



Drážkový systém



Mercatura – přesněji lidé stojící za vznikem této značky – působí v oboru požární ochrany od konce 90. let. Svou činnost původně rozvíjeli ve východní Evropě a v Asii. V roce 2015 se rozhodli expandovat do Maďarska, kde byla v Budapešti založena značka Mercatura se sídlem společnosti.

Mercatura je značka, která si zakládá na dodávání vysoce kvalitních výrobků. Všechna řešení procházejí přísným interním testováním a jsou certifikována mezinárodně uznávanými institucemi, jako jsou FM, UL, CNBOP a PAVUS. Produktové portfolio se neustále rozšiřuje a ambiciózním cílem společnosti je poskytovat řešení požární bezpečnosti po celé Evropě, na Blízkém východě a v Africe.

V roce 2025, se svým hlavním sídlem v Budapešti, se společnost rozhodla otevřít vlastní sklad v Polsku. Tato investice má urychlit dodací lhůty a rozšířit produktovou nabídku o systemy grooved fittings a DELUGE.

Výrobky Mercatura jsou moderní, technologicky vyspělé systémy, které zaručují prověřenou kvalitu.

Vaše bezpečnost je naší prioritou.

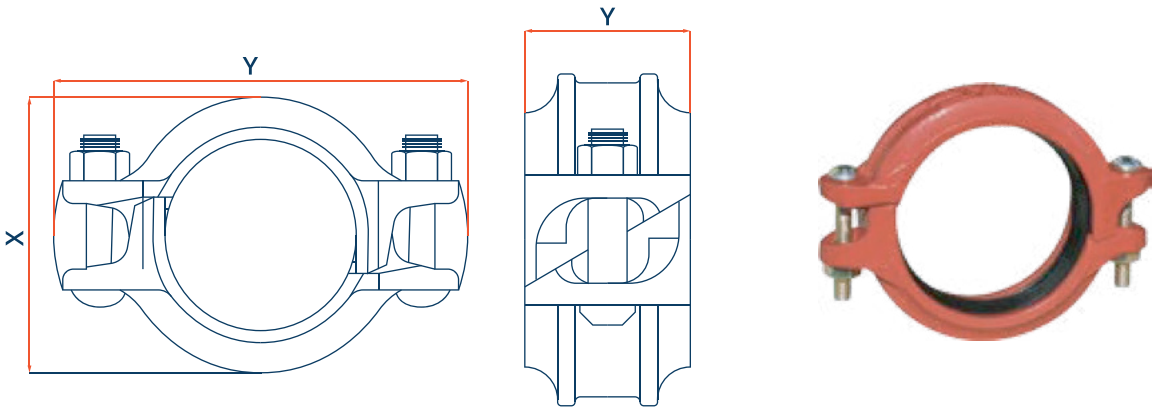
RYCHLOSPOJKOVÁ DRÁŽKOVANÁ PEVNÁ SPOJKA 1X











Rozsah velikostí:
DN25 až DN300
(33,7 mm × 42,4 mm až 323,9 mm)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
28 bar (400 psi) až 52 bar (750 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:

- Spojka: Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)
- Těsnění: EPDM

Šrouby a matice:
Tepelně upravené, galvanicky pokovené šrouby s oválnou hlavou a zesílené šestihranné matice. Vyhovují normám ASTM A449 (mechanické a chemické vlastnosti) a ASTM A183 (mechanické vlastnosti).

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Max. pracovní tlak	Max. koncové zatížení	Povolená vzdálenost mezi konci potrubí	Rozměry			Velikost šroubu/ matice	Přibližná hmotnost	Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr				X	Y	Z				
DN	mm	PSI	Lbs.	mm	mm	mm	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	750	1020	2,2	55	98	45	M10X50	0,49	M-1X-033P	M-1X-033G
32	42,4	750	1620	2,2	64	110	45	M10X50	0,58	M-1X-042P	M-1X-042G
40	48,3	750	2130	2,2	70	115	45	M10X50	0,62	M-1X-048P	M-1X-048G
50	60,3	600	2660	2,2	85	130	47	M10X50	0,77	M-1X-060P	M-1X-060G
65	76,1	550	3890	2,7	103	151	49	M10X55	1,00	M-1X-076P	M-1X-076G
80	88,9	550	5290	2,7	116	164	49	M10X55	1,11	M-1X-089P	M-1X-089G
100	114,3	500	7950	3,3	144	194	51	M12X70	1,52	M-1X-114P	M-1X-114G
125	139,7	500	11880	3,3	172	232	51	M12X75	2,12	M-1X-139P	M-1X-139G
150	168,3	500	17240	3,3	201	261	52	M12X75	2,53	M-1X-168P	M-1X-168G
200	219,1	400	23370	4,9	260	325	61	M16X85	4,49	M-1X-219P	M-1X-219G
250	273,0	350	31770	4,9	314	397	61	M20X115	5,53	M-1X-273P	M-1X-273G
300	323,9	350	44690	4,9	368	451	62	M20X115	7,22	M-1X-324P	M-1X-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

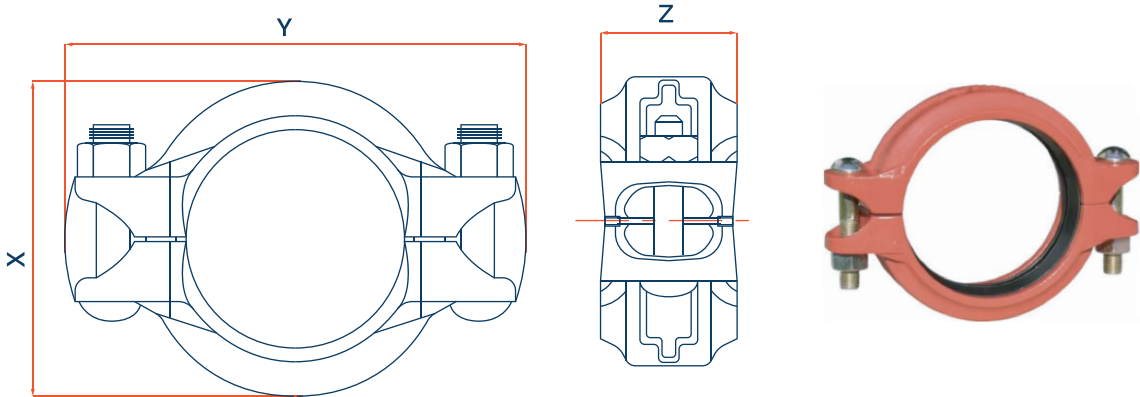
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÁ PEVNÁ SPOJKA 1GS



Rozsah velikostí:
DN40 × DN32 až DN200 × DN150
(48,3 mm × 42,4 mm až 219,1 mm)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
28 bar (400 psi) až 52 bar (750 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:
-34 °C to 110 °C (-29.2 °F to 230 °F)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

- Materiál:**
- Spojka: Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)
 - Těsnění: EPDM
 - Šrouby a matice: Kalené železo

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Max. pracovní tlak	Max. koncové zatížení	Povolená vzdálenost mezi konci potrubí	Rozměry			Velikost šroubu/ matice	Přibližná hmotnost	Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr				X	Y	Z				
DN	mm	PSI	Lbs.	mm	mm	mm	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	750	1020	2,3	54	98	44	M10X50	0,55	M-1GS-034P	M-1GS-034P
32	42,4	750	1620	2,3	63	109	44	M10X50	0,58	M-1GS-042P	M-1GS-042G
40	48,3	750	2130	2,3	69	115	44	M10X50	0,60	M-1GS-048P	M-1GS-048G
50	60,3	600	2660	2,3	83	128	45	M10X50	0,71	M-1GS-060P	M-1GS-060G
65	76,1	550	3890	2,3	100	145	46	M10X55	0,90	M-1GS-76P	M-1GS-076G
80	88,9	550	5290	2,7	113	159	47	M10X75	1,01	M-1GS-089P	M-1GS-089G
100	114,3	500	7950	2,7	136	192	49	M12X70	1,44	M-1GS-114P	M-1GS-114G
125	139,7	500	11880	2,7	169	230	50	M12X75	2,00	M-1GS-139P	M-1GS-139G
150	168,3	500	17240	2,7	199	257	51	M12X75	2,27	M-1GS-168P	M-1GS-168G
200	219,1	400	23370	4,9	256	328	58	M16X85	4,00	M-1GS-219P	M-1GS-219G
250	273,0	350	31770	4,9	311	397	59	M20X115	5,17	M-1GS-273P	M-1GS-273G
300	323,9	350	44690	4,9	365	451	60	M20X115	6,68	M-1GS-324P	M-1GS-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

