

Uponor

Montagevejledning

Korrosionssikre rørsystemer i PEX



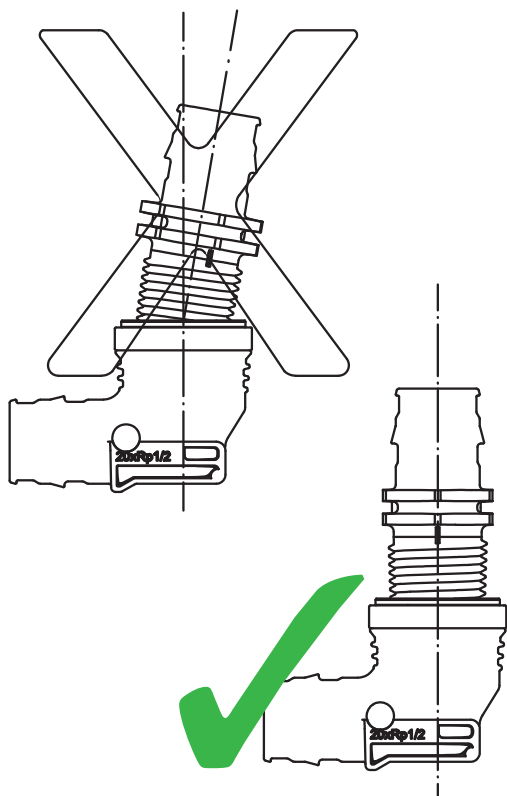
Vigtig information om tætning af Q&E PPSU gevindsamlinger

Ved anvendelse af PTFE gevindtape testet i henhold til EN 751-3 FRp

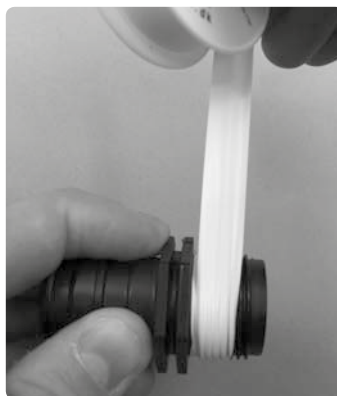
Tapetykkelse:

0,076 – 0,1 mm for 1/2" gevind

0,1 – 0,2 mm for 3/4"-1" gevind



Samling med gevindnippel

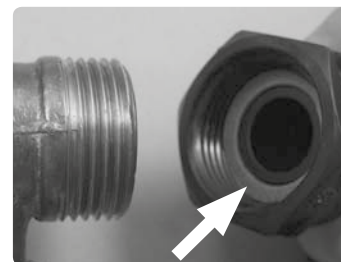


- Start med at påføre tapen ved enden af gevindet. Påfør antal omgange som anbefalet af tapeleverandøren. Lad første rynke på gevindet være fri.



- Det er lettere at få gevindet til at tage fat, hvis man lader første rynke være fritlagt.

Samling med omløber



- Kontroller at pakningen sidder korrekt. Brug ikke tape på gevindet som omløberen skal monteres på.



- Spænd til med håndkraft, for derefter...



...at tilspænde yderligere en kvart omgang med skiftenøgle eller fastnøgle. VIGTIGT! Kun skiftenøgle eller fastnøgle bør anvendes.

**Gælder for ALLE PPSU (plastgevind).
Der må IKKE benyttes garn og salve!
Der SKAL benyttes Loctite 55**

Disse produkter må bruges til samling af Q&E PPSU koblinger.

Loctite 55
PTFE gevindtape testet i henhold til EN 751-3 FRp

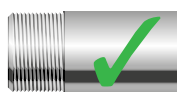


Anvisning fra leverandøren af gevindtætningsmaterialet skal altid følges.

Alle gevind i PPSU fittings/koblingsdåser er cylindriske og fremstillet efter norm ISO 228. Derfor er det ikke tilladt at benytte koniske gevind, da det kan forårsage revnedannelse.



