

Roth Alu-LaserPlus® Rørsystem

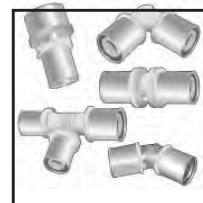
Montering



Presskoblinger i PPSU

PPSU er et relativt nytt plast materiale for VVS og prosessindustrien. Tidligere har det vært brukt i romfartsindustrien, noe som garanterer den høye kvaliteten. PPSU har en høy motstand mot alle former for korrosjon, enten det er spenning eller utmattingskorrosjon.

Roth's produktspekter består av presskoblinger, og rørdeler av alle varianter og dimensjoner fra 16 opp til 63 mm.



Materialelegenskaper:

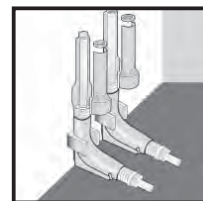
- Materiale Polyphensylsulfon (PPSU)
- Lengdeutvidelseskoeffisient 0,056 x 10-3mm / K
- Strekkspenning 99 Mpa
- Slagstyrke 694 J / m

PressCheck®

Erfaring viser at presskoblinger av ulike fabrikat ofte kan holde helt tett under en trykkprøvingsprosedyre, uten at de har vært presset med verktøy. Roth Presskoblinger kaller vi for PressCheck. PressCheck på grunn av den unike egenskapen at de er laget for å virkelig lekke - det vil si at de lekker hvis de ikke er presset. Med PressCheck er det ingen fare for at en glemt kobling plutselig vil gi etter for press og løsne.

UV-motstand

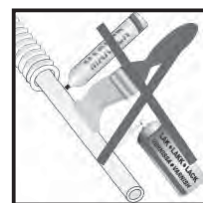
Plastkomponentene i Roth Alu-LaserPlus rørsystem må beskyttes mot direkte UV lys og sollys.



Kjemisk motstand

MERK: Det finnes en rekke produkter på markedet som kan bli brukt i forbindelse med våre produkter. Bruk av løsemidler, lekkasje av spray / gass eller lignende som kan inneholde skadelige stoffer, kan skade rør, ventiler, vegg og andre installasjon og pakninger. Produkter som polyuretanskum, smøremidler, sterke rengjøringsmidler, men også tilsetningsstoffer til frostbeskyttelse, etc.. bør overveies nøye og innholdet kontrolleres, før eventuell bruk. Vi gjør deg oppmerksom på at bruken av skadelige produktene betyr at våre garantien bortfaller. Kontakt Roth Nordic's tekniske support hvis det er tvil om disse produktene. Det må unngås å installere rør i sterkt korrosive miljøer. Skader forårsaket av dette kan oppstå lenge etter garantiperioden.

Koplinger av metall som kan komme i kontakt med sement, mørtel, betong og lignende bør være beskyttet av varerør, isolasjon, eller plastfolie.



Pressverktøy / Pressbakker

Vi anbefaler kun bruk av pressverktøy fra Roth Nordic's produkttsortiment. Disse verktøyene er testet i henhold til DVGW og omfattes derfor av garantiordningen. Hvis du er usikker på egnetheten av eksisterende verktøy, bør du kontakte Roth Nordic's tekniske support. Brukes andre, ikke anbefalte pressmaskiner, vil ikke arbeidet være dekket av Roth's garantiforpliktelser.

- Bruk alltid pressbakker og pressinnsatser fra Roth med Roth profil.
- Når du presser overgangskoblinger til kobber eller rustfritt, skal bakker med V-profil brukes.
- Grunnbakke brukes til dimensjonene 40, 50 og 63 mm.

Roth Alu-LaserPlus® Rørsystem

Montering

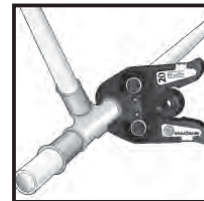


Vedlikehold og bruk av verktøy

De presseverktøy som inngår i Roth's produktsortiment er av høyeste kvalitet. For å sikre maksimal levetid og holdbarhet, og garantert kvalitet av hvert press, produseres det med hjelp av moderne produksjons- og bearbeidingsmetoder. Selv pressbakker, pressinnsatser og grunnbakker har den samme høye kvalitet. Imidlertid må det nevnes at hver enkelt maskin, og pressbakker må sjekkes jevnlig gjennom profesjonell kalibrering.