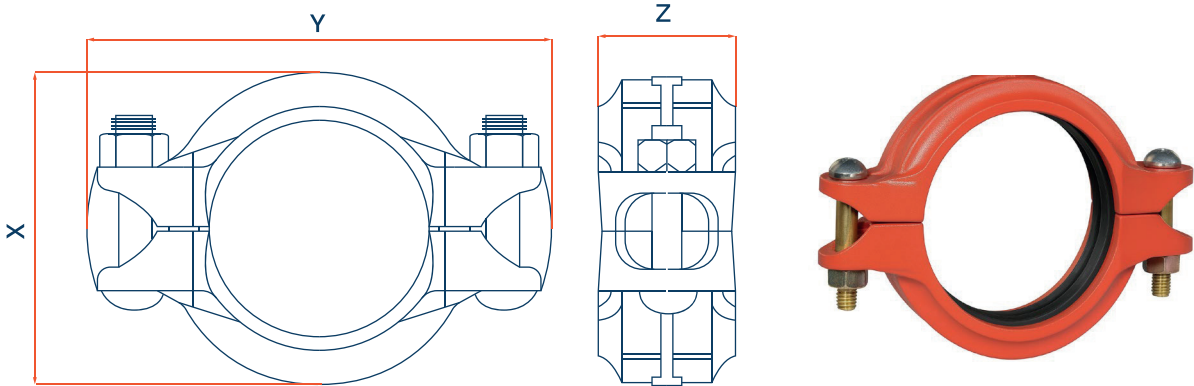
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÁ PRUŽNÁ SPOJKA 1N



Rozsah velikostí:
1" to 12" DN25 až DN300

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
21 bar (300 psi) až 52 bar (750 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F to 230 °F)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Materiál:

- Spojka: Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)
- Těsnění: EPDM

Šrouby a matice:
Tepelně upravené, elektrogalvanizované šrouby s oválným krkem a robustními šestihrannými maticemi. Vyhovují normám ASTM A449 (mechanické a chemické vlastnosti) a ASTM A183 (mechanické vlastnosti)

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost			Maximální pracovní tlak	Rozměry			Velikost šroubu/ matice	Přibližná hmotnost	Objednací číslo	
				X	Y	Z				
Inches	DN	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
1	25	33,4	750	53	98	44	M10x50	0,55	M-1N-033P	M-1N-033G
1 ¼	32	42,4	750	62	110	44	M10x50	0,58	M-1N-042P	M-1N-042G
1 ½	40	48,3	750	68	115	44	M10x50	0,6	M-1N-048P	M-1N-048G
2	50	60,3	600	83	130	45	M10x50	0,71	M-1N-060P	M-1N-060G
2 ½	65	76,1	550	100	147	46	M10x55	0,9	M-1N-076P	M-1N-076G
3	80	88,9	550	113	172	47	M10x55	1,11	M-1N-089P	M-1N-089G
4	100	114,3	500	136	196	51	M12x70	1,66	M-1N-114P	M-1N-114G
5	125	139,7	500	166	230	51	M16x85	2,42	M-1N-139P	M-1N-139G
6	150	168,3	500	199	275	52	M16x85	2,83	M-1N-168P	M-1N-168G
8	200	219	400	256	343	61	M20x100	5,06	M-1N-219P	M-1N-219G
10	250	273	350	311	397	61	M22x135	5,91	M-1N-273P	M-1N-273G
12	300	323,9	350	365	451	62	M22x135	7,39	M-1N-324P	M-1N-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřečníval přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

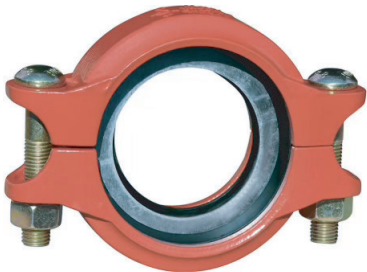
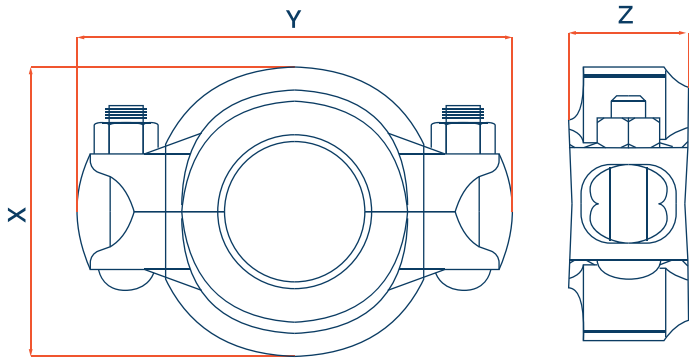
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný utahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

PRUŽNÁ SPOJKA S REDUKCÍ 1NR



Rozsah velikostí:
DN40 × DN32 až DN200 × DN150
(48,3 mm × 42,4 mm až 219,1 mm)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
28 bar (400 psi) až 38 bar (550 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F to 230 °F)

Materiál:

- Spojka: Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)
- Těsnění: EPDM

Šrouby a matice:
Tepelně upravené, galvanicky pokovené šrouby s oválnou hlavou a zesílené šestihranné matice. Vyhovují normám ASTM A449 (mechanické a chemické vlastnosti) a ASTM A183 (mechanické vlastnosti)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost			Max. pracovní tlak	Maximální pracovní zatížení	Max. vzdál. konců	Rozměry			Velikost šroubu/ matice	Přibližná hmotnost (každý kus)	Objednací číslo	
Hlavní potrubí	X	Odbočné potrubí				X	Y	Z			Červeně lakováno	Galvanizováno
mm	X	mm	PSI	Lbs.	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
48,4	x	42,4	550	1190	2,4	64	129	47	M10X50	0,66	M-1NR-048042P	M-1NR-048042G
60,3	x	42,4	550	1190	2,6	80	145	47	M10X50	0,86	M-1NR-060042P	M-1NR-060042G
60,3	x	48,3	550	1559	2,6	80	145	47	M10X50	0,87	M-1NR-060048P	M-1NR-060048G
76,1	x	60,3	550	2437	2,9	95	160	49	M12X75	1,35	M-1NR-076060P	M-1NR-076060G
88,9	x	60,3	500	2215	3,1	115	178	49	M12X75	1,59	M-1NR-089060P	M-1NR-089060G
88,9	x	76,1	550	3888	3,1	115	178	49	M12X75	1,48	M-1NR-089076P	M-1NR-089076G
114,3	x	60,3	500	2215	3,5	141	208	51	M16x85	2,72	M-1NR-114060P	M-1NR-114060G
114,3	x	76,1	500	3534	3,5	141	208	51	M16x85	2,51	M-1NR-114076P	M-1NR-114076G
114,3	x	88,9	550	5292	3,5	141	208	51	M16x85	2,33	M-1NR-114089P	M-1NR-114089G
139,7	x	88,9	400	3848	4,0	168	247	51	M20X115	3,68	M-1NR-139089P	M-1NR-139089G
139,7	x	114,3	450	7157	4,0	168	247	51	M20X115	3,19	M-1NR-139114P	M-1NR-139114G
168,3	x	114,3	400	6362	4,7	199	276	51	M20X115	4,24	M-1NR-168114P	M-1NR-168114G
219,1	x	168,3	400	13789	4,9	261	356	61	M22X135	3,38	M-1NR-219168P	M-1NR-219168G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

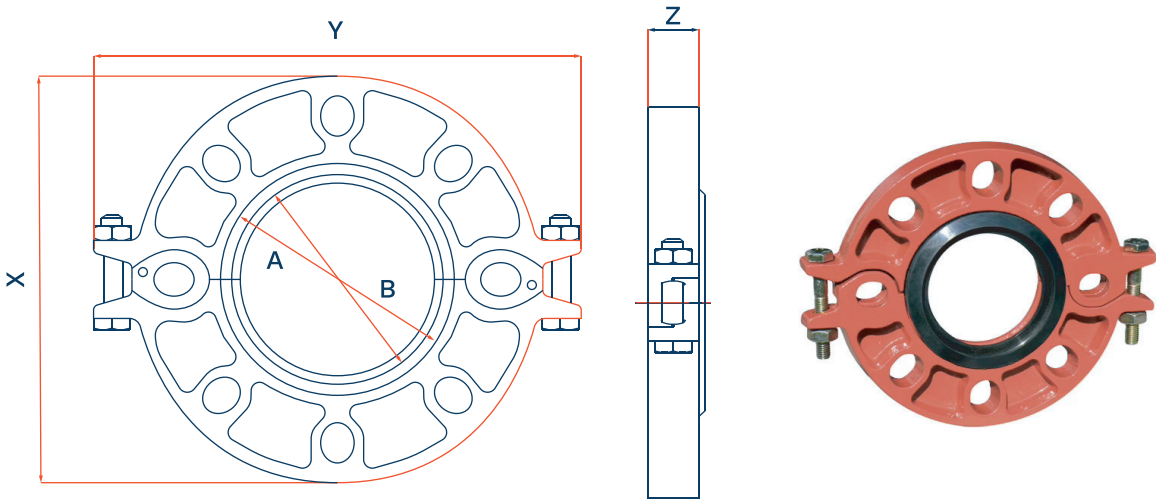
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

ROZDĚLENÁ PŘÍRUBA 321



Rozsah velikostí:
DN50 až DN200
(60,3 mm až 219,1 mm)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
28 bar (400 psi) až 34 bar (500 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29,2 °F až 230 °F)

Materiál:

