

VSH PowerPress®



kopplingar



tekniska egenskaper

VSH PowerPress® kopplingar är tillverkade av stål E235 och är skyddade mot korrosion av en zink-nickel beläggning på 3-5 mm. Zink-nickelbeläggningen ger skydd mot exponering för kondens, vilket kan bildas på kylinstallationer. VSH PowerPress® kopplingar är försedda med en o-ring i EPDM, VSH PowerPress® Gas Kopplingar är försedda med en HNBR o-ring.

Obs: För VSH PowerPress® Gas, observera de lokala godkännandena för det släppta pressverktyget. Alla godkända verktyg för rätt produkt finns i vår onlineverktygsväljare: www.aalberts-ips.se/verktygsval.

gängade kopplingar

VSH PowerPress®-serien innehåller också komponenter med invändig och utvändig gängor och tillverkas i enlighet med ISO7-1 eller ISO228. För gängade kopplingar rekommenderar vi att tätningen görs före pressning för att inte utsätta presskopplingen för påfrestningar.

märkning av VSH PowerPress® kopplingar

VSH PowerPress® kopplingar		
	märkning	förpackningsetikett
	VSH PowerPress® dimension certifieringar spårbarhetskod ursprungsland	VSH PowerPress® typ dimension EAN-kod certifieringar art.nr kvantitet
VSH PowerPress® Gas kopplingar		
	märkning	förpackningsetikett
	VSH PowerPress® Gas dimension certifieringar GT5 MOP5 spårbarhetskod ursprungsland	VSH PowerPress® Gas typ dimension EAN-kod certifieringar art.nr kvantitet

rör enligt ASTM

VSH PowerPress® kan användas i kombination med rör enligt ASTMA53, A106, A135 och A795. Inom dessa serier finns det både svetsade och sömlösa rörtyper.

dimension	DN	yttre diameter [mm]	schema	vägg tjocklek [mm]
½"	15	21,3	10	2,11
			40	2,77
¾"	20	26,7	10	2,11
			40	2,87
1"	25	33,4	10	2,77
			40	3,38
1¼"	32	42,2	10	2,77
			40	3,56
1½"	40	48,3	10	2,77
			40	3,68
2"	50	60,3	10	2,77
			40	3,91

=dimensioner på rören enligt ASTM



svart stål



elförzinkat stål



epoxybeläggning

tillämpningar



värmeinstallationer

VSH PowerPress® kopplingar med elförzinkade rör som uppfyller standarderna EN 10220-1 (EN 10216-1 och EN 10217-1), EN 10255, ASTM A53, A106, A135 eller A795 (schedule 10 till 40) i slutna system.

o-ringar: EPDM¹ (svart)

arbetstemperatur: -40 till +135 °C

max. temperatur: 150 °C (kortvarig)

max. arbetstryck: 16 bar

Om tryckluften innehåller mineralolja eller vegetabilisk olja ska HNBR o-ringar användas. EPDM O-ringar får endast användas för syntetisk olja eller torr tryckluft (högst 25 mg/m³).

o-ringar: EPDM (svart)

arbetstemperatur: -40 till +135 °C

max. temperatur: 150 °C (kortvarig)

max. arbetstryck: 16 bar

o-ringar: HNBR (gul)

max. temperatur: -20 till +70 °C

max. arbetstryck: 16 bar



kylvatteninstallationer

VSH PowerPress® kopplingar med elförzinkade rör som uppfyller standarderna EN 10220-1 (EN 10216-1 och EN 10217-1), EN 10255, ASTM A53, A106, A135 eller A795 (schedule 10 till 40) i slutna system.

o-ringar: EPDM (svart)

arbetstemperatur: -40 till +135 °C

max. temperatur: 150 °C (kortvarig)

max. arbetstryck: 16 bar

Tryckluftssystem måste testas direkt efter slutfört monteringsarbete. Installatören måste försäkra sig om att säkra metoder används för testning av systemet. De måste uppfylla alla gällande hälso- och säkerhetsbestämmelser. Testmetoderna kan innebära att tryckluftsledningarna testas med vätskor eller tryckluft vid specifikt tryck, eller bådadera. Produktens maximala arbetstryck bör under inga omständigheter överskridas under denna testningsprocedur.