For å sikre riktig funksjon og sikkerhet for hver enkelt pressing, betinger det at verktøy og tilbehør er gjennomgått og kalibrert i forbindelse med det planlagte årlige vedlikehold. Dette må gjøres for å oppdage eventuelle feil og mangler ved utstyr som kan føre til at det er behov for reparasjon eller utskifting.

Hvis det planlagte vedlikeholdet ikke inkluderer gjennomgang og kontroll av verktøy, kan dette føre til kostbare skader og farlige installasjoner.



Slitt eller skadet verktøy kan ved pressing bli ødelagt og resultere i at deler flyr gjennom luften. Slike situasjoner kan utgjøre en betydelig fare.

Skade på verktøy kan skyldes uforsiktig bruk, for eksempel et forsøk på å presse en kobling som pressbakken ikke er lagd for. Gjennom dette kan verktøyet bli utsatt for større krefter enn det er ment for. Verktøy som er utsatt for alt for store krefter og / eller ikke vedlikeholdes regelmessig, bør bli sett på som en sikkerhetsrisiko. Bruk i slike tilfeller må anses som misbruk.

For sikker montering må følgende anvisninger følges:

- Det årlige vedlikeholdet av verktøyet må følges
- Feil eller skadet verktøy skal ikke brukes og skal leveres til en service partner for kontroll og reparasjon
- Regelmessig visuell inspeksjon av verktøyet i det daglige arbeidet, sørger for å identifisere eventuelle skader (f.eks sprekker) i tide.
- Denne anvisningen for Roth Alu-LaserPlus rørsysteme må følges.

Som systemleverandør, understreker vi at risikoen som foreligger skal iakttas, og anbefalinger om valg av verktøy fra andre leverandører skal respekteres.

Tetthetsprøving

Etter installasjonen med Roth Alu-LaserPlus ® rørsystem skal alltid en tetthetstest utføres. Denne tetthetstestingen bør utføres med vann. Prøvetrykket ved tetthetsprøving skal være mellom 0,8 og 15 kPa.

Trykkprøving

Før anlegget tas i bruk skal det trykkprøves. Testen må gjøres med et prøvetrykk på 1,5 ganger estimert driftstrykk. Vent til anlegget har stabilisert seg, ca 30 minutter. Deretter starter testen periode på minst 10 minutter. I denne perioden skal trykket være stabilt. Dokumentasjon av tettheten og trykktesten skal dokumenteres.

Vær oppmerksom på at Roth PressCheck® presskoblinger er utstyrt med en lekkasje indikator. Denne er utformet slik at koblingen lekker ut vann i løpet av testen, hvis koblingen ikke har blitt presset. Mange andre typer presskoblinger kan faktisk holde tett under testen, selv om de ikke har blitt presset!

Roth Alu-LaserPlus® Rørsystem Montering



Montering av rørene

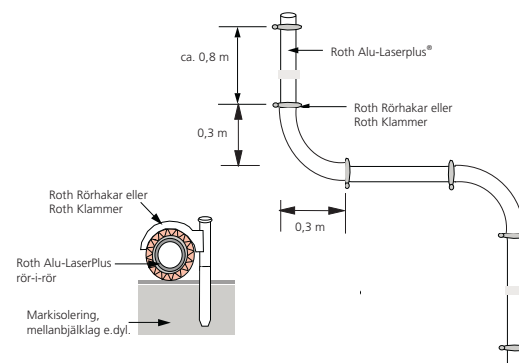
Roth Alu-LaserPlus har en høy formstabilitet. Når røret er bøyd beholder den denne formen.

Ved legging av Alu-LaserPlus rør er det viktig at røret klamres godt i hele lengden.

Anbefalt festing fremgår av tabellene nedenfor.

