

Návod na montáž

**Aeroflex a.s., Pražská 298 - areál firmy BSS METACO,
250 36 Brandýs n.Labem, Česká republika
mobil: +420777313823, tel./fax: +420 326 907 288
www.aeroflex.cz, e-mail: aeroflex9@gmail.com**

Ohebné nerezové trubky

Ohebné nerezové trubky jsou určeny pro vnitřní i venkovní rozvody plynných a kapalných médií. Jsou zvláště vhodné pro připojování kotlů, bojlerů, solárních a klimatizačních systémů, tepelných čerpadel, vodoinstalace, atd. Vzhledem ke své velké ploše je lze využít i k výrobě výměníků tepla. Ohebné nerezové trubky používáme i k opravám stávajících instalací. Trubky jsou vyrobeny z kvalitní nerezové oceli **AISI 316 L**.

Paralelní zvlnění umožňuje jednoduché ohýbaní trubek rukou a přizpůsobení konkrétním požadavkům bez použití tvarových armatur – kolen. Jako alternativu lze na trubky indukčně pájet nebo navařit koncovky dle požadavků zákazníka. Spojení lze také vytvořit jednoduchým nalisováním pomocí montážní sady. Navíc je možná i montáž originálních koncovek bez použití lisu. Dalšími výhodami jsou odolnost vůči vnějším vlivům, snadná rozebíratelnost a manipulace, efektivní hospodaření s materiálem a tím šetřením finančních nákladů. Vysoce jakostní materiál trubek pak zaručuje trvanlivost a spolehlivost spojů i celého vedení. Vytvářené trubky je možné opatřit izolací nebo barevnými plastovými chrániči.

Straty tlaku v ohybech

	Vnitřní průměr	vnější průměr	Jmenovitý tlak při teplotách			Nejmenší poloměr ohybu
			20°C	100°C	200°C	
			[bar]	[bar]	[bar]	
	[mm]	[mm]	[bar]	[bar]	[bar]	[mm]
DN 16	16,3	21,4	17	14,8	13,6	25
DN 20	20,5	26,7	12	10,5	9,5	30
DN 25	25,4	31,8	10	8,7	8,0	35

Doporučené připojení pro vytápěcí systémy dle výkonu (nezávazné)

Výkon kotle	Doporučené průměry
[kW]	[teplotní spád $\Delta 20K$]
Do 15 kW	DN 16
Do 25 kW	DN 20
Do 25 kW	DN 25

Převlečná matice

DN (palce)	Označení
16 (3/4")	PM16
20 (1")	PM20
25 (5/4")	PM25
32 (6/4")	PM32
40 (2")	PM40



Závitová koncovka + segment

DN (palce)	Označení
16 (3/4")	ZK16
20 (1")	ZK20



Bezazbestové těsnění pro solární závitové spoje min. do 250°C

Rozměr	Označení
16x24x2mm pro PM16	T34
20x30x2mm pro PM20	T1
25x38x2mm pro PM25	T54



Dělený přitlačný kroužek – nerezová podložka

	Označení
Pro PM16	DK16
Pro PM20	DK20
Pro PM25	DK25
Pro PM32	DK32
Pro PM40	DK40



Lis na vytváření přírub

	Označení
Univerzální	Lis
Svorka DN 8, 20	S820
Svorka DN12, 16	S1216



Vsuvka vnější závit s zvětšenou těsnící plochou

Rozměr	Označení
3/8" x 1/2"	V3812
1/2"	V12
1/2" x 3/4"	V1234
3/4"	V34
3/4" x 1"	V341
1"	V1
1" x 5/4"	V154
5/4"	V54



Řezák na nerezové potrubí

Rozměr	Označení
3-45mm	V6245-1



Kolečko do řezáku

Rozměr	Označení
	V6001-0



Odhrotovač

Rozměr	Označení
3 břity	V221261



Návod na výrobu potrubí pomocí úderového lisu

1. Změřte potřebnou délku potrubí a přidejte čtyři vlny. Pomocí řezáku a potrubí uřežte naměřenou délku potrubí a odhrotujte jej. Snažte se dosáhnout čistý řez, závisí na něm kvalita vytvořené dosedací plochy pro těsnění.



2. Na potrubí nasuňte příslušnou převlečnou matici a konec potrubí nasuňte do úderového lisu tak, aby dvě poslední vlny byly proti úderové straně pístu. Pak několika údery rozklepte vlny, aby se vytvořila rovná dosedací plocha. To poznáte i sluchem, zvuk se změní z tlumených úderů na ostré, kovové.



3. Za rozlisované vlny nasuňte dělený přítláčný kroužek a zavřete jej. Zabezpečíte tím matici proti sesunutí z potrubí.



4. Opakujte vše na druhé straně potrubí. Nezapomeňte nasadit druhou převlečnou matici. Teď je potrubí připraveno na montáž pro určené místo. Vytvarujte jej do potřebného tvaru a použijte příslušné těsnění.