- Spojka: Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)
- Těsnění: EPDM

Šrouby a matice:
Tepelně upravené, elektrogalvanizované šrouby s oválným krkem a robustními šestihrannými maticemi. Vyhovují normám ASTM A449 (mechanické a chemické vlastnosti) a ASTM A183 (mechanické vlastnosti)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Max. pracovní tlak	Max. koncové zatížení	Dosedací plocha těsnění		Rozměry			Velikost šroubu/ matice	Přibližná hmotnost (každý kus)	Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr											
DN	mm	PSI	Lbs.	A mm	B mm	X mm	Y mm	Z mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
50	60,3	500	2215	64	78	165	218	20	M10X70	1,76	M-321-060P	M-321-060G
65	76,1	500	3534	80	94	185	238	22	M10X70	2,41	M-321-076P	M-321-076G
80	88,9	500	4811	93	107	200	250	22	M10X70	2,55	M-321-089P	M-321-089G
100	114,3	500	7952	119	133	229	280	24	M10X70	3,24	M-321-114P	M-321-114G
125	139,7	500	11879	145	159	250	313	22	M12X70	3,49	M-321-139P	M-321-139G
150	168,3	500	17236	174	188	285	345	26	M12X70	4,73	M-321-168P	M-321-168G
200	219,1	400	23371	225	242	343	404	30	M12X70	6,95	M-321-219P	M-321-219G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI



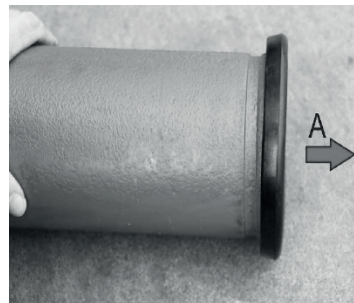
1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



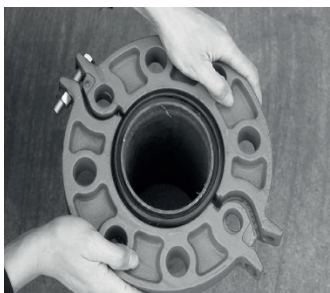
2. Namažte těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



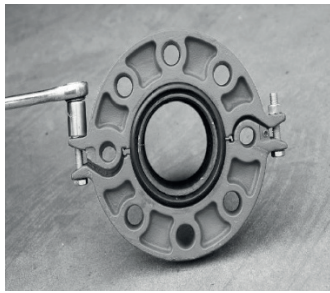
3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na konec potrubí tak, aby otevřená strana těsnění směřovala k „A“. Ujistěte se, že těsnicí okraj těsnění lícuje s koncem potrubí.



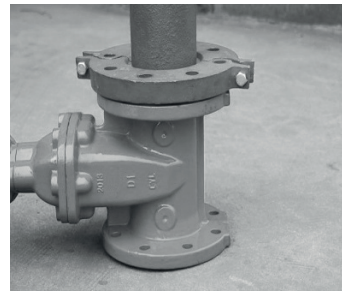
4. Nainstalujte objímku

Odstraňte šrouby a matice, umístěte dvě poloviny objímky přes těsnění tak, aby zuby objímky zapadly do drážek potrubí. Vložte zpět šrouby a matice ručně dotáhněte.



5. Dotáhněte matice

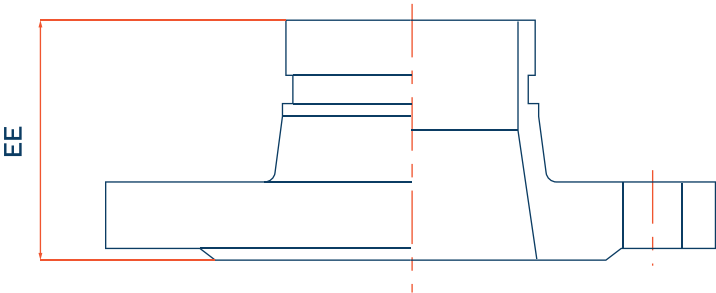
Matice pevně a střídavě dotáhněte rovnoměrně na předepsaný utahovací moment pomocí klíče.



6. Připojte protilehlou přírubu

Zarovnejte otvory na šrouby příruby s otvory na protilehlé přírubě (nebo ventilu). Vložte standardní šroub příruby skrz otvor a ručně dotáhněte matici. Vložte další šroub naproti prvnímu a také ručně dotáhněte matici. Pokračujte tímto způsobem, dokud nejsou všechny otvory zaplněny. Poté matice rovnoměrně dotáhněte na předepsaný utahovací moment, aby čelní plochy přírub zůstaly rovnoběžné. Montáž je dokončena.

PŘECHODOVÁ PŘÍRUBA 321G



Rozsah velikostí:

DN50 až DN125
(60,3 mm až 139,7)

Schválení:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:

Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okol:

-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:

Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Povrchová úprava:

Červeně lakováno, Galvanizováno

Použití:

Vodní protipožární systémy

Instalace:

Viz „Montážní návod“

Údržba:

Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Přechodová příruba 321g		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	EE	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
50	60,3	70	1,5	M-321G-060P	M-321G-060G
65	76,1	70	1,9	M-321G-076P	M-321G-076G
80	88,9	70	2,3	M-321G-089P	M-321G-089G
100	114,3	80	3,5	M-321G-0114P	M-321G-0114G
125	139,7	80	4,0	M-321G-0139P	M-321G-0139G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

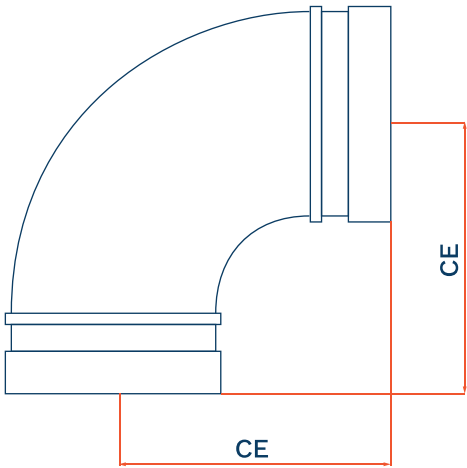
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÝ KOLENO 90° 90



Rozsah velikostí:

DN25 až DN300
(33,7 mm až 323,9)

Schválení:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:

Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okol:

-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:

Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Povrchová úprava:

Červeně lakováno, Galvanizováno

Použití:

Vodní protipožární systémy

Instalace:

Viz „Montážní návod“

Údržba:

Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Drážkovaný Kolen 90° 90		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	CE	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	57	0,3	M-90-033P	M-90-033G
32	42,4	70	0,5	M-90-042P	M-90-042G
40	48,3	70	0,5	M-90-048P	M-90-048G
50	60,3	83	0,8	M-90-060P	M-90-060G
65	76,1	95	1,7	M-90-076P	M-90-076G
80	88,9	108	2,0	M-90-089P	M-90-089G
100	114,3	127	3,2	M-90-114P	M-90-114G
125	139,7	140	5,3	M-90-139P	M-90-139G
150	168,3	165	7,8	M-90-168P	M-90-168G
200	219,1	197	13,6	M-90-219P	M-90-219G
250	273,0	229	28,7	M-90-273P	M-90-273G
300	323,9	254	33,6	M-90-324P	M-90-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

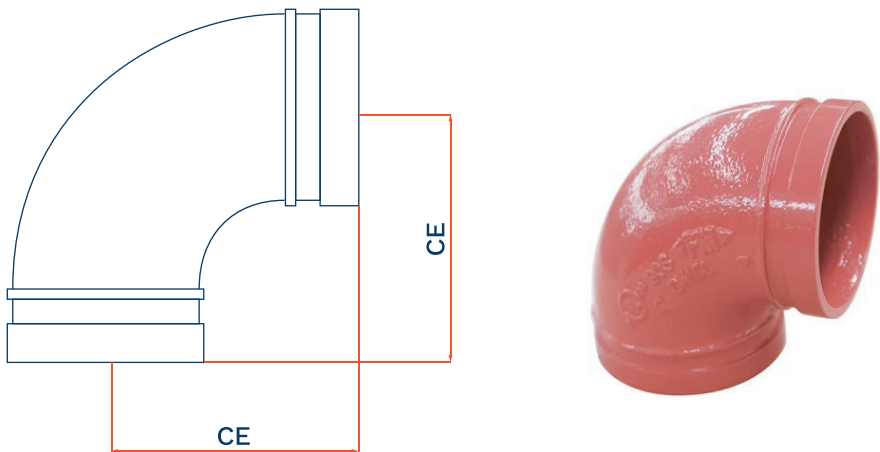
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÝ KRÁTKÝ KOLENO 90° 90S



Rozsah velikostí:
DN50 až DN200
(60,3 mm až 219,1 mm)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29,2 °F až 230 °F)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Drážkované krátké koleno 90° 90S "		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	CE	Přibližná hmotnost	Červeně lakováno	Galvanizováno
DN	mm	mm	kg		
50	60,3	70	0,6	M-90S-060P	M-90S-060G
65	76,1	76	1,0	M-90S-076P	M-90S-076G
80	88,9	86	1,3	M-90S-089P	M-90S-089G
100	114,3	102	2,1	M-90S-114P	M-90S-114G
125	139,7	124	3,5	M-90S-139P	M-90S-139G
150	168,3	140	5,6	M-90S-168P	M-90S-168G
200	219,1	173	10,5	M-90S-219P	M-90S-219G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

