла категорически запрещено, т.к. может разрушить материал уплотнительных колец.

Проконтролируйте, чтобы труба вошла в фитинг до упорной точки – труба должна быть видна через все **шесть** отверстий на пресс-гильзе.



Рис. 3

Рис. 4

Перед началом прессования проверьте сопрягаемые поверхности инструмента и фитинга на предмет отсутствия загрязнений и повреждений.

Установите тиски на гильзе фитинга. Убедившись, что ось трубы перпендикулярна пресс-насадке, произведите опрессовку ручным или электрическим пресс-инструментом.

Для фитингов **PressFAR** можно использовать пресс-насадки типа **ТН**, **Н** или **U**. При использовании профиля **ТН** лапки тисков полностью обхватывают фиксатор из PPR и вставленную в него пресс-гильзу.

Электропневматические инструменты с усилием от 15 до 24 кН используются для пресс-фитингов вплоть до диаметра 32 мм. Для фитингов диаметром более 40 мм должны использоваться инструменты с силой сжатия от 32 кН.

Прессовые колодки должны регулярно проверяться на износ и чистоту рабочих поверхностей.



Рис. 4