

VSH Tectite



Accepterad
monterings-
anvisning
2021:1



användningsområden



VSH Tectite Sprint

- tillverkade av koppar eller avzinkningshårdig mässing
- kopplingar i dim 10-28 mm
- avsedd för tappvatten, värme, kyla och tryckluft
- avsedda för mjuka (R220), halvhårda (R250) och hård dragna (R290) kopparrör, enligt SS-EN 1057. Dim 10-22 är även avsedda för förkromade rör.



VSH Tectite Classic

- tillverkade av avzinkningshårdig mässing
- demonterbara kopplingar i dim 12-28 mm
- avsedd för tappvatten, värme, kyla och tryckluft
- dim 12-22 är avsedda för mjuka (R220), halvhårda (R250) och hård dragna (R290) kopparrör, även förkromade enligt SS-EN 1057
- Dim 12-28 är även avsedda för PE-X rör oavsett fabrikat enligt SS 3617.

godkännande

VSH Tectite har typgodkännanden från RISE:

- VSH Tectite Sprint: SC0381-10
- VSH Tectite Classic: 0122-98

Installationer med VSH Tectite instickskopplingar ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation

installationsriktlinjer

Bearbetningen är densamma för alla VSH Tectite pushkopplingar med tillhörande rörmaterial. Vid avvikelser (t.ex. beläggning i 10 mm kopparrör eller PEX-rör) anges dessa på följande sidor och i monteringsanvisningen. Ta inte ut kopplingen ur förpackningen förrän omedelbart före installationen för att säkerställa att kopplingarna hålls rena och att o-ringen skyddas från skador.

Observera: Även om kopplingarna tillverkas på ett annat sätt är kopplingar för rörkopplingar i storlekar från 35 till 54 mm i stort sett desamma som för mindre storlekar.

Röret kan föras in för hand utan verktyg. En skadad rörände kräver ökad kraft vid insättning. Kontrollera i sådant fall att röret har kapats runt, gradat och vinkelrätt innan arbetet fortsätter.

VSH Tectite pushkopplingar med slätände får inte användas direkt med lödkopplingar eftersom de icke-metalliska delarna skadas av uppvärmning. Samma sak gäller för VSH Tectite pushkopplingar med slätände i kombination med presskopplingar, eftersom det finns en skåra på röränden av kopplingarna.

VSH Tectite kopplingar får inte komma i direkt eller indirekt kontakt med värme. De ska separeras (om tillämpligt) för att undvika eventuella skador på icke-metalliska delar när de används i en anläggning tillsammans med lödkopplingar. Återanslutning får inte heller övervägas förrän de uppvärmda rören har svalnat och spolats för att avlägsna flussmedelsrester. Använd rörklämmor för att säkra färdiga installationer och förhindra vibrationer eller rörelser.

1. kapning av rör



Efter mätningen kan röret kapas vinkelrätt på längden med hjälp av en lämplig rörkap (se bild), en fintandad handsåg eller en mekanisk såg med elmotor som är lämplig för rörmaterialet. Kapa alltid röret helt, aldrig bara delvis och sedan böja det eftersom det kan leda till korrosion. **Oljekylda sågar, kapskivor eller skärbrännare får inte användas.**

flerskiktsrör



Kapa flerskiktsröret med ett lämpligt verktyg (t.ex. sax) i rät vinkel. Använd skärverktyg av hög kvalitet med vassa blad.

Mantlade rör, VSH SudoXPress rör i elförzinkat stål eller koppar (Wicu)

För säker anslutning av pushkopplingarna är det mycket viktigt att plasthöljet avlägsnas med en avmantlingsmaskin före monteringen. Hållfasthet uppnås endast om insticksdjupet hålls. För mjuka kopparrör R220 kan en styv förbindelse skapas med hjälp av en stödhylsa. Var särskilt noga med att rörets yta inte har några repor eller bucklor.

2. avgradning



När röret har kapats i rät vinkel på längden måste det avgradas noggrant på insidan och utsidan för att undvika att o-ringen skadas när röret förs in i kopplingen. Avgradning på insidan av rören förhindrar gropfrätning, korrosion och

virvlar. Avgradning på in- och utsidan kan utföras antingen med en handavgradare som är lämplig för materialet eller med en elektrisk röravgradare. Metallspån som fastnat på röret måste ovillkorligen avlägsnas.

kopparrör



Avgradning av kopparrör kan alternativt utföras med VSH Tectite 3-i-1 universalverktyg T110 violett (för VSH Tectite Classic och Pro) eller T115 svart (för Tectite Sprint). Universalverktygen lämpar sig för gradning, radiella spår och markering

av insticksdjup.

kromade kopparrör



Om VSH Tectite kopplingar ska anslutas till kromade kopparrör måste en radiell skåra göras på röränden med VSH Tectite universal-verktyg T110/T115 för att säkerställa att greppringen hamnar rätt.

