



Grooved system



Firma Mercatura – a dokładniej osoby stojące za jej powstaniem – działają na rynku instalacji przeciwpożarowych od końca lat 90. Swoją działalność rozwijali we wschodniej Europie oraz w Azji. W 2015 roku postanowili spróbować swoich sił na Węgrzech, gdzie powstała marka Mercatura, z główną siedzibą w Budapeszcie

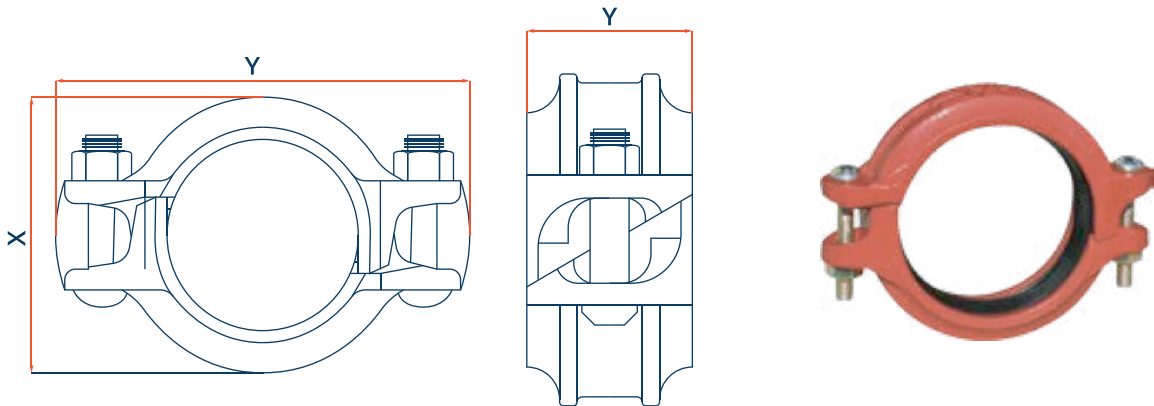
Mercatura to marka, która może poszczycić się produktami najwyższej jakości. Wszystkie rozwiązania poddawane są rygorystycznym testom wewnętrznym oraz posiadają certyfikaty międzynarodowych instytucji, takich jak FM, UL, CNBOP and PAVUS. Asortyment firmy nieustannie się powiększa, a ambitnym celem jest dostarczanie systemów przeciwpożarowych na terenie całej Europy, Bliskiego Wschodu oraz Afryki.

W 2025 roku, posiadając główną siedzibę w Budapeszcie, firma zdecydowała się uruchomić własny magazyn w Polsce. Ma on na celu przyspieszenie realizacji dostaw oraz poszerzenie oferty o nowe linie produktów, w tym systemy złączy rowkowanych oraz systemy DELUGE.

Produkty Mercatura to nowoczesne, zaawansowane technologicznie rozwiązania, które gwarantują niezawodną jakość.

Wasze bezpieczeństwo to nasz priorytet.

ZŁĄCZKA ROWKOWANA SZTYWNA, TYP 1X



Zakres wymiarów:
1" do 12" DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9 mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
28 bar (400 psi) do 52 bar (750 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

- Materiał:**
- Korpus złączki: żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)
 - Uszczelka: EPDM
 - Śruby i nakrętki: żelazo hartowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Maks. ciśnienie robocze	Maks. obciążenie robocze	Maks. robocze odsunięcie końców rur	Wymiary			Rozmiar śruby/ nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna				W	Y	Z			Malowane	Ocynkowane
DN	mm	PSI	Lbs.	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

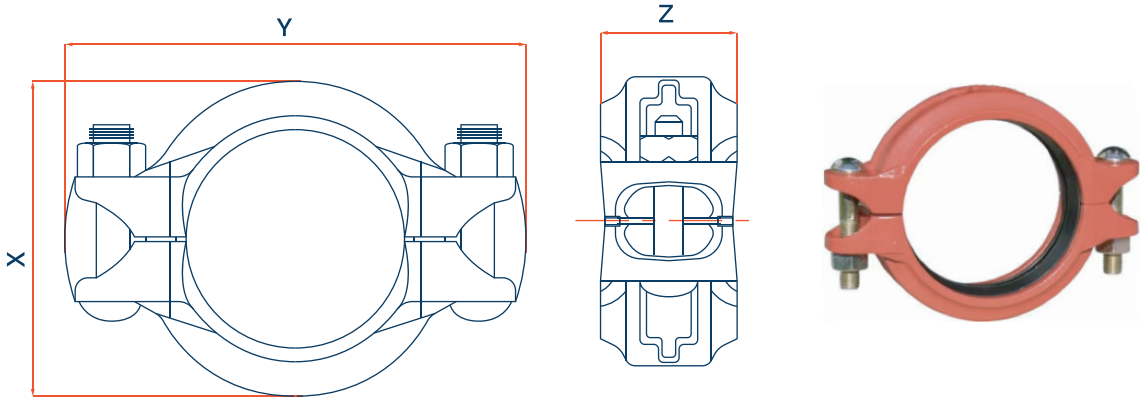
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

ZŁĄCZKA ROWKOWANA SZTYWNA, TYP 1GS



Zakres wymiarów:
DN40 X DN32 do DN200 X DN15
(48.3 mm x 42.4 mm do 219.1 mm x 168,3 mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
28 bar (400 psi) do 52 bar (750 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