Sedan 15 maj 2014 måste de flesta produkter och installationer där högtryck används uppfylla kraven i tryckkärlsdirektivet (PED) från 1999. Direktivet gäller föremål som kärl, trycksatta förvaringsbehållare, värmeväxlare, ånggeneratorer, pannor, industriell vattenledning, säkerhetsutrustning och tryckutrustningstillbehör.

Observera att artikel 3(3) i PED gäller för VSH PowerPress®. Det innebär att krav endast ställs på god konstruktion och säkra anvisningar för användning och underhåll.



tryckluftsininstallationer

VSH PowerPress® kopplingar med elförzinkade rör som uppfyller standarderna EN 10220-1 (EN 10216-1 och EN 10217-1), EN 10255, ASTM A53, A106, A135 eller A795 (schedule 10 till 40) kan användas för tryckluft vid följande förhållanden:

Vattenhalt: max. 880 mg/m³, klass 3, ISO8573 del 1

Oljehalt: max. 25 mg/m³, klass 5, ISO8573 del 1

klass	vattenhalt [mg/m ³]	oljehalt [mg/m ³]	o-ring
1	3	0,01	EPDM/HNBR
2	120	0,1	EPDM/HNBR
3	880	1	EPDM/HNBR
4	6 000	5	EPDM/HNBR
5	7 800	25	EPDM/HNBR
6	9 400	>25	HNBR

ISO-klassificering för tryckluft

¹Etylen-propylen-dien-monomer

installationsriktlinjer

När du installerar VSH PowerPress® måste du alltid se till att du använder skyddsutrustning på byggsplatsen. Säkerhetsskor, skyddshjälm och skyddsglasögon är minimum vid installation av VSH PowerPress®.

1. transport och lagring

Vid transport och förvaring av VSH PowerPress® kopplingar eller ventiler måste skador och nedsmutsning undvikas. Den optimala förvaringstemperaturen är mellan 10 °C och 25 °C. Produkterna ska förvaras i originalförpackningen på en torr plats (max. luftfuktighet 65 %). Det rekommenderas att inte ta bort förpackningen från produkten innan den ska installeras.

2. kapa röret till korrekt längd



Efter mätning kan rören kapas till korrekt längd med en rörkap, en fintandad handsåg eller en elektrisk motorsåg lämpad för rörmaterial. Röret måste alltid kapas helt med valt verktyg. Såga inte genom röret delvis för att sedan bryta av det för hand, eftersom det kan leda till

läckage. Vid kapning av redan installerade rör, beakta alltid ett minsta avstånd till svetsar och böjar på 3 x d (minst 100 mm).

Obs! Använd inte oljekylade sågar, sliphjul eller skärbrännare.

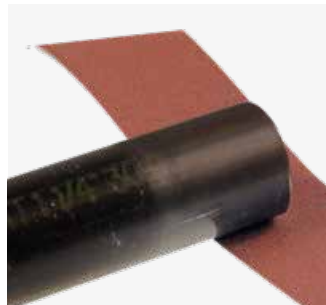
3. avgradning av röret



Rörens ändrar måste avgradas ordentligt på insidan och utsidan när de har kapats. Det är nödvändigt för att o-ringen inte ska bli skadad när röret sticks in i presskopplingen. En fil eller handavgradare eller en elektrisk röravgradare kan användas för att avgrada

rörets in- och utsida. Eventuellt smuts på röret ska tas bort.

4. rengör utsidan av röret



Se alltid till att smuts, överdrivet mycket färg eller korrosionspartiklar tas bort från rörets yta. Detta kan göras med en trådborste eller fint sandpapper. Rörytor måste vara släta, fria från gropar och deformationer och måste vara fria från olja och fett.

5. markera insticksdjupet



Lämpligt insticksdjup (se sidan 5) måste markeras på röret eller presskopplingen (för kopplingar med rörändar) för att det ska gå att forma en säker och korrekt fog.

Markeringen på röret måste vara synlig även efter pressningen så att det går

att bedöma om någon förskjutning uppstått innan eller efter pressningen.

6. kontroll av koppling och rör



Skyddsskåpan måste tas bort innan montering. Kontrollera sedan om o-ringarna är på plats och sitter ordentligt. Se till att båda är rena, i gott skick och fria från skador. Se till att Visu-Control®-ringen är korrekt justerad innan du pressar.