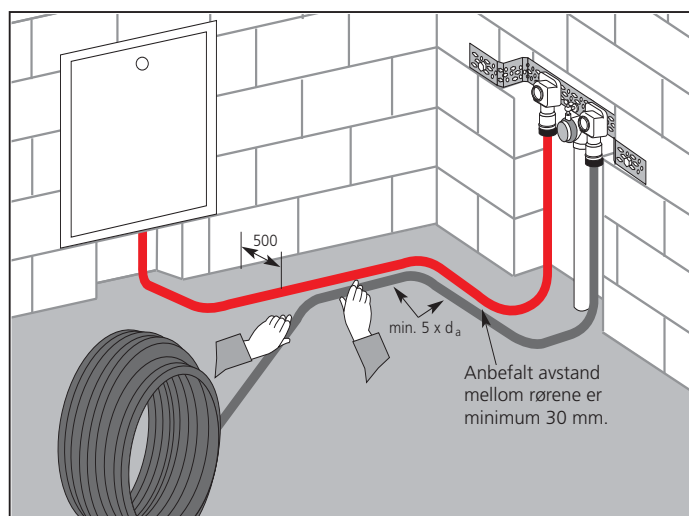
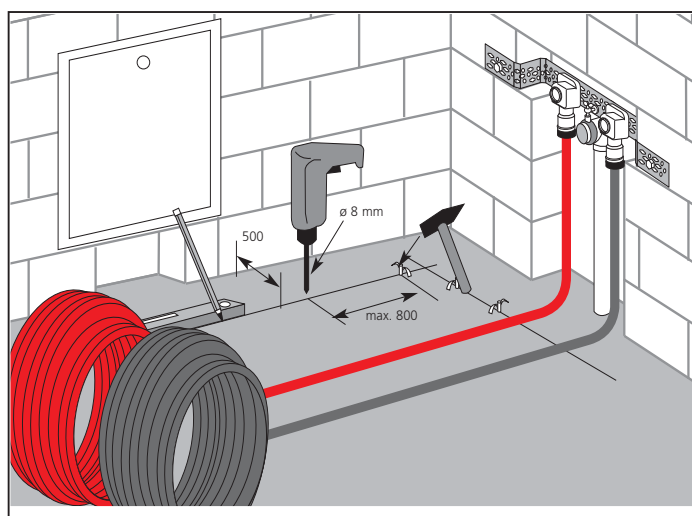
Vær oppmerksom på at eventuelle varerør festes med passende Roth klammer, bruk aldri festetråd eller lignende.

I produktsortementet finner du det riktige verktøyet og feste-detaljene du trenger for å utføre en riktig installasjon med Roth Alu-LaserPlus rørsystem.

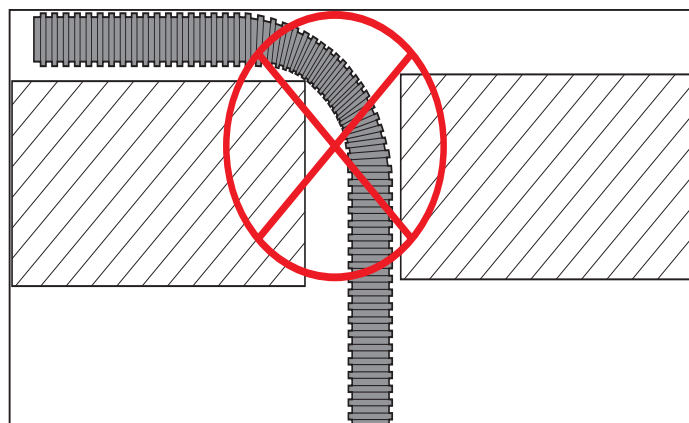


Ved legging av rør til tappevann anbefales det å bruke rør i rør isolert for å sikre tilrekkelig temperatur til hvert tappested. Se temperatur diagram.

Når rørene bøyes, må man påse at bøyene ikke blir for knappe. Hver dimensjon har en minste bøyeradius, som vist i rørtabell. Bruk bøyefjær til tilsvarende rørdimensjon!



For å sikre at røret og varerøret holdes intakt, må man være på vakt for å unngå skarpe kanter som kan skade røret.



Roth Alu-LaserPlus® Rørsystem

Montering



PressCheck rørdeler



Kutt røret med Roth rør-kutter eller Roth Rørsaks for Roth Alu-LaserPlus® rør. Kuttet må være vinkelrett og glatt for å sikre at koblingen blir tett. Vær oppmerksom på at overflaten av røret må være ren, jevn og fri for riper.



Før røret føres inn i koblingen må det kalibreres og alle grader må fjernes. Kalibreringen skal sikre at røret blir helt rundt og faser rørets innerkant slik at det går lett over koblingens støttehylse uten å skade O-ringen. Dette skal kun utføres med Roth kalibreringsverktøy.



Roth Alu-LaserPlus® Rørsystem Montering



■ Fjern spon og rusk fra rørenden.



■ Røret monteres i koblingen uten noen form for glidemiddel. Røret skyves inn i koblingen til den stopper. Kontroller at den er i bunnen gjennom kontrollhullene i presshylsen. Bruk alltid godkjente koblinger sammen med Roth Alu-LaserPlus® rør.



■ Plasser pressbakken (Profil Roth) over presshylsen på koblingen. Maskinen må holdes slik at pressbakkens kjeve går helt ned mellom presshylsens indre kant og dets ytre oppbrett. Alu-LaserPlus® rør må alltid presses med Roth Pressverktøy. Roth anbefaler Pressmaskin av fabrikat Novo Press eller Klauke. Eventuelle følgeskader ved bruk av andre pressmaskiner eller andre pressbakke omfattes ikke av garantien.