- Materiał:**
- Korpus złączki: żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)
 - Uszczelka: EPDM
 - Śruby i nakrętki: stal hartowana

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Maks. ciśnienie robocze	Maks. obciążenie robocze	Maks. robocze odsunięcie końców rur	Wymiary			Rozmiar śruby/nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna				W	Y	Z			Malowane	Ocynkowane
DN	mm	PSI	Lbs.	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

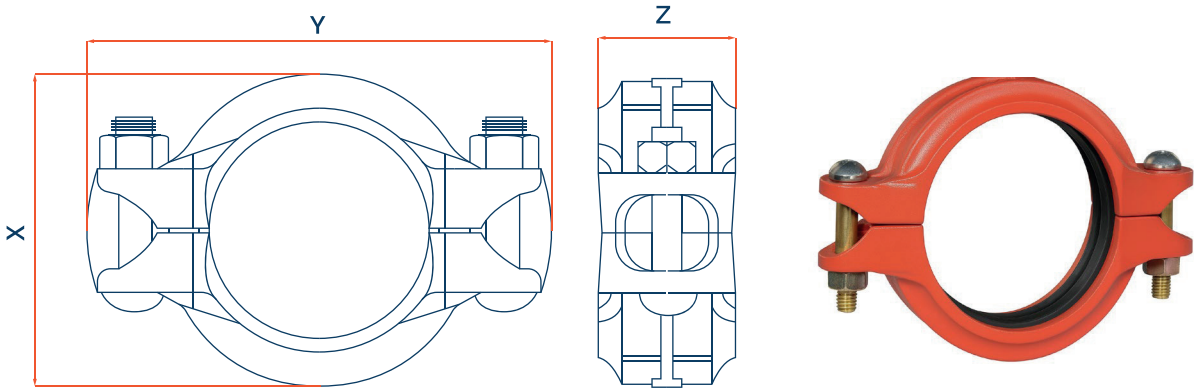
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

ZŁĄCZKA ROWKOWANA ELASTYCZNA, TYP 1N



Zakres wymiarów:
1" to 12" DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9 mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
21 bar (300 psi) do 52 bar (750 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

- Materiał:**
- Korpus złączki: żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)
 - Uszczelka: EPDM

Śruby i nakrętki:
Śruby z szyjką owalną, poddane obróbce cieplnej, ocynkowane galwanicznie, z masywnymi nakrętkami sześciokątnymi; zgodność: ASTM A449 (mechaniczne i chemiczne) oraz ASTM A183 (mechaniczne)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary			Maks. ciśnienie robocze	Wymiary			Rozmiar śruby/ nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
				W	Y	Z				
Cale	DN	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	kg	Malowane	Ocynkowane
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

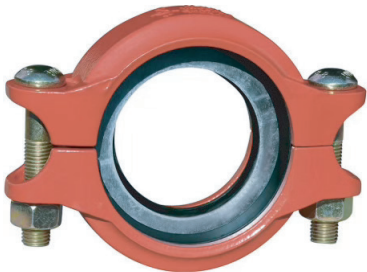
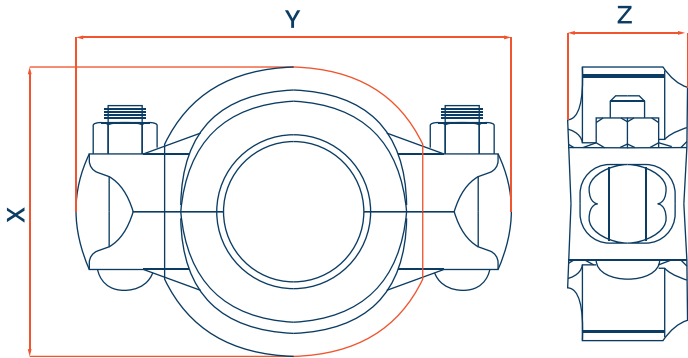
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

ZŁĄCZKA ROWKOWANA REDUKCYJNA, TYP 1NR



Zakres wymiarów:

DN40 X DN32 do DN200 X DN150
(48.3 mm x 42.4 mm do 219.1 mm x 168,3 mm)

Certyfikaty:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:

28 bar (400 psi) do 38 bar (550 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:

-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:

- Korpus złączki: żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)
- Uszczelka: EPDM

Śruby i nakrętki:

Śruby z szyjką owalną, poddane obróbce cieplnej, ocynkowane galwanicznie, z masywnymi nakrętkami sześciokątnymi. Zgodne z ASTM A449 (właściwości mechaniczne i chemiczne) oraz ASTM A183 (właściwości mechaniczne).