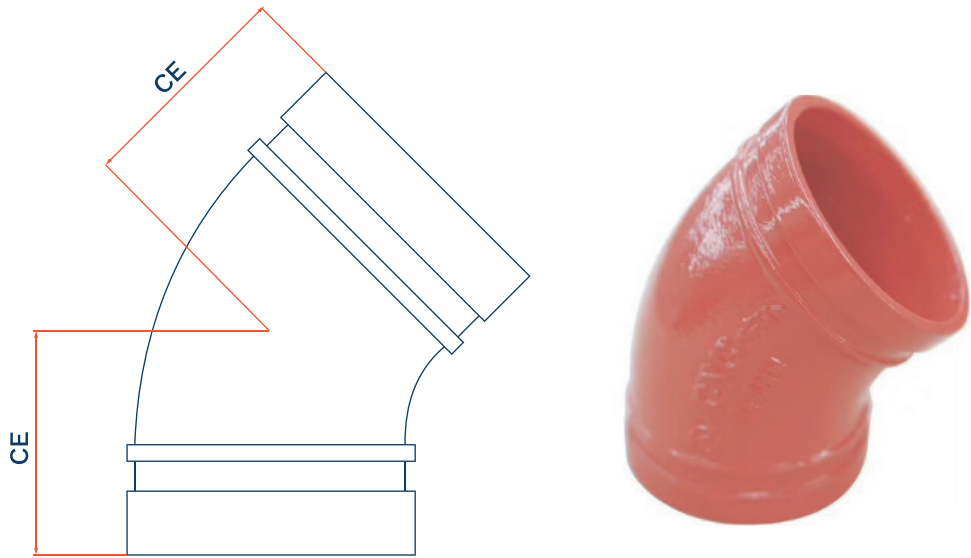
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÉ KOLENO 45° 120



Rozsah velikostí:
DN25 až DN300
(33,7 mm až 323,9)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okol:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, Galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Drážkované koleno 45° 120		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	CE	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	44	0,3	M-120-033P	M-120-033P
32	42,4	44	0,5	M-120-042P	M-120-042P
40	48,3	44	0,4	M-120-048P	M-120-048P
50	60,3	51	0,5	M-120-060P	M-120-060P
65	76,1	57	0,6	M-120-076P	M-120-076P
80	88,9	64	1,1	M-120-089P	M-120-089P
100	114,3	76	1,7	M-120-114P	M-120-114P
125	139,7	83	2,7	M-120-139P	M-120-139P
150	168,3	89	4,4	M-120-168P	M-120-168P
200	219,1	108	8,4	M-120-219P	M-120-219P
250	273,0	121	13,0	M-120-273P	M-120-273P
300	323,9	133	18,0	M-120-324P	M-120-324P

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

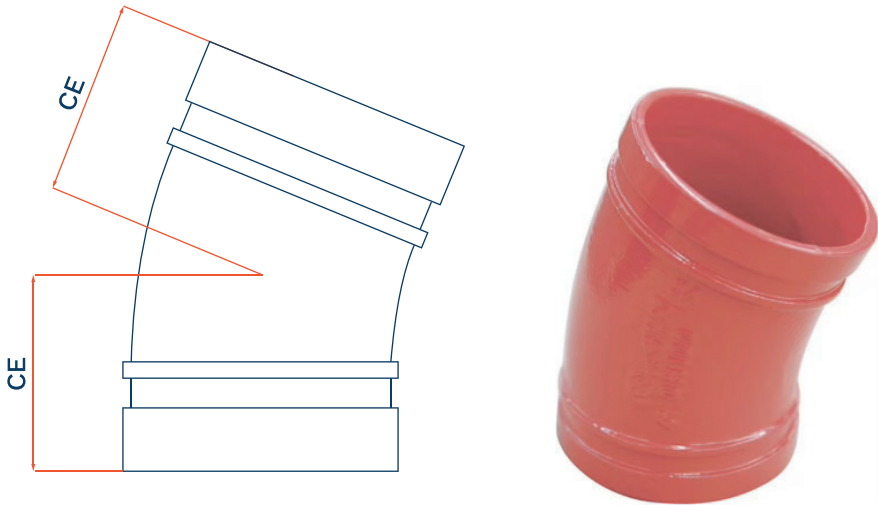
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÉ KOLENO 22.5° 110



Rozsah velikostí:
DN25 až DN300
(33,7 mm až 323,9)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okol:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, Galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Drážkované koleno 22.5° 110		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	CE	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	44	0,2	M-110-033P	M-110-033G
32	42,4	44	0,3	M-110-042P	M-110-042G
40	48,3	44	0,4	M-110-048P	M-110-048G
50	60,3	51	0,6	M-110-060P	M-110-060G
65	76,1	51	0,8	M-110-076P	M-110-076G
80	88,9	57	1,0	M-110-089P	M-110-089G
100	114,3	73	1,8	M-110-114P	M-110-114G
125	139,7	73	2,5	M-110-139P	M-110-139G
150	168,3	79	4,0	M-110-168P	M-110-168G
200	219,1	83	6,4	M-110-219P	M-110-219G
250	273,0	89	10,4	M-110-273P	M-110-273G
300	323,9	102	18,1	M-110-324P	M-110-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

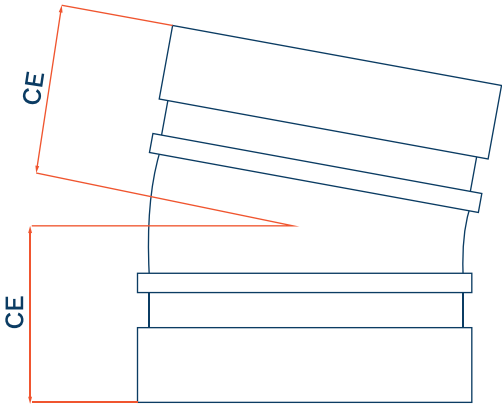
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÉ KOLENO 11.25° 105



Rozsah velikostí:
DN25 až DN300
(33,7 mm až 323,9)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okol:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, Galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Drážkované koleno 11.25° 105		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	CE	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	35	0,2	M-105-033P	M-105-033G
32	42,4	35	0,2	M-105-042P	M-105-042G
40	48,3	35	0,2	M-105-048P	M-105-048G
50	60,3	35	0,5	M-105-060P	M-105-060G
65	76,1	38	0,6	M-105-076P	M-105-076G
80	88,9	38	1,0	M-105-089P	M-105-089G
100	114,3	44	1,6	M-105-114P	M-105-114G
125	139,7	51	2,1	M-105-139P	M-105-139G
150	168,3	51	3,2	M-105-168P	M-105-168G
200	219,1	51	4,6	M-105-219P	M-105-219G
250	273,0	54	5,3	M-105-273P	M-105-273G
300	323,9	57	13,5	M-105-324P	M-105-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

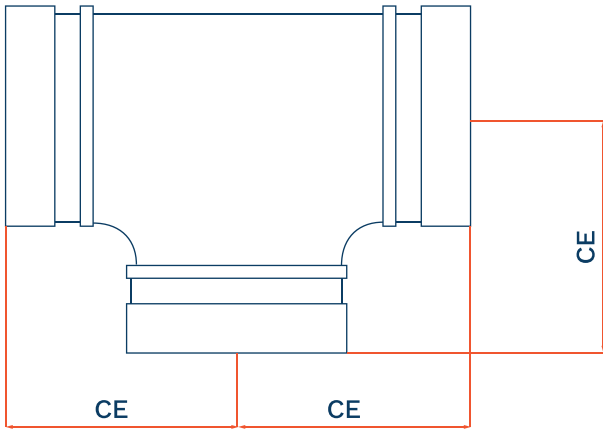
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

ROVNÝ T-KUS 130



Rozsah velikostí:
DN25 až DN300
(33,7 mm až 323,9 mm)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Rovný T-kus 130		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	CE	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	57	0,5	M-130-033P	M-130-033G
32	42,4	70	0,7	M-130-042P	M-130-042G
40	48,3	70	0,9	M-130-048P	M-130-048G
50	60,3	83	1,4	M-130-060P	M-130-060G
65	76,1	95	2,4	M-130-076P	M-130-076G
80	88,9	108	3,0	M-130-089P	M-130-089G
100	114,3	127	5,4	M-130-114P	M-130-114G
125	139,7	140	8,1	M-130-139P	M-130-139G
150	168,3	165	10,4	M-130-168P	M-130-168G
200	219,1	197	21,6	M-130-219P	M-130-219G
250	273,0	229	44,9	M-130-273P	M-130-273G
300	323,9	254	60,3	M-130-324P	M-130-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