Konisk



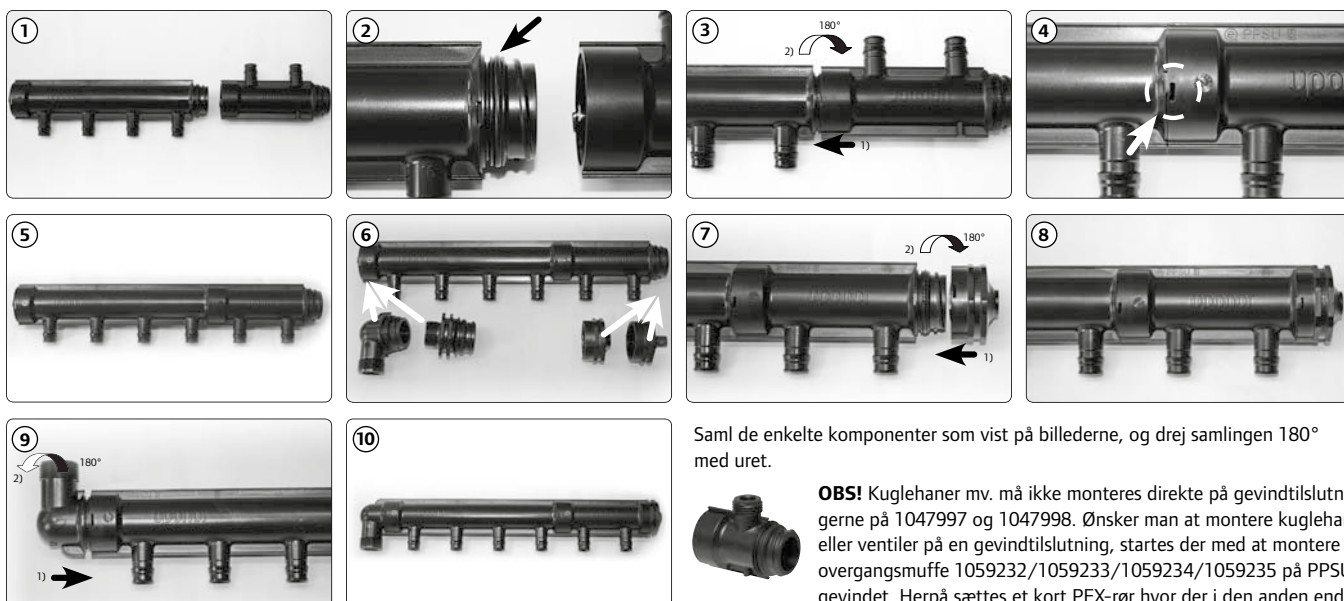
Cylindrisk

Nippelgevind fremstillet efter EN 102261

Nippelgevind fremstillet efter ISO 228

Højeste forekommende driftstryk i installationen må ikke overstige 1000 kPa.
Vandtemperaturen må ved normalt drift ikke overstige 70 °C.

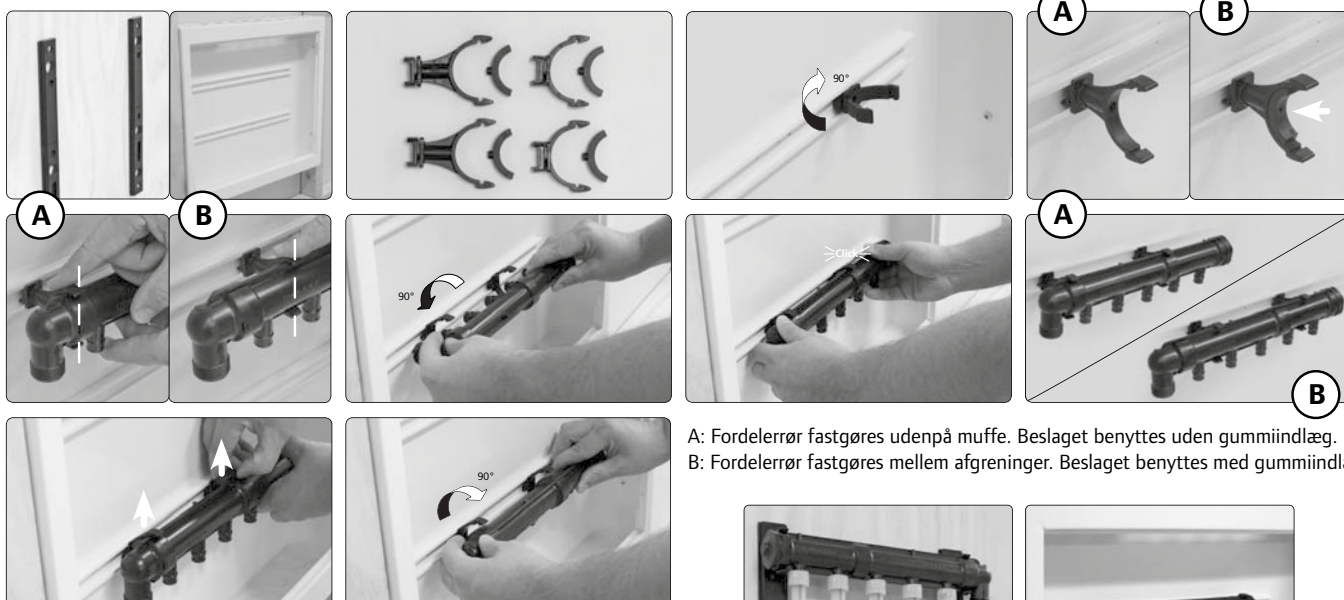
Samling af PPSU PRO fordelerrør



Bemærk: PPM 1" G3/4" adaptere med artikel nr. 1048002, 1048003 (side 26) er bestykket med 3/4" cylindrisk gevind iht. ISO 228, og skal tilsluttes med planpakning og 3/4" omløber iht. ISO 228.