Wykończenie:

Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:

Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:

Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:

Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary			Maks. ciśnienie robocze	Maks. obciążenie robocze	Maks. robocze odsunięcie końców rur	Wymiary			Rozmiar śruby/ nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
Przewód główny	X	Przewód odgałęźny				X	Y	Z			Malowane	Ocynkowane
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

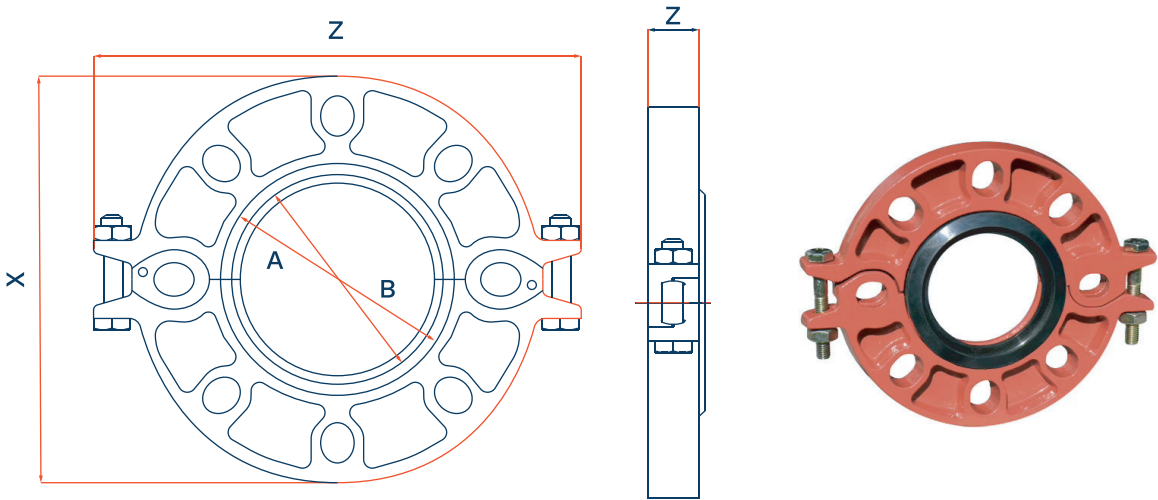
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

ADAPTER KOŁNIERZOWY DWUDZIELNY 321



Zakres wymiarów:
DN50 do DN200
(60.3 mm do 219.1 mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
28 bar (400 psi) do 34 bar (500 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

- Materiał:**
- Korpus złączki: żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)
 - Uszczelka: EPDM

Śruby i nakrętki:
Śruby z szyjką owalną, poddane obróbce cieplnej, ocynkowane galwanicznie, z masywnymi nakrętkami sześciokątnymi; zgodność: ASTM A449 (mechaniczne i chemiczne) oraz ASTM A183 (mechaniczne)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Maks. ciśnienie robocze	Maks. obciążenie robocze	Gniazdo uszczelki		Wymiary			Rozmiar śruby/nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna			A	B	X	Y	Z			Malowane	Ocynkowane
DN	mm	PSI	Lbs.	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż



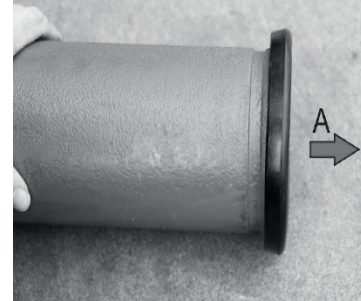
1. Przygotowanie rury

Sprawdź wymiary rowka na końcu rury oraz upewnij się, że krawędź rury jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne doszczelnienie.



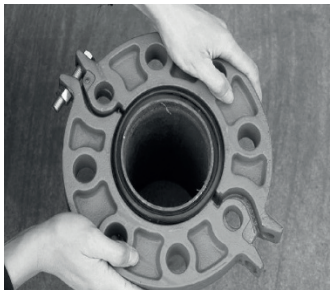
2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest kompatybilna z planowanym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię i wargi uszczelniające.



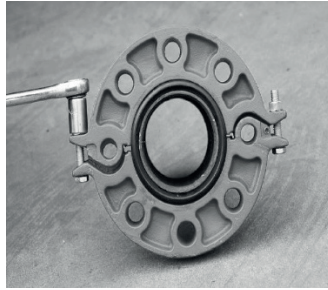
3. Montaż uszczelki

Nasuwał uszczelkę na koniec rury stroną otwarcia w kierunku „A”. Upewnij się, że wargę uszczelniającą licuje z czołem rury.



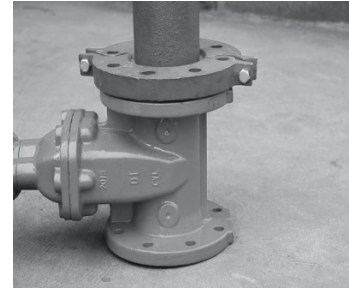
4. Montaż korpusów

Wyjmij śruby i nakrętki. Załóż dwa połówkowe korpusy na uszczelkę, dopilnowując, aby klucze korpusu weszły w rowki rury. Włóż ponownie śruby i lekko dociągnij nakrętki „na palec”.



5. Dokręcanie nakrętek

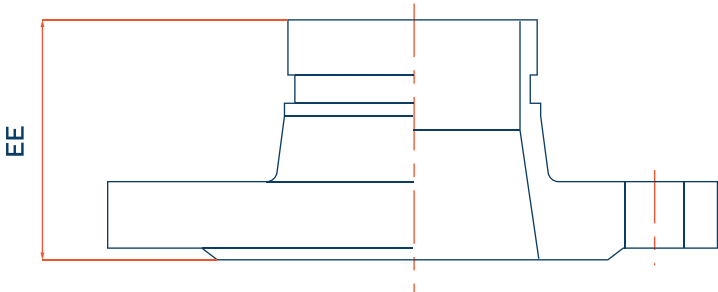
Dokręcaj nakrętki kluczem naprzemiennie i równomiernie do wymaganego momentu dokręcania.