Viktigt: den radiella skåran är inte lämplig för rör i rostfritt stål och elförzinkat stål.

alternativ avgradningsmetod för kopparrör



En alternativ avgradningsmetod för kopparrörändar i dimensionerna 35–54 mm är slagavgradaren S122. Välj lämplig storlek på slagavgradaren före avgradning. Placera slagavgradaren på röränden och slå med ett kraftigt hammarslag (helst

med en kopparbelagd hammare) på slagavgradaren. Denna avgradningsmetod avlägsnar inte bara grader och vassa kanter utan skapar även en liten avsmalning i röränden, vilket gör det lättare att föra in röret i kopplingen.



Observera: Dessutom kan röravgradaren S120 från VSH XPress-sortimentet användas.

rör i rostfritt och elförzinkat stål



För avgradning av rör i rostfritt stål och elförzinkat stål bör en fintandad fil eller en lämplig röravgradare användas. Efter avgradning ska röränden torkas av för att avlägsna spån och smuts.

Mantlade rör, rör i elförzinkat stål eller kopparrör

För säker anslutning av pushkopplingarna är det mycket viktigt att plasthöljet avlägsnas med en avmantlingsmaskin före monteringen. Hållfasthet uppnås endast om insticksdjupet hålls.

3. kalibrering

Se till att rörändarna är radiellt och jämnt rundade. Särskilt vid mjuka kopparrör enligt DIN EN 1057 (R220), t.ex.. Wicu-rör.

Användtill exempel VSH Tectite-kalibreringsverktyg för att få en ren, rätvinklig rörände med fasade kanter. Kalibrering avrundar röret igen efter kapning för att förbereda det för installation och TectSEAL™-anslutning.

verktygsval insticksdjup

Verktyg	VSH Tectite Sprint	VSH Tectite Classic	VSH Tectite Air	VSH Tectite Pro	VSH Tectite 316
T115 svart	≤28 mm	-	-	-	-
T110 violett	≤28 mm	≤28 mm	≤28 mm	≤28 mm	≤28 mm

4. markera insticksdjupet



För att säkerställa en säker och korrekt anslutning måste det nödvändiga insticksdjupet markeras på röret eller på kopplingen (med rörände) före monteringen. Endast korrekt installation ger en säker anslutning med rätt

draghållfasthet. Efter installationen ska markeringen av insticksdjupet fortfarande vara synlig på röret och så nära kopplingen som möjligt så att eventuell förskjutning före eller efter installationen kan upptäckas.

Rör Ø [mm]	Insticksdjup [mm]				
	VSH Tectite Sprint	VSH Tectite Classic	VSH Tectite Air	VSH Tectite Pro	VSH Tectite 316
10	15	23	23	23	-
15	16	23	23	23	-
18	16	23	23	23	-
22	18	27	27	27	-
28	20	31	31	31	-
35	40	-	-	57	57
42	42	-	-	62	62
54	45	-	-	68	68

5. kontroll



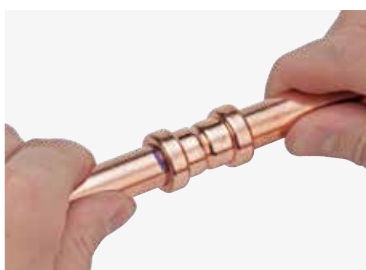
Kontrollera före installationen att o-ringarna finns på plats och är korrekt placerade. Kontrollera både rör, koppling och o-ring med avseende på främmande föremål (t.ex. smuts) och avlägsna dessa vid behov.



Om VSH Tectite Sprint-kopplingar används med kromade kopparrör måste en radiell skåra göras på röränden med universalverktyget (T115). Denna skåra ser till att kloringen hamnar i rätt läge för att få en säker anslutning mellan kopplingen och röret.

Varning: Stick inte in fingrarna i kopplingen. Greppringen kan orsaka personskador.