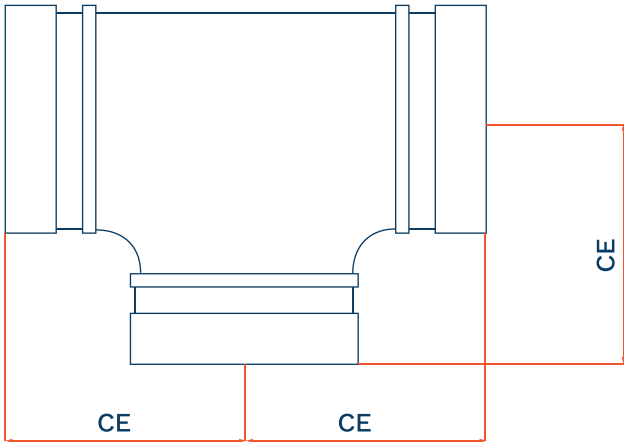
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

KRÁTKÝ ROVNÝ T-KUS 130S



Rozsah velikostí:
DN50 až DN200
(60,3 až 219,1)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Krátký rovný T-kus 130S		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	CE	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
50	60,3	70	0,9	M-130S-060P	M-130S-060G
65	76,1	76	1,4	M-130S-076P	M-130S-076G
80	88,9	86	1,7	M-130S-089P	M-130S-089G
100	114,3	102	2,8	M-130S-114P	M-130S-114G
125	139,7	124	4,4	M-130S-139P	M-130S-139G
150	168,3	140	7,2	M-130S-168P	M-130S-168G
200	219,1	173	14,0	M-130S-219P	M-130S-219G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

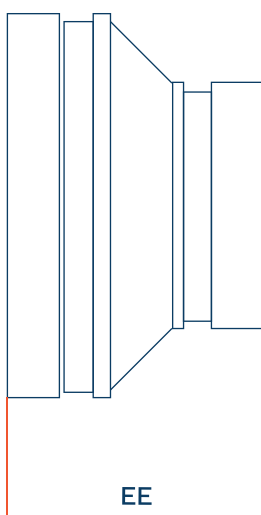
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÝ SOUOSÝ REDUKTOR 240

**Rozsah velikostí:**

DN32 X DN25 až DN300 X DN250
(42,4 mm x 33,4 mm až 323,9 mm x 273 mm)

Schválení:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:

28 bar (400 psi) až 38 bar (550 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:

-34 °C až 110 °C (-29,2 °F až 230 °F)

Povrchová úprava:

Červeně lakováno, galvanizováno

Materiál:

Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Použití:

Vodní protipožární systémy

Instalace:

Viz „Montážní návod“

Údržba:

Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS
& ROZMĚRY

Velikost			Drážkovaný souosý reduktor 240		Objednací číslo	
Hlavní potrubí	X	Odbočné potrubí	EE	Přibližná hmotnost		
mm	X	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
42,4	x	33,4	64	0,20	M-240-042033P	M-240-042033G
48,3	x	33,4	64	0,30	M-240-048033P	M-240-048033G
48,3	x	42,4	64	0,30	M-240-048042P	M-240-048042G
60,3	x	33,4	64	0,30	M-240-060033P	M-240-060033G
60,3	x	42,4	64	0,40	M-240-060042P	M-240-060042G
60,3	x	48,3	64	0,40	M-240-060048P	M-240-060048G
76,1	x	33,4	64	0,50	M-240-076033P	M-240-076033G
76,1	x	42,4	64	0,50	M-240-076042P	M-240-076042G
76,1	x	48,3	64	0,50	M-240-076048P	M-240-076048G
76,1	x	60,3	64	0,50	M-240-076060P	M-240-076060G
88,9	x	33,4	64	0,60	M-240-089033P	M-240-089033G
88,9	x	42,4	64	0,60	M-240-089042P	M-240-089042G
88,9	x	48,3	64	0,60	M-240-089048P	M-240-089048G
88,9	x	60,3	64	0,70	M-240-089060P	M-240-089060G
88,9	x	76,1	64	0,70	M-240-089076P	M-240-089076G
114,3	x	33,4	76	0,90	M-240-114033P	M-240-114033G
114,3	x	42,4	76	0,90	M-240-114042P	M-240-114042G
114,3	x	48,3	76	1,00	M-240-114048P	M-240-114048G
114,3	x	60,3	76	1,00	M-240-114060P	M-240-114060G
114,3	x	76,1	76	1,10	M-240-114076P	M-240-114076G
114,3	x	88,9	76	1,10	M-240-114089P	M-240-114089G
139,7	x	33,4	89	1,40	M-240-139033P	M-240-139033G
139,7	x	42,4	89	1,40	M-240-139042P	M-240-139042G
139,7	x	48,3	89	1,40	M-240-139048P	M-240-139048G
139,7	x	60,3	89	1,50	M-240-139060P	M-240-139060G
139,7	x	76,1	89	1,50	M-240-139076P	M-240-139076G
139,7	x	88,9	89	1,60	M-240-139089P	M-240-139089G
139,7	x	114,3	89	1,70	M-240-139114P	M-240-139114G
168,3	x	33,4	102	2,10	M-240-168033P	M-240-168033G
168,3	x	42,4	102	2,10	M-240-168042P	M-240-168042G
168,3	x	48,3	102	2,20	M-240-168048P	M-240-168048G
168,3	x	76,1	102	2,30	M-240-168076P	M-240-168076G
168,3	x	88,9	102	2,30	M-240-168089P	M-240-168089G
168,3	x	114,3	102	2,40	M-240-168114P	M-240-168114G
168,3	x	139,7	102	2,40	M-240-168139P	M-240-168139G
219,1	x	33,4	127	4,10	M-240-219033P	M-240-219033G
219,1	x	42,4	127	4,20	M-240-219042P	M-240-219042G
219,1	x	48,3	127	4,20	M-240-219048P	M-240-219048G
219,1	x	60,3	127	4,30	M-240-219060P	M-240-219060G
219,1	x	76,1	127	4,30	M-240-219076P	M-240-219076G
219,1	x	88,9	127	4,50	M-240-219089P	M-240-219089G
219,1	x	114,3	127	4,60	M-240-219114P	M-240-219114G
219,1	x	139,7	127	4,80	M-240-219139P	M-240-219139G
219,1	x	168,3	127	5,00	M-240-219168P	M-240-219168G
273,0	x	114,3	152	7,50	M-240-273114P	M-240-273114G
273,0	x	139,7	152	7,60	M-240-273139P	M-240-273139G
273,0	x	168,3	152	7,80	M-240-273168P	M-240-273168G
273,0	x	219,1	152	8,80	M-240-273219P	M-240-273219G
323,9	x	114,3	178	9,90	M-240-323114P	M-240-323114G
323,9	x	139,7	178	10,00	M-240-323139P	M-240-323139G
323,9	x	168,3	178	10,30	M-240-323168P	M-240-323168G
323,9	x	219,1	178	11,20	M-240-323219P	M-240-323219G
323,9	x	273,0	178	13,80	M-240-323273P	M-240-323273G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřečníval přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

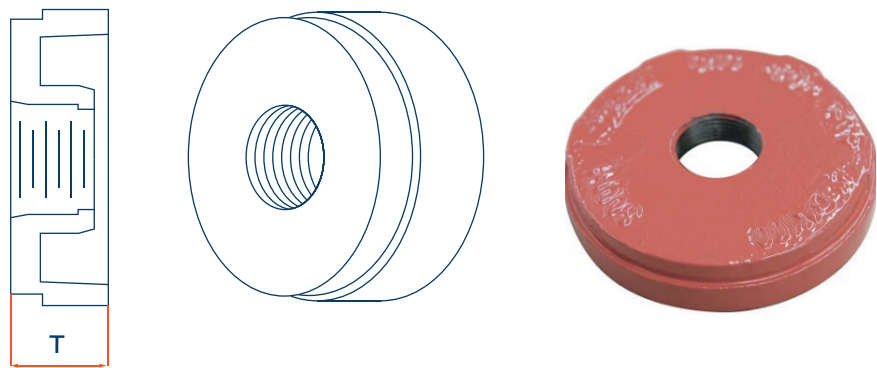
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný utahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÁ KONCOVÁ KRYTKA SE STŘEDOVÝM OTVOREM 300



Rozsah velikostí:
DN25 až DN300
(33,7 mm až 323,9)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okol:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, Galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	Velikost závitů	Přibližná hmotnost	Objednací číslo	
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
50 x 25	60.3 x 33.7	25	0.3	M-300CH-060034P	M-300CH-060034G
65 x 25	76.1 x 33.7	25	0.4	M-300CH-076034P	M-300CH-076034G
80 x 40	88.9 x 48.3	40	0.8	M-300CH-089048P	M-300CH-089048P
100 x 40	114.3 x 48.3	40	0.9	M-300CH-114048P	M-300CH-114048G
100 x 50	114.3 x 60.3	50	1.0	M-300CH-114060P	M-300CH-114060G
125 x 40	139.7 x 48.3	40	1.4	M-300CH-139048P	M-300CH-139048G
125 x 50	139.7 x 60.3	50	1.8	M-300CH-139060P	M-300CH-139060G
150 x 40	168.3 x 48.3	40	2.0	M-300CH-168048P	M-300CH-168048G
150 x 50	168.3 x 60.3	50	2.2	M-300CH-168060P	M-300CH-168060G
200 x 40	219.1 x 48.3	40	4.5	M-300CH-219048P	M-300CH-219048G
200 x 40	219.1 x 60.3	50	4.8	M-300CH-219060P	M-300CH-219060G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matici