6. Połączenie z kołnierzem współpracującym

Zorientuj otwory śrubowe z kołnierzem współpracującym (lub zaworem). Włóż standardową śrubę kołnierzową i lekko dokręć nakrętkę. Włóż drugą śrubę po stronie przeciwnej i również lekko dokręć. Kontynuuj aż wszystkie otwory będą obsadzone. Dokręcaj nakrętki równomiernie do określonego momentu, aby płaszczyzny kołnierzy pozostały równoległe. Montaż zakończony.

ADAPTER KOŁNIERZOWY ROWKOWANY 321G



Zakres wymiarów:
DN50 do DN125
(60,3 mm do 139,7 mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiar		Adapter kołnierzowy rowkowany 321G		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	EE	Masa (ok.)	Malowane	Ocynkowane
DN	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż ciekłą warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

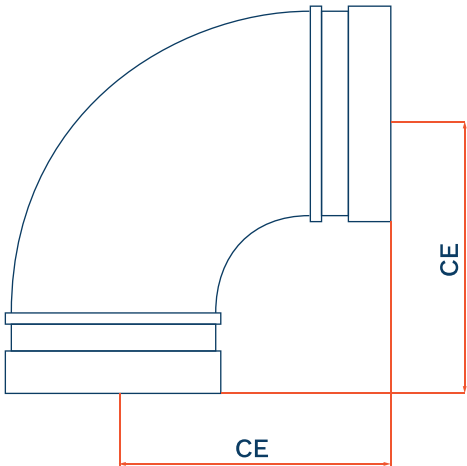
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

KOLANO ROWKOWANE 90°, TYP 90



Zakres wymiarów:
DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Kolano rowkowane 90°, typ 90		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	CE	Masa (ok.)	Malowane	Ocynkowane
DN	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

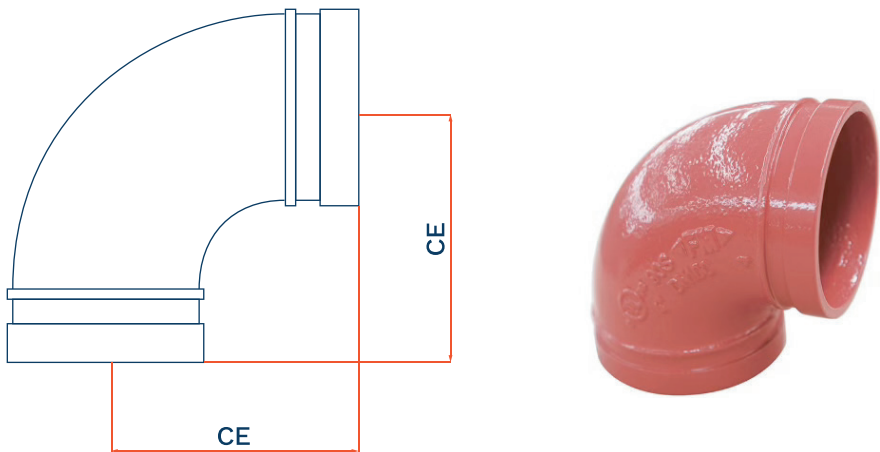
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

KOŁANO ROWKOWANE 90°, KRÓTKIE, TYP 90S



Zakres wymiarów:
DN50 do DN200
(60,3 mm do 219,1mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Kołano rowkowane 90°, typ 90S		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	CE	Masa (ok.)	Malowane	Ocynkowane
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

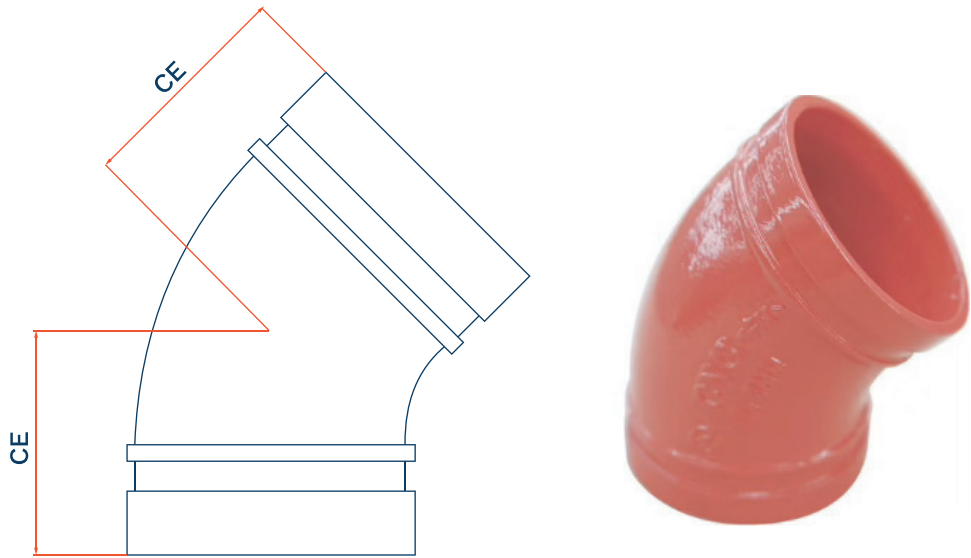
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

