

Монтаж металлопластиковых труб – все гениальное просто!

Этой статьей мы завершаем цикл публикаций о трубопроводной арматуре для систем отопления и водоснабжения FAR итальянского завода FAR Rubinetteria S.p.A.

В самой первой статье мы упомянули о недавно разработанной уникальной системе пресс-фитингов PRESSFAR, представленной на выставке ISH'05 во Франкфурте-на-Майне. FAR одним из первых по-новому подошел к монтажу металлопластиковых труб — он стал более легким, быстрым и, самое главное, универсальным.

Предлагаем вам убедиться в этом.



Система пресс-фитингов PRESSFAR предназначена для монтажа металлопластиковых труб следующих типоразмеров: 14x2; 16x2; 16X2,25; 18x2; 20x2; 20x2,25; 25x2,5; 26x3; 32x3; 40x3,5. Трубы перечисленных параметров входят в стандартные производственные программы таких известных заводов-изготовителей, как HENKO, COES, LG Metapoli, OVENTROP и т.д.

Составные элементы системы PRESSFAR: фитинг, штуцеры, уплотнительные кольца, гильзы, фиксаторы. На первый взгляд — ничего особенного.

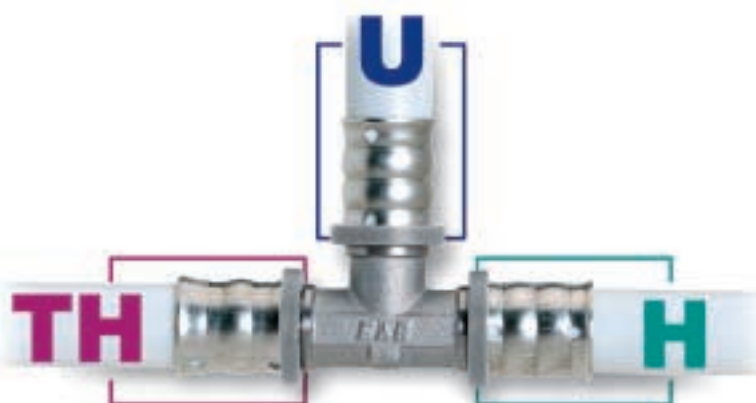
Главное отличие, благодаря которому PRESSFAR стала воплощением исключительно логичного, простого и надежного монтажа — особое конструктивное исполнение каждого из них.

Фитинг. Корпус фитинга, изготовленный из латуни CW617N, металлизирован по стандарту NSF 61. Такой способ обработки — покрытие оловом (Т.Е.А.) — соответствует международным нормативам и требованиям, предъявляемым к материалам, соприкасающимся с питьевой водой. Кроме того, обработка увеличивает устойчивость материала к коррозии и продлевает срок эксплуатации фитинга. Хорошо обтекаемая форма внутреннего канала обеспечивает

наиболее оптимальное протекание теплоносителя (без образования зон отрыва пограничного слоя потока). Благодаря этому снижается гидравлическое сопротивление и увеличивается пропускная способность пресс-фитингов.

Штуцеры изготовлены из латуни CW614N, а уплотнительные кольца — из отлично зарекомендовавшего себя в эксплуатации этилен-пропилендиен мономера (EPDM 70р). В отличие от пресс-фитингов других фирм

уплотнительные кольца имеют прямоугольное сечение, увеличенную ширину и находятся на одном уровне с поверхностью штуцера, что исключает возможность их смещения при продвижении трубы. Устройство штуцера и расположение уплотнительных колец позволяет использовать при монтаже клещи с профилями **U**, **TH** и **H**. Максимальный обжим гильзы происходит непосредственно по поверхности одного из уплотнительных колец.



На заводе по всей поверхности штуцера, включая кольца, наносится слой жидкого кремниевого покрытия, что обеспечивает его легкое соединение с трубой при монтаже.

Пресс-гильзы изготовлены из нержавеющей стали AISI 304 с содержанием серы не более 0,004 %, что обеспечивает достаточно высокую степень пластичности для ручной опрессовки и повышенную коррозионную стойкость. Гильза реверсивная, т.е. симметрично двусторонняя, с каждой стороны — расширяющийся раструб и по три окошка для визуального контроля положения трубы.



Клейма на подлинных пресс-фитингах PRESSFAR



С PRESSFAR совместимы типы пресс-насадок TH, H, U

Это очень облегчает и ускоряет процесс монтажа: теперь монтажнику не нужно заострять внимание на том, правильной ли

стороной она установлена. Наличие предварительно нанесенной смазки на ниппелях также обеспечивают легкую насадку трубы. На каждой гильзе указан соответствующий калибр трубы, для которой она предназначена. Конструкция гильзы запатентована FAR Rubinetterie S.p.A. (патент №MI2004U000298).

В системе PRESSFAR пластиковый ограничитель из PPR устанавливается между трубой и фитингом, фиксируя пресс-гильзу, и предотвращая электрохимическую коррозию между двумя металлами — алюминием (внутренним слоем трубы) и латунью (из которой изготовлен фитинг).

Рабочие характеристики системы:

- ❑ температура — до 95°C;
- ❑ давление — 16 атм;
- ❑ среда — вода, воздух, антифриз на основе этиленгликоля.

Монтаж металлопластиковых труб

Монтаж металлопластиковых труб с PRESSFAR производится аналогично существующим пресс-фитингам (рис. 1–4) за исключением следующих этапов, которые значительно сокращают время монтажа:

- ❑ во-первых, не надо снимать фаску;
- ❑ во-вторых, не надо наносить силиконовую смазку;
- ❑ в-третьих, не надо заострять внимание на том, какой стороной устанавливать гильзу;
- ❑ и, в-четвертых, для фитингов PRESSFAR можно использовать пресс-насадки типа TH, H или U. Такая универсальность позволяет уменьшить стоимость монтажа, поскольку до этого для многочисленных систем пресс-фитингов были нужны пресс-клещи со строго определенным профилем. □

Рис. 1. Отрежьте металлопластиковую трубу перпендикулярно ее оси с помощью трубореза или специальными ножницами



Рис. 2. Калибр соответствующего диаметра вставьте в трубу до упора. Придайте поперечному сечению трубы круглую форму — это облегчит процесс вставки трубы в фитинг. Наличие заусенцев на конце трубы не допускается, т.к. может привести к негерметичности соединения. Одно из преимуществ системы PRESSFAR, существенно сокращающее время монтажа, — отсутствие необходимости снятия фаски с трубы.



Рис. 3. Установка пресс-фитинга на трубу производится без использования силиконового масла, т.к. оно уже нанесено на поверхность штуцеров. Проконтролируйте, чтобы труба вошла в фитинг до упорной точки — ее должно быть видно через все шесть отверстий на пресс-гильзе.



Рис. 4. Установите тиски на гильзе фитинга. Убедившись, что линия трубы перпендикулярна пресс-насадке, опрессуйте соединение ручным или электрическим пресс-инструментом. Инструменты с усилием от 15 до 24 кН подходят для фитингов диаметром вплоть до 32 мм, от 32 кН — для пресс-фитингов более 40 мм.



Рис. 1–4. Монтаж труб с применением пресс-фитингов PRESSFAR

Компания «Терморос»

Тел.: (095) 785-55-00

www.termoros.com

www.armatura-far.com