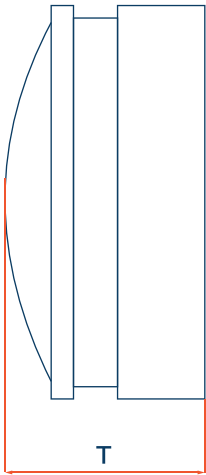
Nejprve ručně dotáhněte matici a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matici střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný utahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÁ KONCOVÁ KRYTKA 300



Rozsah velikostí:
DN25 až DN300
(33,7 mm až 323,9)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Pracovní tlak (R.W.P.): 300 psi (21 bar)

Provozní teplota okol:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Materiál:
Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, Galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost		Drážkovaná koncová krytka 300		Objednací číslo	
Jmenovitý průměr	Skutečný vnější průměr	T	Přibližná hmotnost		
DN	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
25	33,4	28	0,1	M-300-033P	M-300-033G
32	42,4	28	0,13	M-300-042P	M-300-042G
40	48,3	28	0,15	M-300-048P	M-300-048G
50	60,3	37	0,22	M-300-060P	M-300-060G
65	76,1	37	0,32	M-300-076P	M-300-076G
80	88,9	41	0,41	M-300-089P	M-300-089G
100	114,3	51	0,71	M-300-114P	M-300-114G
125	139,7	51	1,11	M-300-139P	M-300-139G
150	168,3	55	1,51	M-300-168P	M-300-168G
200	219,1	68	3,13	M-300-219P	M-300-219G
250	273,0	75	5,52	M-300-273P	M-300-273G
300	323,9	81	8,44	M-300-324P	M-300-324G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

VŠECHNY DRÁŽKOVANÉ TVAROVKY MUSÍ BÝT SPOJENY POMOCÍ DRÁŽKOVANÝCH SPOJEK. VIZ NÍŽE UVEDENÉ POKYNY PRO INSTALACI PEVNÝCH A PRUŽNÝCH SPOJEK.



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřecházel přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

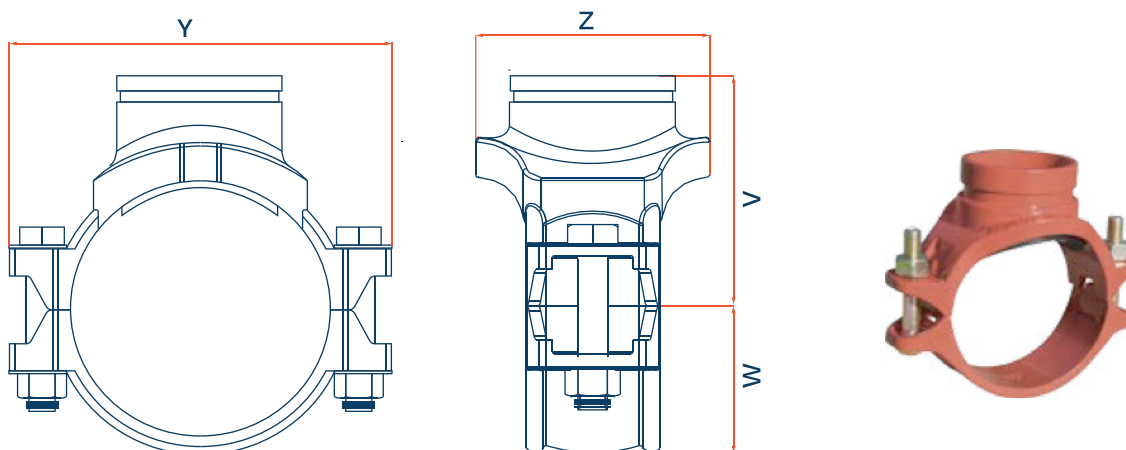
Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný utahovací moment pomocí klíče.



7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

DRÁŽKOVANÉ ODBOČNÉ MECHANICKÉ T-KUS 3G



Rozsah velikostí:

DN50 X DN25 až DN300 X DN250
(60,3 mm x 33,7 mm až 219,1 mm x 114,3 mm)

Schválení:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:

Až 35 bar (500 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:

-34 °C až 110 °C (-29,2 °F až 230 °F)

Povrchová úprava:

Červeně lakováno, galvanizováno

Materiál:

Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)

Použití:

Vodní protipožární systémy

Instalace:

Viz „Montážní návod“

Údržba:

Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost			Max. pracovní tlak	Velikost otvoru	Rozměry				Velikost šroubu/ matice	Přibližná hmotnost (každý kus)	Objednací číslo	
Hlavní potrubí	X	Odbočné potrubí			W	Y	Z	V				
mm	X	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
60,3	x	33,7	500	38	37	134	70	64	M12X65	0,85	M-3G-060033P	M-3G-060033G
60,3	x	42,4	500	44,5	37	134	77	65	M12X65	0,89	M-3G-060042P	M-3G-060042G
60,3	x	48,3	500	44,5	37	134	77	65	M12X65	0,91	M-3G-060048P	M-3G-060048G
76,1	x	33,4	500	38	45	151	68	76	M12 X75	1,19	M-3G-076033P	M-3G-076033G
76,1	x	42,4	500	44,5	45	151	76	76	M12X75	1,22	M-3G-076042P	M-3G-076042G
76,1	x	48,3	500	51	45	151	83	76	M12X75	1,27	M-3G-076048P	M-3G-076048G
88,9	x	33,4	500	38	52	161	68	82	M12X75	1,28	M-3G-089033P	M-3G-089033G
88,9	x	42,4	500	44,5	52	161	75	82	M12X75	1,31	M-3G-089042P	M-3G-089042G
88,9	x	48,3	500	51	52	161	82	82	M12X75	1,37	M-3G-089048P	M-3G-089048G
88,9	x	60,3	500	64	52	161	95	82	M12X75	1,44	M-3G-089060P	M-3G-089060G
114,3	x	33,4	500	38	65	188	69	96	M12X75	1,52	M-3G-114033P	M-3G-114033G
114,3	x	42,4	500	44,5	65	188	75	96	M16X85	1,55	M-3G-114042P	M-3G-114042G
114,3	x	48,3	500	51	65	188	83	96	M16X85	1,62	M-3G-114048P	M-3G-114048G
114,3	x	60,3	500	64	65	188	95	96	M16X85	1,75	M-3G-114060P	M-3G-114060G
114,3	x	76,1	500	70	65	188	101	97	M16X85	1,93	M-3G-114076P	M-3G-114076G
114,3	x	88,9	500	89	65	188	122	97	M16X85	2,07	M-3G-114089P	M-3G-114089P
139,7	x	33,4	500	38	78	232	68	110	M16X85	2,15	M-3G-139033P	M-3G-139033G
139,7	x	42,4	500	44,5	78	232	75	110	M16X85	2,19	M-3G-139042P	M-3G-139042G
139,7	x	48,3	500	51	78	232	81	110	M16X85	2,26	M-3G-139048P	M-3G-139048G
139,7	x	60,3	500	64	78	232	95	110	M16X85	2,42	M-3G-139060P	M-3G-139060G
139,7	x	76,1	500	70	78	232	103	110	M16X85	2,65	M-3G-139076P	M-3G-139076G
139,7	x	88,9	500	89	78	232	120	110	M16X85	2,77	M-3G-139089P	M-3G-139089G
168,3	x	33,4	500	38	97	126	116	94	M16X85	2,42	M-3G-168033P	M-3G-168033G
168,3	x	42,4	500	44,5	97	126	118	94	M16X85	2,47	M-3G-168042P	M-3G-168042G
168,3	x	48,3	500	51	97	126	119	94	M20X115	2,53	M-3G-168048P	M-3G-168048G
168,3	x	60,3	500	64	97	126	122	94	M20X115	2,74	M-3G-168060P	M-3G-168060G
168,3	x	76,1	500	70	97	126	124	94	M20X115	2,96	M-3G-168076P	M-3G-168076G
168,3	x	88,9	500	89	97	126	129	94	M20X115	3,13	M-3G-168089P	M-3G-168089G
168,3	x	114,3	500	114	97	128	--	94	M20X115	3,52	M-3G-168114P	M-3G-168114G
219,1	x	33,4	500	38	123	154	142	121	M20X115	3,95	M-3G-219033P	M-3G-219033G
219,1	x	42,4	500	44,5	123	154	144	121	M20X115	3,98	M-3G-219042P	M-3G-219042G
219,1	x	48,3	500	51	123	154	145	121	M12X75	4,11	M-3G-219048P	M-3G-219048G
219,1	x	60,3	500	64	123	154	148	121	M12X75	4,37	M-3G-219060P	M-3G-219060G
219,1	x	76,1	500	70	123	154	152	121	M12X75	4,58	M-3G-219076P	M-3G-219076G
219,1	x	88,9	500	89	123	154	155	121	M12X75	4,83	M-3G-219089P	M-3G-219089G
219,1	x	114,3	500	114	123	154	--	121	M12X75	5,31	M-3G-219114P	M-3G-219114G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

PRO DOSAŽENÍ SPECIFIKOVANÉHO VÝKONU JE NUTNÉ SPRÁVNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ NA PŘEDEPSANÝ UTAHOVACÍ MOMENT.

- PŘÍLIŠNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE ZPŮSOBIT POŠKOZENÍ ŠROUBŮ A/NEBO ODLITKU, COŽ MŮŽE VÉST K ODDĚLENÍ POTRUBNÍHO SPOJE
- NEDOSTATEČNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE VÉST KE SNÍŽENÉ SCHOPNOSTI UDRŽET TLAK, NIŽŠÍ ODOLNOSTI VŮČI OHYBOVÝM SILÁM, ÚNIKŮM SPOJE A ODDĚLENÍ POTRUBNÍHO SPOJE. ODDĚLENÍ SPOJE MŮŽE ZPŮSOBIT ZNAČNÉ MAJETKOVÉ ŠKODY A VÁŽNÁ ZRANĚNÍ.



1. Příprava potrubí

Očistěte šsníci plochu těsnění v rozsahu 16 mm od otvoru a vizuálně zkontrolujte povrch těsnění na vady, které by mohly zabránit správnému utěsnění. Nevrtajte otvor na svarové linii.



2. Odstraňte otřepy

Pokud se na otvoru potrubí nacházejí otřepy nebo třísky, odstraňte je před montáží, aby bylo chráněno těsnění a zabránilo se úniku.



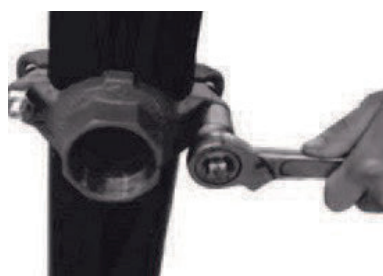
3. Gasket installation

Vložte těsnění do odbočné objímky tak, aby zářez na těsnění přesně zapadl do zářezů v objímce. Zarovnejte odbočnou objímku nad otvor potrubí tak, aby lokalizační límec zapadl do otvoru potrubí.



4. Zarovnání

Obtočte objímku kolem potrubí, vložte šrouby a matice ručně dotáhněte.



5. Dotáhněte matice

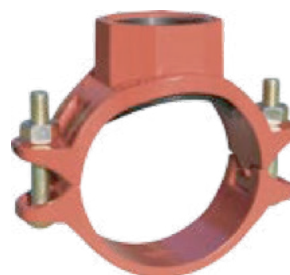
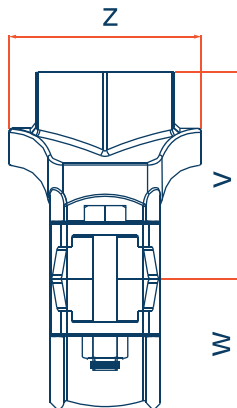
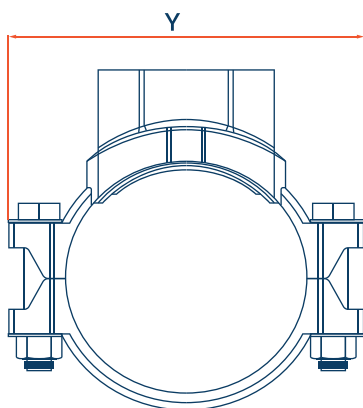
Matice střídavě a rovnoměrně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment.



6. Montáž dokončena

Mezi horní a dolní částí objímky by měly být rovnoměrné mezery na obou stranách.

ZÁVITOVÝ ODBOČNÝ MECHANICKÝ T-KUS 3J

**Rozsah velikostí:**

DN50 X DN25 až DN300 X DN250
(60.3 mm x 33.4 mm až 323,9 mm x 273 mm)

Schválení:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:

Až 34 bar (500 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:

-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

Povrchová úprava:

Červeně lakováno, galvanizováno

Materiál:

- Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)
- Gasket: EPDM

Použití:

Vodní protipožární systémy

Instalace:

Viz „Montážní návod“

Údržba:

Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost			Max. pracovní tlak	Velikost otvoru	Rozměry				Velikost šroubu/ matice	Přibližná hmotnost (každý kus)	Objednací číslo	
Hlavní potrubí	X	Odbočné potrubí			W	Y	Z	V				
mm	X	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	Červeně lakováno	Galvanizováno
60,3	x	33,7	500	38	37	134	70	62	M12X65	0,81	M-3J-060033P	M-3J-060033G
60,3	x	42,4	500	44,5	37	134	77	65	M12X65	0,92	M-3J-060042P	M-3J-060042G
60,3	x	48,3	500	44,5	37	134	77	65	M12X65	0,98	M-3J-060048P	M-3J-060048G
76,1	x	33,4	500	38	45	151	68	66	M12 X75	1,17	M-3J-076033P	M-3J-076033G
76,1	x	42,4	500	44,5	45	151	76	68	M12X75	1,27	M-3J-076042P	M-3J-076042G
76,1	x	48,3	500	51	45	151	83	69	M12X75	1,33	M-3J-076048P	M-3J-076048G
88,9	x	33,4	500	38	52	161	68	72	M12X75	1,25	M-3J-089033P	M-3J-089033G
88,9	x	42,4	500	44,5	52	161	75	74	M12X75	1,36	M-3J-089042P	M-3J-089042G
88,9	x	48,3	500	51	52	161	82	75	M12X75	1,43	M-3J-089048P	M-3J-089048G
88,9	x	60,3	500	64	52	161	95	79	M12X75	1,56	M-3J-089060P	M-3J-089060G
114,3	x	33,4	500	38	65	188	69	87	M12X75	1,45	M-3J-114033P	M-3J-114033G
114,3	x	42,4	500	44,5	65	188	75	89	M12X75	1,58	M-3J-114042P	M-3J-114042G
114,3	x	48,3	500	51	65	188	83	89	M12X75	1,67	M-3J-114048P	M-3J-114048G
114,3	x	60,3	500	64	65	188	95	93	M12X75	1,86	M-3J-114060P	M-3J-114060G
114,3	x	76,1	500	70	65	188	101	97	M12X75	2,05	M-3J-114076P	M-3J-114076G
114,3	x	88,9	500	89	65	188	122	100	M12X75	2,31	M-3J-114089P	M-3J-114089P
139,7	x	33,4	500	38	78	232	68	100	M16X85	2,08	M-3J-139033P	M-3J-139033G
139,7	x	42,4	500	44,5	78	232	75	103	M16X85	2,23	M-3J-139042P	M-3J-139042G
139,7	x	48,3	500	51	78	232	81	103	M16X85	2,31	M-3J-139048P	M-3J-139048G
139,7	x	60,3	500	64	78	232	95	107	M16X85	2,53	M-3J-139060P	M-3J-139060G
139,7	x	76,1	500	70	78	232	103	110	M16X85	2,86	M-3J-139076P	M-3J-139076G
139,7	x	88,9	500	89	78	232	120	114	M16X85	3,10	M-3J-139089P	M-3J-139089G
168,3	x	33,4	500	38	97	126	116	260	M16X85	2,34	M-3J-168033P	M-3J-168033G
168,3	x	42,4	500	44,5	97	126	118	260	M16X85	2,51	M-3J-168042P	M-3J-168042G
168,3	x	48,3	500	51	97	126	119	260	M16X85	2,58	M-3J-168048P	M-3J-168048G
168,3	x	60,3	500	64	97	126	122	260	M16X85	2,85	M-3J-168060P	M-3J-168060G
168,3	x	76,1	500	70	97	126	124	260	M16X85	3,15	M-3J-168076P	M-3J-168076G
168,3	x	88,9	500	89	97	126	129	260	M16X85	3,44	M-3J-168089P	M-3J-168089G
168,3	x	114,3	500	114	97	128	--	260	M16X85	--	M-3J-168114P	M-3J-168114G
219,1	x	33,4	500	38	123	154	142	328	M20X115	3,82	M-3J-219033P	M-3J-219033G
219,1	x	42,4	500	44,5	123	154	144	328	M20X115	4,02	M-3J-219042P	M-3J-219042G
219,1	x	48,3	500	51	123	154	145	328	M20X115	4,16	M-3J-219048P	M-3J-219048G
219,1	x	60,3	500	64	123	154	148	328	M20X115	4,47	M-3J-219060P	M-3J-219060G
219,1	x	76,1	500	70	123	154	152	328	M20X115	4,78	M-3J-219076P	M-3J-219076G
219,1	x	88,9	500	89	123	154	155	328	M20X115	5,13	M-3J-219089P	M-3J-219089G
219,1	x	114,3	500	114	123	154	--	328	M20X115	--	M-3J-219114P	M-3J-219114G

POKYNY K INSTALACI



1. Příprava potrubí

Zkontrolujte konec potrubí, zda má správné rozměry drážky, a ujistěte se, že je zbavený vrypů a výstupků, které by mohly zabránit správnému utěsnění.



2. Namazání těsnění

Zkontrolujte těsnění, zda je vhodné pro zamýšlené použití. Naneste tenkou vrstvu maziva na vnější stranu a těsnicí okraje těsnění.