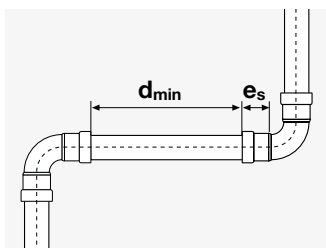
7. bockning av röret



För in röret försiktigt i kopplingen medan du vrider det och trycker det i axelns riktning tills det kommer till ett slagstopp i spänningen. Markeringen av insticksdjupet måste förbli synlig. Om kopplingen saknar stopp ska röret skjutas in minst så långt som markerat insticksdjup

visar. Vårslös införing av röret i kopplingen kan skada o-ringen. Det är därför inte tillåtet.

Om det är svårt att föra in röret i kopplingen på grund av små toleranser kan t.ex. vatten eller tvål användas som smörjmedel. Oljor, fetter eller smörjfett får under inga omständigheter användas som smörjmedel.



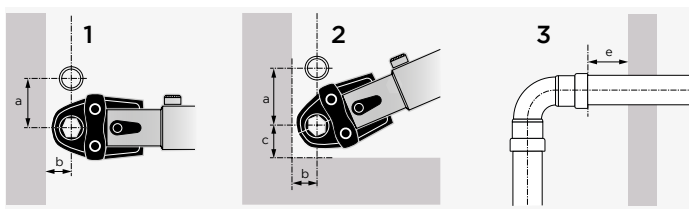
Du kan spara tid genom att först sätta samman ett antal kopplingar och sedan pressa dem i tur och ordning. Markering av insticksdjupet (e_s) gör det möjligt att kontrollera om röret pressats ut ur kopplingen

under pressningsprocessen. Innan de olika röranslutningarna installeras är det viktigt att kontrollera minsta önskade avstånd (se tabell).

dimension	insticksdjup e_s [mm]	minimialavstånd d_{min} [mm]	minsta rörlängd $2 \times e_s + d_{min}$ [mm]
½"	29	5	63
¾"	32	5	69
1"	37	5	79
1¼"	49	10	108
1½"	50	10	110
2"	54	10	118

insticksdjup och minsta avstånd mellan kopplingar

I tabellen visas minsta tillåtna avstånd mellan kopplingarna/ventilerna för att det ska vara möjligt att pressa dem på rätt sätt med hjälp av Novopress pressverktyg. Dessa avstånd avser vanligt förekommande monteringsätt, se bilderna 1, 2 och 3 nedan. Se relevant bruksanvisning när du använder en annan typ av pressverktyg.



dimension	bild 1		bild 2			bild 3
	a	b	a	b	c	e
½"	70	30	70	30	50	30
¾"	80	40	90	40	60	30
1"	90	40	95	40	65	30
1¼"	100	75	100	75	75	30
1½"	115	80	115	80	85	30
2"	125	80	125	80	90	30

lämpligt installationsutrymme när du använder Novopress pressverktyg

8. pressning

Innan du börjar med pressningen, kontrollera pressbackar och slingor avseende smuts och rengör dem vid behov. För att kopplingen ska kunna pressas på rätt sätt bör pressverktyget omsluta kopplingens krage. När presscykeln börjar bör den vara klar innan den släpps. Avbryt aldrig processen. Vänligen kontakta vår onlineverktygsväljare för den senaste översikten över godkända maskiner, pressbackar och slingor: www.aalberts-ips.se/verktygsval.

kopplingar får aldrig pressas två gånger.



Pressningsprocessen kan orsaka vinkelförskjutning. Detta beteende kan korrigeras genom att anpassa pressbackens/slingans position på varje koppling. Som ett exempel kan du först välja att placera maskinen på vänster sida; sedan, för nästa koppling, placerar du maskinen på höger sida. Vinkelförskjutning är inte något som kan förhindras, men det kan minimeras med ovanstående metod.

pressa gasinstallationer

VSH PowerPress® Gas är lämplig för gaser i den andra och tredje gasgruppen (naturgas och flytande gaser) i enlighet med DVGW arbetsblad G 260 eller Gastec KE209 och installeras i byggnader (med HTC) och utanför byggnader (utan HTC).

Gasarmatur och gasdelar i mässing, brons, segt grått gjutjärn och pressgjuten aluminium kan kopplas till gängade/pressarmar eller flänsar för gas. Vid renovering eller reparation, använd omålade rör enligt DIN-EN/DVGW standarder med perfekt och oskadad ytteryta.

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