KOLANO ROWKOWANE 45° 120



Zakres wymiarów:
DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Kolano rowkowane 45° 120		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	CE	Masa (ok.)	Malowane	Ocynkowane
DN	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż ciekłą warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

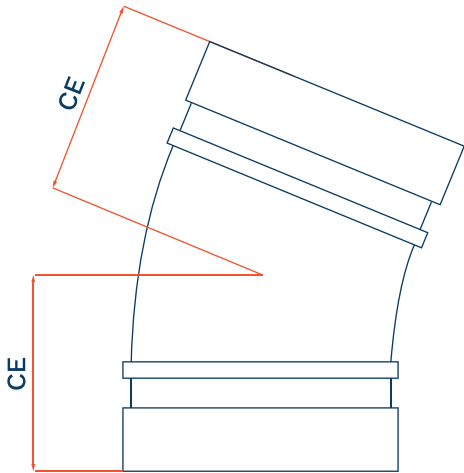
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

KOLANO ROWKOWANE 22.5° 110



Zakres wymiarów:
DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Kolano rowkowane 22.5° 110		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	CE	Masa (ok.)	Malowane	Ocynkowane
DN	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż ciekłą warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

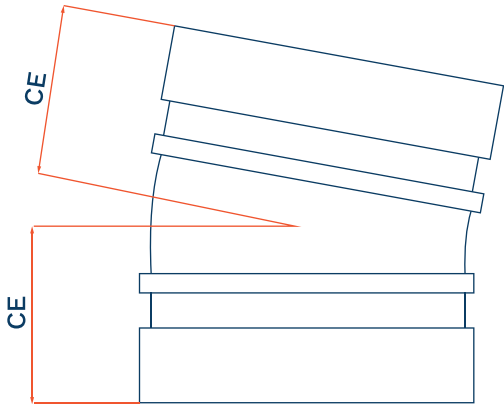
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

KOLANO ROWKOWANE 11.25°, TYP 105



Zakres wymiarów:
DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Kolano rowkowane 11.25° 105		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	CE	Masa (ok.)	Malowane	Ocynkowane
DN	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż ciekłą warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejm

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

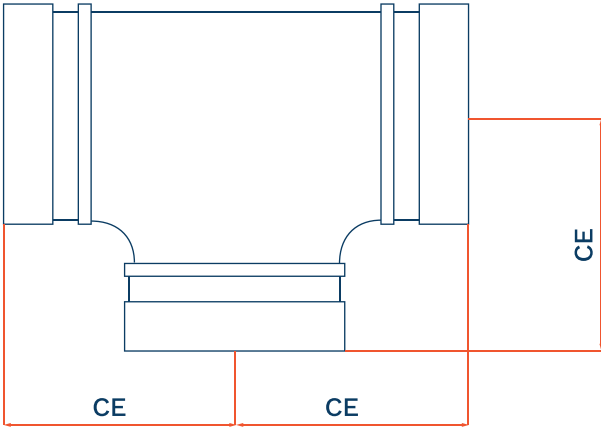
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

TRÓJNIK ROWKOWANY, TYP 130



Zakres wymiarów:
DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Trójnik rowkowany, typ 130		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna				
DN	mm	CE	Masa (ok.) kg	Malowane	Ocynkowane
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

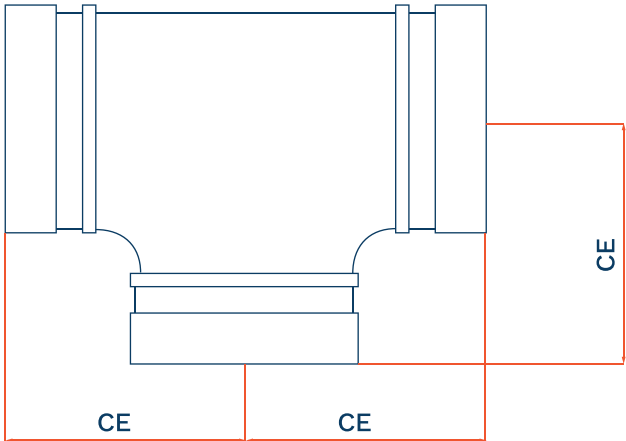
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

TRÓJNIK ROWKOWANY, KRÓTKI, TYP 130S



Zakres wymiarów:
DN50 do DN200
(60,3 mm do 219,1mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Trójnik rowkowany, krótki, typ 130S		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	CE	Masa (ok.)	Malowane	Ocynkowane
DN	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

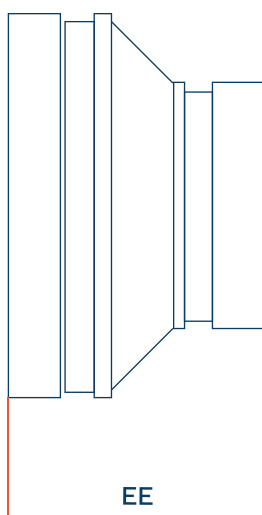
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

REDUKCJA KONCENTRYCZNA ROWKOWANA, TYP 240

**Zakres wymiarów:**

DN32 X DN25 do DN300 X DN250
(42.4 mm x 33.4 mm do 323,9 mm x 273 mm)

Certyfikaty:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:

28 bar (400 psi) do 38 bar (550 psi)
(w zależności od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:

-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:

Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:

Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:

Wodne instalacje tryskaczowe
(systemy przeciwpożarowe)

Montaż:

Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:

Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary			Redukcja koncentryczna rowkowana, typ 240		Nr. ref.	
Przewód główny	X	Przewód odgałęźny	EE	Masa (ok.)		
mm	X	mm	mm	kg	Painted red	Galvanised
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-240-114089P
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

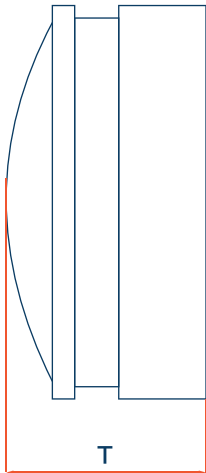
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

ZAŚLEPKA ROWKOWANA, TYP 300



Zakres wymiarów:
DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary		Zaślepka rowkowana, Typ 300		Nr. ref.	
Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	T	Masa (ok.)		
DN	mm	mm	kg	Malowane	Ocynkowane
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż ciekłą warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

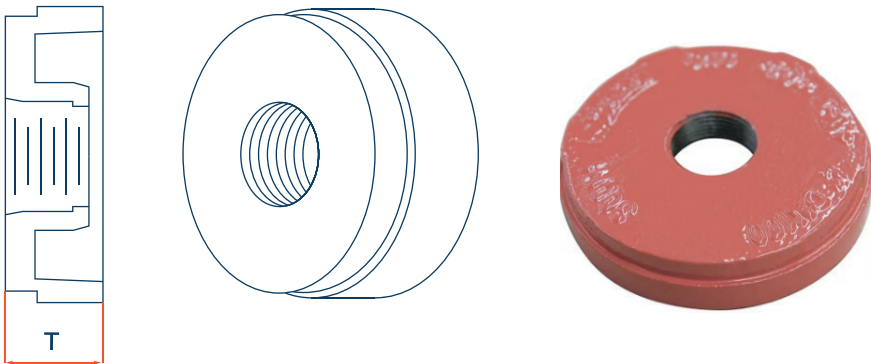
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

ZAŚLEPKA ROWKOWANA Z OTWOREM CENTRALNYM, TYP 300CH



Zakres wymiarów:
DN25 do DN300
(33,4 mm do 323,9mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Ciśnienie znamionowe 300 psi (21 bar)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:
Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Średnica nominalna	Rzeczywista średnica zewnętrzna	Rozmiar gwintu	Masa (ok.)	Nr. ref.	
DN	mm	mm	kg	Malowane	Ocynkowane
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

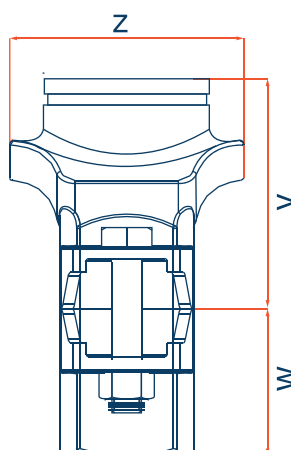
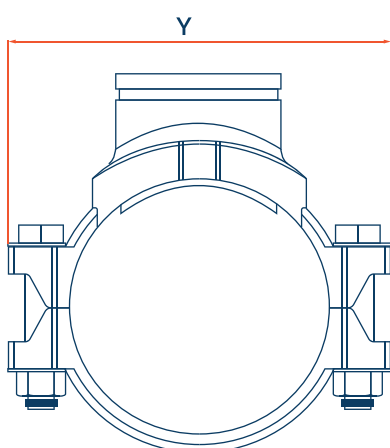
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

TRÓJNIK MECHANICZNY Z ODEJŚCIEM ROWKOWANYM, TYP 3G

**Zakres wymiarów:**

DN50 X DN25 do DN300 X DN250
(60.3 mm x 33.7 mm do 219.1 mm x 114,3 mm)

Certyfikaty:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:

Do 34 bar (500 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:

-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Materiał:

Żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)

Wykończenie:

Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:

Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:

Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:

Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary			Maks. ciśnienie robocze	Średnica otworu	Wymiary				Rozmiar śruby/nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
Przewód główny	X	Przewód odgałęźny			W	Y	Z	V			Malowane	Ocynkowane
mm	X	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

PRAWIDŁOWY MOMENT DOKRĘCANIA ŚRUB JEST NIEZBĘDNY DO UZYSKANIA DEKLAROWANYCH PARAMETRÓW PRACY.

- ZBYT MOCNE DOKRĘCENIE MOŻE USZKODZIĆ ŚRUBY I/LUB ODLEW, CO MOŻE DOPROWADZIĆ DO ROZŁĄCZENIA ZŁĄCZA NA RURZE;
- ZBYT SŁABE DOKRĘCENIE MOŻE OBNIŻYĆ ZDOLNOŚĆ UTRZYMANIA CIŚNIENIA I OBCIĄŻENIA NA ZGINANIE, SPOWODOWAĆ NIESZCZELNOŚĆ ORAZ ROZŁĄCZENIE ZŁĄCZA. ROZŁĄCZENIE MOŻE SKUTKOWAĆ POWAŻNYMI SZKODAMI MATERIALNYMI I OBRAŻENIAMI.