Roth Alu-LaserPlus® Rørsystem

Montering



Sjekk igjen at røret fortsatt er synlig gjennom åpningene i kontrollhullene i presshylsen.
Gjennomfør pressingen. Se pressmaskinens bruksanvisning for riktig bruk! Sjekk at det er presset jevnt rundt koblingen.



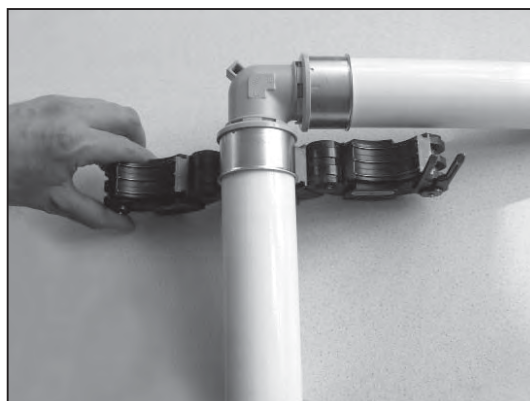
Bruk av Roth Pressinnsatser

Pressinnsatser brukes på Roth PressCheck koblinger i dimensjoner fra 40 mm og oppover. For å presse dimensjon 40-63 mm må det brukes av de større pressmaskiner Novo Trykk ECO / ACO eller Klauke UAP2.

Åpne opp Pressinnsatsen som vist på bildet.

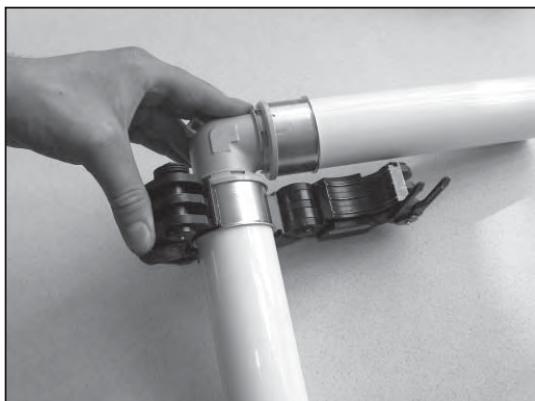


Plasser Pressinnsatsen over presshylsen på koblingen.

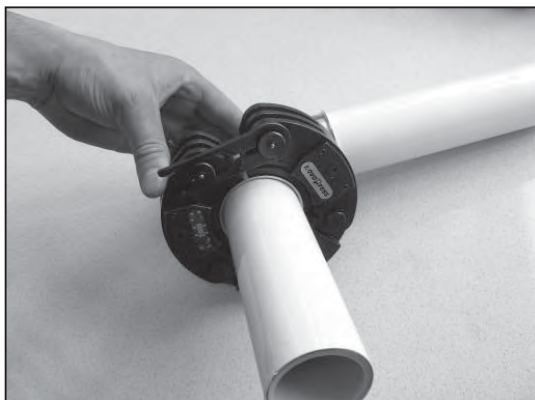
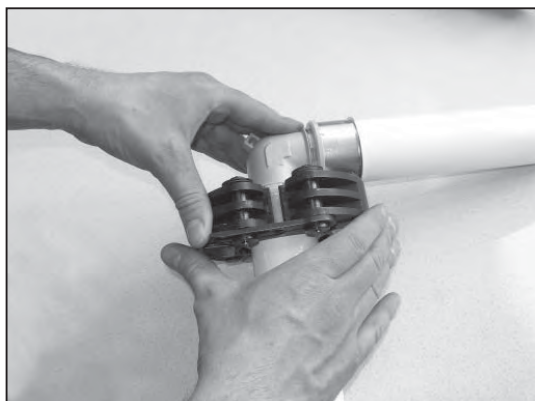


Roth Alu-LaserPlus® Rørsystem

Montering



■ Lukk Pressinnsatsen helt rundt koplingens presshylse og sjekk nøye at den ligger helt ned innenfor presshylsens kanter.



■ Plasser Roth Grunnbakke for Pressinnsats i pressmaskinen. Åpne Grunnbakken og tre den inn i Pressinnsatsens slisser som vist på bildet. Grunnbakkens haker skal gripe godt fast i Pressinnsatsen.

Gjennomfør pressingen og ta deretter løs Grunnbakken og deretter Pressinnsatsen.