6. montera ihop kopplingen och röret



För försiktigt in röret i kopplingen till det markerade insticksdjupet och vrid och skjut den samtidigt i axiell riktning. Markeringen av insticksdjupet ska vara synlig. Se till att den är i linje med kopplingens öppning och tryck sedan hårt på

röret tills det når rörets stopp med ett positivt "klick" så att kopplingen sitter säkert.

Vid användning av mjukt kopparrör R220 med eller utan plastbeläggning rekommenderas extra stödhylsor (typ S1283).

För kopplingar utan stopp ska kopplingarna föras in minst till det markerade insticksdjupet. Om röret förs in i kopplingen på ett grovt och ovarsamt sätt kan o-ringens skadas. Det är därför inte tillåtet. Om montering är svår på grund av tillåtna storlekstoleranser kan ett smörjmedel som vatten eller tvål användas.



Om ett flerskiktsrör används, se till att rätt rörstödsfoder är helt infört i röret innan röret förs in i kopplingen enligt beskrivningen.

Observera: Använd aldrig oljor eller fetthaltiga ämnen som smörjmedel.

kan demonteras och återmonteras

System	Demonterbart
VSH Tectite Sprint	Nej
VSH Tectite Classic, VSH Tectite Air, VSH Tectite Pro, VSH Tectite 316, VSH Tectite TX300 kulventil	Ja

demontering och montering av pushkopplingar 10-28 mm

Pushkopplingarna kan demonteras antingen med en demonteringstång eller med en demonteringsclips. Se till att rörledningen är trycklös och tömd före demontering.

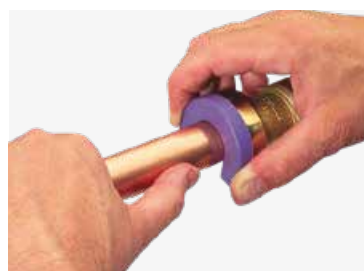
demontering med demonteringstång



Placera en demonteringstång i lämplig storlek med den lilla gaffelöppningen på röret bredvid demonteringsringen och den stora gaffelöppningen på själva kopplingen. Tryck ihop demonteringstången med en hand tills demonterings-

ringen trycks in i snabbkopplingen. Använd den andra handen för att vrida ut röret mot demonteringstången med hjälp av tummen för att lossa anslutningen. Kopplingen kan nu enkelt tas bort från röret.

demontering med demonteringsclips



Placera en demonteringsclips i lämplig storlek på röret bredvid demonteringsringen. Tryck ihop demonteringsklämman med ena handen tills demonteringsringen trycks in i pushkopplingen. Vrid ut röret med den andra handen för att

lossa anslutningen. Kopplingen kan nu enkelt tas bort från röret.

montering

Kontrollera att kopplingen, o-ringens och röret inte är skadade innan återanslutning, se steg 6 på sidan 5.

systemdata

arbetstemperatur och arbetstryck

Systemets maximala temperatur- och tryckområde bestäms av den koppling som har lägst tolerans. Efter installationen bör rørsystemet trycktestas.. VSH Tectite-installationer kan testas med ett tryck som är 1,5 gånger det normala arbetstrycket vid den aktuella temperaturen.

Arbetstemperaturer och -tryck					
VSH Tectite koppling	-24 °C*	30 °C	65 °C	95 °C	114 °C
VSH Tectite Sprint	20 bar	20 bar	16 bar	10 bar	10 bar
VSH Tectite Classic	16 bar	16 bar	10 bar	6 bar	-
VSH Tectite Pro	16 bar	16 bar	10 bar	6 bar	-

Angivna effektvärden förutsätter korrekt montering av kopplingar och rör enligt monteringsanvisningen.

VSH Tectite kopplingar med utvändig gänga kan tätas med lin eller annat lämpligt tätningsmaterial beroende på tillämpning och medium för att uppnå maximal arbetstemperatur och tryck. För kopplingar med utvändig gänga rekommenderar vi att gängen tätas innan anslutningen görs för att undvika onödig belastning på kopplingen.

mer information?

för ett komplett och aktuellt produktsortiment och våra ytterligare tjänster, besök: www.aalberts-ips.se

vill du boka tid för att träffa en säljare i din region eller få telefonrådgivning och support från en av våra experter? Vänligen kontakta:

Aalberts integrated piping systems Sverige

010-200 77 00

sverige@aalberts-ips.com