1. Przygotowanie rury

Oczyść powierzchnię przylgową uszczelki w promieniu 16 mm od otworu i wzrokowo sprawdź, czy nie ma wad, które mogłyby uniemożliwić szczelne doszczelnienie. Nie wierć otworu na linii spawu.



2. Usunięcie gratu

Jeśli w otworze rury są zadziory lub wypych, usuń je przed montażem, aby nie uszkodzić uszczelki i zapobiec przeciekom.



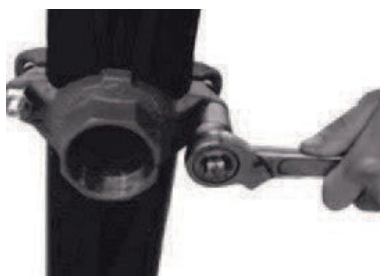
3. Montaż uszczelki

Włóż uszczelkę do korpusu odejścia, upewniając się, że występowanie uszczelki pokrywa się z gniazdami w korpusie. Ustaw korpus odejścia nad otworem w rurze tak, aby kołnierz ustalający wszedł w otwór rury.



4. Ustawienie

Wycentrum jarzmo/opaskę wokół rury, włóż śruby i dokręć nakrętki „na palec” (lekko).



5. Dokręcanie nakrętek

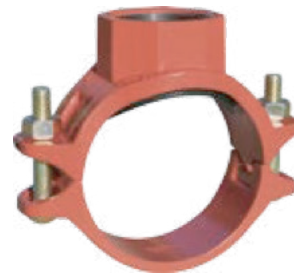
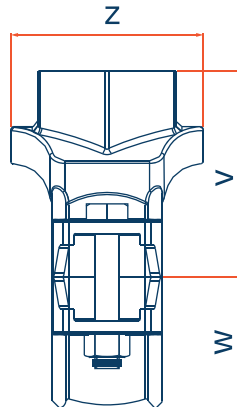
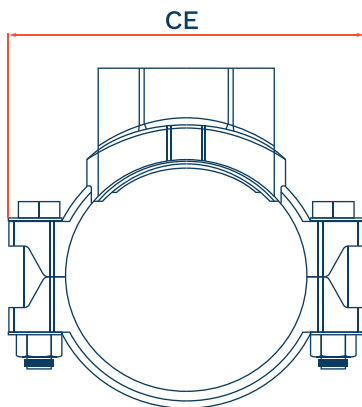
Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie do wymaganego momentu dokręcania.



6. Zakończenie montażu

Szczeliny pomiędzy górnym i dolnym korpusem powinny być jednakowe po obu stronach.

TRÓJNIK MECHANICZNY Z ODEJŚCIEM GWINTOWANYM, TYP 3J

**Zakres wymiarów :**

DN50 X DN25 through DN300 X DN250
(60.3 mm x 33.7 mm through 219.1 mm x 114,3 mm)

Certyfikaty:

FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:

Do 34 bar (500 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:

-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

Wykończenie:

Malowane na czerwono, ocynkowane

Materiał:

- Korpus złączki: żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)
- Uszczelka: EPDM

Zastosowanie:

Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:

Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:

Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary			Maks. ciśnienie robocze	Średnica otworu	Wymiary				Rozmiar śruby/ nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
Przewód główny	X	Przewód odgałęźny			W	Y	Z	V			Malowane	Ocynkowane
mm	X	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

WSZYSTKIE KSZTAŁTKI ROWKOWANE NALEŻY ŁĄCZYĆ WYŁĄCZNIE PRZY UŻYCIU OBEJM (ZŁĄCZY) ROWKOWANYCH. PONIŻEJ ZNAJDUJĄ SIĘ INSTRUKCJE MONTAŻU OBEJM SZTYWNYCH I ELASTYCZNYCH.



1. Przygotowanie rur

Sprawdź koniec rury pod kątem prawidłowych wymiarów rowka oraz upewnij się, że krawędź jest wolna od wgnieceń i występow, które mogłyby uniemożliwić szczelne uszczelnienie.



2. Nasmarowanie uszczelki

Upewnij się, że uszczelka jest zgodna z przewidzianym zastosowaniem. Nałóż cienką warstwę smaru na zewnętrzną powierzchnię oraz na wargi uszczelniające uszczelki.



3. Montaż uszczelki

Przesuń uszczelkę na jedną z rur, zwracając uwagę, aby jej krawędź nie wystawała poza koniec rury.



4. Współosiowość

Po ustawieniu końców dwóch rur współosiowo, przesuń uszczelkę w pozycję roboczą — centralnie pomiędzy rowkami na każdej rurze. Uszczelka nie powinna wchodzić do rowka żadnej z rur.



5. Montaż korpusów obejmy

Najpierw lekko (ręcznie) dociągnij nakrętki i upewnij się, że śruba z owalną szyjką prawidłowo siedzi w otworze. Następnie dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem do określonego momentu.



