



FDV Dokumentasjon

EZZE FDV dokumentasjon gjengefittings.

Produkt Eksempler.

ALBUE



MUFF



MUTTER



NIPPELMUFFE



PLUGG



ANSATSNIPPEL



T-RØR



SLETTNIPPEL



BUSSNING



KAPP



STØTTEHYLSA



SLANGKUPPLING



HURTIGKUPPLING





FDV Dokumentasjon

EZZE AB

Ezze grunnlagt i 1946 av forretningspartnere Emil Gustavsson og Stig Persson. Selskapet er basert i Gnosjö samfunnet, i Sør-Sverige, Småland. Selskapet eies i dag av familiene Stigson og har ca 60 ansatte i den svært automatisert produksjon.



Ezze produserer hovedsakeligen fittings (nippler, vinkler, tees, koblinger, etc.) Produksjon metodene er CNC dreining fra stang, og støpte komponenter i press tett messing. Selskapet var rask til å akseptere ISO 9000 till sin kvalitetsikkring, og i 1995 registrerte SITAC Ezze som ISO 9000 sertifisert. Ezze utvikler og tester seg alle produkter før de tredjepart godkjener. Alle produkter er pakket og merket med produktets identifikasjon og strekkoder og er på lager. Ezze er kjent for sin gode kvalitet og leveringspresisjon.



H:\Gemen\WORD\Marknad\FDV dokument 2010.doc



FDV Dokumentasjon

Ezze gjengefittings.

Ezze gjengefittings sammanføres primært med hamp. Andre sammanføremetoder kan også brukes.

Ved hamping benytt teknikk beskrevet i rørhandbok alt. se under" Fuging Ezze gjengede deler"

Ezze gjengefittings fra 1 / 8 "til 4"

Ezze produseres fittings i messing legering i henhold til europeiske standarder og NKB regler. Dette betyr at alt i vann ledningproduseres i avsinkningsbestandig messing. Loddeler er i bronse. Støttebussningar er i kobber.

Ezze fittings produseres med Gjenger i henhold til europeiske standarder. (ISO228) Sylindriske utvendige og innvendige Gjenger beskrevet, skal være internasjonalt merkt G.

Ezze fittings er Godkjent i henhold til Norske krav og standarder. Siste godkjenningen hentes ut fra www.sintef.no/byggforsk.

Ezze fittings er merket med E eller Ezze.

Messing generelt:

Max. stykket. Trykk: PN16 (16bar)

Max. stykket. Temp: 185 grader Celsius.

Ezze snabbkopplingssystem og produkter med o-ring eller pakning.

Max. arb. Trykk: PN10 (16bar)

Max. arb. Temp: 65 grader Celsius.

Ezze fittings er kvalitetssikrede i henhold til ISO 9001

Ezze fittings er miljøsikrede i henhold til ISO 14000.

Ezze fittings er helt resirkulerbar og er tatt tilbake av Ezze till messingsverdi.

Spesielt VIKTIG.

Koniske Gjenger er Ikke egnet til samanföra med sylindriske Gjenger.

Unngå Trekk fittings mot Bunning.

Ammoniakk skall absolutt Ikke brukes nær messing.



FDV Dokumentasjon

Fuging Ezze gjengede deler

Gängans beskaffenhet

Gängdelarna är tillverkade med Cylindriska gängor, G SS-ISO 228/1B Utv -0,1 Inv +0,05, før tätning i spelet mellan gängorna med ett tillført tätningmaterial tex lin och pasta (typ Locher), gängtape, tätningslim (typ Loctite), etc.

(Till skillnad från Koniska gängor tex R,NPT,PTF etc, som är självtätande,dryseal.)

Invändig gänga i regel kortare än utvändig før att säkerställa att gängningen stoppas invändigt.

Førberedelse

Utvändig gänga:

Skall repas med, t.e.x bågfil, så att tätningsmaterialet fäster och dras med hela gänglängden

Invändig gänga:

Skall vara "glatt" så att tätningsmaterialet kan følge med hela gängländen.

År ingångsfasen vass eller taggig skall den slätas till med fil eller kniv, før att undvika att lin eller tape fastnar.

Allmänna monteringskrav och råd.

Det får inte "skrika" vid gängdragningen, det innebär før stor friktion, och att spänningar riskerar att byggas upp i detaljerna, som kan ge opphov till spenningskorrosion med sprickor och läckage som følger.

Den utvändiga gängan skall synas min 0,5 gängvarv før att säkerställa att gängutgången inte konar ut mot den invändiga gängan med risk før spänningar och sprickbildning.

Material utanför invändig gänga kan vid før hård dragning spricka utåt. Utvändig gänga påverkas sällan eller aldrig.

Hårdare dragning ger inte bättre tätning, den økar bara risken før sprickor.

Mängden lin, gängtape eller lim sprækker inga delar, anpassas till gängans storlek

Amoniakhaltiga vätskor skall ej finnas i nærheten av mässingdelar, de orsakar spenningskorrosion.

Monteringsanvisning Ezze Gängdelar

Lin

Påføres i gängans riktning, i regel medurs. Børja vid gängstarten, längst ut på gängan.

Håll linet väl sträckt så att det fyller gängan helt. Var noga med starten så att linet kan dras med ned i den invändiga gängan.

Det skall vara så mycket lin att gänggången är helt fylld. Før på pasta och tryck till runtom så att linet utgør en hel slät yta.

Børjar det "korva sig" och linet inte dras med blir gängfogen inte tät. Delen är klar før montage.

Førdel med lining är att gängan kan dras baklänges upp till halvt varv med bibehållen tæthet.

Tål maxtemp 90°

Gängtape

Påføres i gängans riktning, i regel medurs. Børja vid gängstarten, längst ut på gängan

Det skall vara så mycket tape att gänggången är helt fylld. Tryck ned tapen rejält.

Tape, får aldrig dras baklänges, då finns risk før läckage.

Temperaturløghet enligt tillverkarens oppgifter.

Lim (Loctite)

Detaljerna skall vara rena och avtvättade från fett och oljerester.

Følj tillverkarens anvisningar på førpackningen.