På grund af forskellige tolerancer normerne imellem, kan adapterne ikke forventes samlet med 3/4" muffe, uden at pakmaterialet skubbes ud.

Montering af PPSU PRO fordelerrør



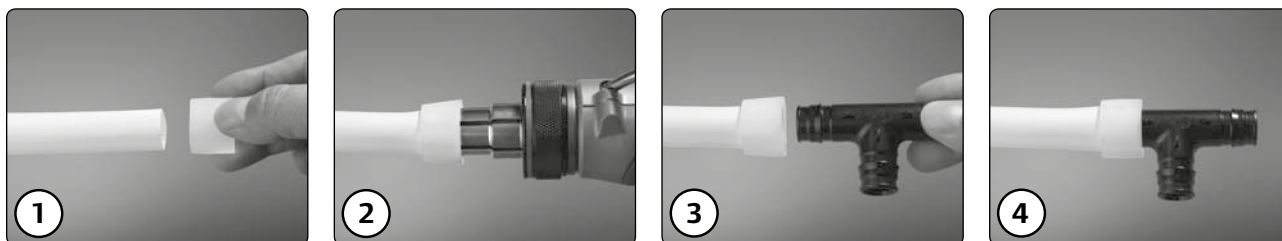
OBS: Fordelerrør bør fastgøres/fikses for at modvirke skader på bygningsdele og installationsdele, som følge af PEX-rørets relative store ekspansionskræfter i henhold til DS 439.

For montage i **fordelerrørsskab** anvendes Uponor PPSU klips – art.nr. 1087375

For montage **direkte på væg** anvendes Uponor PPSU ophængsbeslag – art.nr. 1092021



Sådan udføres en Q&E samling med Uponor PE-Xa rørsystem



Samlemetoden er enkel:

- 1: Røret skæres vinkelret af og Q&E-ringen sættes på røret. Skub ringen helt frem indtil stopkanten rammer rørenden.
- 2: Ekspansionshovedet føres ind i røret – og røret udvides. Lad ekspansionsværktøjet udføre de anbefalede antal ekspansioner. Pres værktøjet let mod rørenden, så det kommer længere ind for hver ekspansion. Når ekspansionshovedet er helt i bund er udvidelsen færdig.
- 3: Niplen skubbes hurtigt helt ind i røret – krympningen begynder straks.
- 4: Koblingen er "selvstrammende" og 100 % tæt takket være PEX materialets termiske "hukommelse". Koblingspunktet er stærkere end selve PEX røret!

Til Uponor Q&E samlinger benyttes Uponor Milwaukee M12 og M18 Q&E ekspansionsværktøj/hoveder eller Uponor manuel Q&E ekspansionsværktøj.

Antal ekspansioner med Uponor Milwaukee ekspansionsværktøj

Rørdimension i mm	12 x 1,7	15 x 2,5	16 x 2,2	18 x 2,5	20 x 2,8	22 x 3,0	25 x 3,5	28 x 4,0
Mærkning Q&E-ring	Q&E 12	Q&E 15	Q&E 16	Q&E 18	Q&E 20	Q&E 22	Q&E 25	Q&E 28
Mærkning ekspansionshoved	Ø12x1,7/1,8/2,0	Ø14/15x2,5 mm	Ø16x1,8/2,2 mm	Ø17/18x2,5 mm	Ø20x2,8 mm	Ø22x3,0 mm	Ø25x3,5 mm	Ø28x4,0 mm
Mærkning kobling	12	15	16	18	20	22	25	28
Anbefalede antal ekspansioner	5	5	6	8	11	11	19	14

Note!

Antallet af ekspansioner kan variere afhængigt af den omgivende temperatur, tolerancer for rør og hoved, hvor hårdt maskinen holdes mod I alle tilfælde anbefales at udføre en test-ekspansion før opgaven påbegyndes. Unødig overekspansion bør undgås. For både rør og ring gælder at sammentrækningstiden forlænges jo lavere temperaturen er. Af samme grund forlænges varigheden for trykprøvning.

°C	Timer
>+10	5 – 15 min
+10 – +5	15 – 30 min
+5 – ±0	1,0 – 1,5 timer
±0 – -5	2,0 – 3,0 timer
-5 – -10	3,0 – 4,0 timer
-10 – -15	7,0 – 8,0 timer

Uponor

Uponor A/S
Uponor VVS
Kornmarksvej 21
2605 Brøndby
Danmark

T 43 26 34 00
E vvs.dk@uponor.com
W www.uponor.dk

01/2023



www.uponor.dk