6. Dokręcenie nakrętek

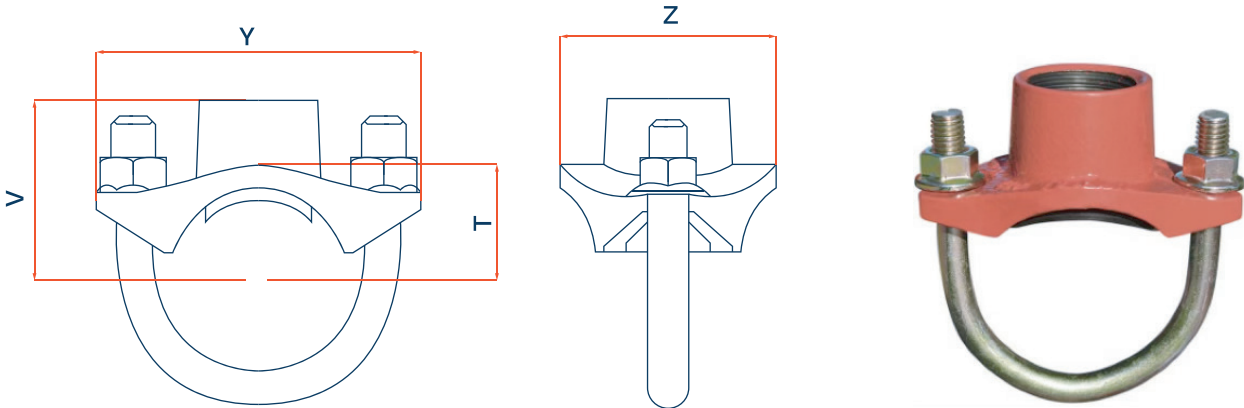
Ponownie sprawdź osadzenie śrub z owalną szyjką w otworach. Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie kluczem, aż do uzyskania wymaganego momentu dokręcania.



7. Złożenie złączki sztywnej — zakończenie

W obejmach sztywnych zachowaj równomierne szczeliny między uszkami śrubowymi korpusu. Uszczelka nie powinna być widoczna.

TRÓJNIK MECHANICZNY
TRYSKACZOWY ZE STRZEMIENIEM U,
TYP 3L



Zakres wymiarów:
DN50 X DN25 do DN300 X DN250
(60.3 mm x 33.7 mm do 219.1 mm x 114,3 mm)

Certyfikaty:
FM, UL, PAVUS, CNBOP

Ciśnienie robocze:
Do 24 bar (350 psi)
(zależnie od wymiaru i certyfikatu)

Temperatura otoczenia:
-34 °C do 110 °C (-29.2 °F do 230 °F)

- Materiał:**
- Korpus złączki: żeliwo sferoidalne (ASTM A536 Grade 65-45-12)
 - Uszczelka: EPDM

Śruby i nakrętki:
U-Bolt poddany obróbce cieplnej i ocynkowany galwanicznie, z masywnymi nakrętkami sześciokątnymi; zgodność: ASTM A449 (mechaniczne i chemiczne) oraz ASTM A183 (mechaniczne)

Wykończenie:
Malowane na czerwono, ocynkowane

Zastosowanie:
Wodne systemy przeciwpożarowe (tryskaczowe)

Montaż:
Patrz „Instrukcja montażu”

Konserwacja:
Kontrola wzrokowa

Numery katalogowe i wymiary

Rozmiary			Maks. ciśnienie robocze	Średnica otworu	Wymiary				Rozmiar śruby/ nakrętki	Masa jednostkowa (ok.)	Nr. ref.	
Przewód główny	X	Przewód odgałęźny			Y	Z	V	T				
mm	X	mm	PSI	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	Malowane	Ocynkowane
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

Uwaga: Niniejszy dokument zawiera wyłącznie ogólne informacje o produkcie. Przedstawione dane, ilustracje i schematy mają charakter poglądowy i nie są wiążące kontraktowo. W przypadku jakichkolwiek rozbieżności nadrzędna jest oficjalna dokumentacja techniczna producenta. Prosimy mieć na uwadze, że certyfikaty, raporty z badań i aprobaty mogą być wystawiane w imieniu producenta OEM. Zawartość dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Montaż

PRAWDŁOWY MOMENT DOKRĘCANIA ŚRUB JEST NIEZBĘDNY DO UZYSKANIA DEKLAROWANEJ WYDAJNOŚCI.

- ZBYT MOCNE DOKRĘCANIE MOŻE USZKODZIĆ ŚRUBY I/LUB ODLEW, CO GROZI ROZŁĄCZENIEM ZŁĄCZA NA RURZE;
- ZBYT SŁABE DOKRĘCANIE MOŻE OBNIŻYĆ RETENCJĘ CIŚNIENIA, NOŚNOŚĆ NA ZGINANIE, POWODOWAĆ NIESZCZELNOŚĆ ORAZ ROZŁĄCZENIE POŁĄCZENIA CO MOŻE SKUTKOWAĆ POWAŻNYMI SZKODAMI I OBRAŻENIAMI.



1. Przygotowanie rury

Oczyść powierzchnię przylgową uszczelki w promieniu 16 mm od otworu i sprawdź ją wzrokowo. Nie wierć otworu na linii spawu.



2. Usunięcie gratu

Usuń zadziory lub wypych przy krawędzi otworu, aby nie uszkodzić uszczelki i uniknąć przecieków.



3. Montaż uszczelki

Włóż uszczelkę do korpusu odejścia. Ustaw korpus nad otworem tak, aby kołnierz ustalający znalazł się w otworze rury.



4. Wyrównanie

Założ z drugiej strony strzemię U (U-bolt) i dokręć nakrętki ręcznie.



5. Dokręcanie nakrętek

Dokręcaj nakrętki naprzemiennie i równomiernie do wymaganego momentu.



6. Zakończenie montażu

Montaż zakończony.

