



FDV Dokumentasjon

EZZE FDV dokumentasjon gjengefittings.

Produktbeskrivelse:



Varunummer finner ni på www.ezze.se

Ezze gjengefittings.

Det har blitt montert Ezze Gjengefittings i ert røranlegg.

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

Ezze gjengefittings fra 1 / 8 "til 4"

Ezze produseres fittings i messing legering i henhold til alla europeiske standarder og NKB regler. Ezze var først ut i Norge att ha godkjenelse enligt NS1757 som dessverre icke längre är i bruk. Detta har icke endret vår syn på detaljerna.

Dette betyr at alt i vann ledningproduceres med ordentlig materialtykkelse i avsinkningsbestandig messing. Loddeler er i bronse. Støttebusninger er i kobber.

C:\Users\stic\AppData\Local\Microsoft\Windows\NetCache\Content.Outlook\DZBWY59G\FDV dokument 2022.doc



FDV Dokumentasjon

Produktene leder hovedsakelig vann, men det er mulig at andre medier brukes. Spør alltid Ezze om et annet medium enn vann skal brukes.

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.

Bruks- og vedlikeholdsinstruksjoner

Produktet är generellt vedlikeholdsfritt.

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

Rengjør med mildt såpevann

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

Kontakt / om EZZE AB

E-mail: info@ezze.se

Telefon. +46 370 332200

Web: www.ezze.se

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.



C:\Users\stic\AppData\Local\Microsoft\Windows\NetCache\Content.Outlook\DZBWY59G\FDV dokument 2022.doc



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 innebår før stor friktion, och att spänningar riskerar att byggas upp i detaljerna, som kan ge opphov till spenningskorrosion med sprickor och läckage som följd.

Den utvändigå gängan skall synas min 0,5 gängvarv før att säkerställa att gängutgången inte konar ut mot den invändigå gängan med risk før spenningar 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.

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

Amoniakhaltiga vætskor skall ej finnas i nærheten av mæssingdelar, 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 invändigå 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 gängfoget inte tät. Delen är klar før montage.

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

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.

Temperaturtålighet enligt tillverkarens oppgifter.

Lim (Loctite)

Detaljerna skall vara rena och avtvättade från fett och oljerester.

Følj tillverkarens anvisningar på førpackningen.