3. Instalace těsnění

Nasuňte těsnění na jednu trubku tak, aby okraj těsnění nepřečníval přes její konec.



4. Zarovnání

Po zarovnání obou konců potrubí přetáhněte těsnění do správné polohy tak, aby bylo vycentrováno mezi drážkami na každé trubce. Těsnění by nemělo zasahovat do drážky žádné z trubek.



5. Instalace objímky

Odstraňte jeden šroub s maticí a druhou matici povolte. Umístěte jednu polovinu objímky přes těsnění tak, aby její zuby zapadly do drážek potrubí. Poté přiklopte druhou polovinu objímky přes těsnění a zarovnejte ji s drážkami na obou trubkách. Znovu vložte šroub a spojte obě poloviny objímky.



6. Dotáhněte matice

Nejprve ručně dotáhněte matice a ujistěte se, že šroub s oválným krkem zcela zapadá do otvoru. Poté matice střídavě a rovnoměrně pevně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment pomocí klíče.



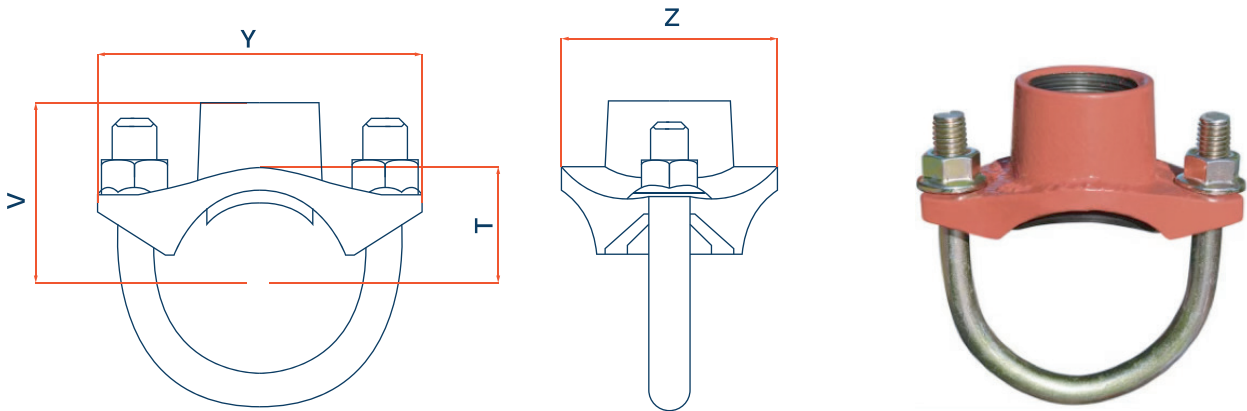
7. Dokončená montáž pevné spojky

U pevné spojky udržujte rovnoměrné mezery mezi styčnými plochami šroubů. Těsnění nesmí být viditelná.

PRO DOSAŽENÍ SPECIFIKOVANÉHO VÝKONU JE NUTNÉ SPRÁVNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ NA PŘEDEPSANÝ UTAHOVACÍ MOMENT.

- PŘÍLIŠNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE ZPŮSOBIT POŠKOZENÍ ŠROUBŮ A/NEBO ODLITKU, COŽ MŮŽE VÉST K ODDĚLENÍ POTRUBNÍHO SPOJE
- NEDOSTATEČNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE VÉST KE SNÍŽENÉ SCHOPNOSTI UDRŽET TLAK, NIŽŠÍ ODOLNOSTI VŮČI OHYBOVÝM SILÁM, ÚNIKŮM SPOJE A ODDĚLENÍ POTRUBNÍHO SPOJE. ODDĚLENÍ SPOJE MŮŽE ZPŮSOBIT ZNAČNÉ MAJETKOVÉ ŠKODY A VÁŽNÁ ZRANĚNÍ.

MECHANICKÝ T-KUS PRO SPRINKLERY U-BOLT 3L



Rozsah velikostí:
DN50 X DN25 až DN300 X DN250
(60.3 mm x 33.4 mm až 323,9 mm x 273 mm)

Schválení:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Pracovní tlak:
Až 24 bar (350 psi)
(v závislosti na velikosti a schválení)

Provozní teplota okolí:
-34 °C až 110 °C (-29.2 °F až 230 °F)

- Materiál:**
- Tvárná litina (ASTM A536, třída 65-45-12)
 - Gasket: EPDM

Šrouby a matice:
Tepelně zpracované a elektrogalvanizované šrouby s oválným krkem a zesílenými šestihrannými maticemi. Hlavy šroubů splňují mechanické a chemické požadavky ASTM A-449 a mechanické požadavky ASTM A-183.

Povrchová úprava:
Červeně lakováno, galvanizováno

Použití:
Vodní protipožární systémy

Instalace:
Viz „Montážní návod“

Údržba:
Vizuální kontrola

OBJEDNACÍ ČÍSLOS & ROZMĚRY

Velikost			Max. pracovní tlak	Velikost otvoru	Rozměry				Velikost šroubu/matice	Přibližná hmotnost (každý kus)	Objednací číslo	
Hlavní potrubí	X	Odbočné potrubí			Y	Z	V	T			Červeně lakováno	Galvanizováno
mm	X	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
42,4	x	21,3	350	30,5	88	57	46	28	M10X68X38	0,32	M-3L-042021P	M-3L-042021G
42,4	x	26,9	350	30,5	88	57	46	30	M10X68X38	0,34	M-3L-042027P	M-3L-042027G
42,4	x	33,4	350	30,5	88	57	52	34	M10X68X38	0,40	M-3L-042033P	M-3L-042033G
48,3	x	21,3	350	30,5	88	57	45	31	M10X68X38	0,32	M-3L-048021P	M-3L-048021G
48,3	x	26,9	350	30,5	88	57	48	33	M10X68X38	0,34	M-3L-048027P	M-3L-048027G
48,4	x	33,4	350	30,5	88	57	55	37	M10X68X38	0,40	M-3L-048033P	M-3L-048033G
60,3	x	21,3	350	30,5	94	57	51	37	M10X74X47	0,33	M-3L-060021P	M-3L-060021G
60,3	x	26,9	350	30,5	94	57	54	39	M10X68X38	0,35	M-3L-060027P	M-3L-060027G
60,3	x	33,4	350	30,5	94	57	61	43	M10X74X47	0,41	M-3L-060033P	M-3L-060033G
76,1	x	21,3	350	30,5	108	57	59	45	M10X89X57	0,33	M-3L-076021P	M-3L-076021G
76,1	x	26,9	350	30,5	108	57	62	47	M10X89X57	0,35	M-3L-076027P	M-3L-060027G
76,1	x	33,4	350	30,5	108	57	69	51	M10X89X57	0,41	M-3L-076033P	M-3L-060033G

Tento dokument obsahuje pouze základní informace o produktu. Všechna data, obrázky a výkresy slouží pouze pro orientaci a nejsou právně závazné. Za závazný referenční zdroj slouží úplná technická dokumentace výrobce. Certifikáty, zkušební protokoly a schválení mohou být vydány pod názvem OEM. Obsah této publikace může být změněn bez předchozího upozornění. Všechna práva vyhrazena.

POKYNY K INSTALACI

PRO DOSAŽENÍ SPECIFIKOVANÉHO VÝKONU JE NUTNÉ SPRÁVNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ NA PŘEDEPSANÝ UTAHOVACÍ MOMENT.

- PŘÍLIŠNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE ZPŮSOBIT POŠKOZENÍ ŠROUBŮ A/NEBO ODLITKU, COŽ MŮŽE VÉST K ODDĚLENÍ POTRUBNÍHO SPOJE
- NEDOSTATEČNÉ DOTAŽENÍ ŠROUBŮ MŮŽE VÉST KE SNÍŽENÉ SCHOPNOSTI UDRŽET TLAK, NIŽŠÍ ODOLNOSTI VŮČI OHYBOVÝM SILÁM, ÚNIKŮM SPOJE A ODDĚLENÍ POTRUBNÍHO SPOJE. ODDĚLENÍ SPOJE MŮŽE ZPŮSOBIT ZNAČNÉ MAJETKOVÉ ŠKODY A VÁŽNÁ ZRANĚNÍ.



1. Příprava potrubí

Očistěte těsnicí plochu těsnění v rozsahu 16 mm od otvoru a vizuálně zkontrolujte povrch těsnění na vady, které by mohly zabránit správnému utěsnění. Nevrtajte otvor na svarové linii.



2. Odstraňte ořepý

Pokud se na otvoru potrubí nacházejí ořepý nebo třísky, odstraňte je před montáží, aby bylo chráněno těsnění a zabránilo se úniku.



3. Instalace těsnění

Vložte těsnění správně do odbočné objímky. Zarovnejte odbočnou objímku nad otvor potrubí tak, aby lokalizační límec zapadl do otvoru potrubí.



4. Zarovnání

Attach the U-bolt from the other side and tighten the nuts finger-tight.



6. Dotáhněte matice

Matice střídavě a rovnoměrně dotáhněte na předepsaný uťahovací moment.



7. Montáž dokončena

Mezi horní a dolní částí objímky by měly být rovnoměrné mezery na obou stranách.

