

SVIS TRADE

SVIS TRADE



CATALOG

KATALOG

Catalog| Katalog| Katalog| Katalog| Katalógus| Catalog| Katalogi
Catalogue

Fitinky litinové

Iron pipe fittings| Tempergussfittings| Łączniki żeliwne|
Fitingy liatinové| Öntvény fitting| Fitinguri turnate|
Fiting Lijevano željezo| Raccordi in ghisa



Fitinky mosazné

Brass fittings| Messingfittings| Mosiężne łączniki| Mosadzné fitingy|
Sárgaréz idomok| Fitinguri alama| Mesingani fitting| Raccordi in ottone



Fitinky varné

Welding fittings| Schweissfittings| Łączniki spawalnicze| Varné fitingy|
Hegesztható fittingek| Fitinguri sudabile| Čelični fitinzi|
Raccordi in acciaio



About the company	6-14
Certificates	15-17
Iron pipe fittings	20-35
001, 002, 090	 20-21
090 Red., 092, 095	 22-23
097, 120, 130	 24-25
130 Red., 180	 26-27
240, 241	 28-29
245, 270, 280	 30-31
290, 300, 310, 330	 32-33
331, graph	 34-35
Instructions for installation	36-45
Brass fittings serie: STD, UNI, TOP, GAS	46-79
090, 092, 130	 48-49
240, 241	 50-51
243, 245	 52-53
246, 270	 54-55
280, 290	 56-57
301, 310	 58-59
331	 60-61

334		62-63
350, 351, 370		64-65
371, 372		66-67
374, 504, 531		68-69
534, 550		70-71
604, 605, 670		72-73
675, 680		74-75
681, 690		76-77
695		78-79
Instructions for installation		80-89
Welding fittings		90-97
090, 130		92-93
241		94-95
270, 550		96-97
Instructions for installation		98-115
Contact		116

EXPLANATORY NOTES



WATER



SOLAR



DRINK WATER



AIR



HEATING



GAS

O SPOLEČNOSTI



- 1995 - vznik společnosti S.V.I.S. Trade s.r.o. Předmětem činnosti je především velkoobchod s vodoinstalačním, topenářským a plynoinstalačním materiálem
- 2001 - počátek exportu fitinek z temperované litiny. Brzy se firma stává největším dovozem tohoto zboží do České republiky.
- pravidelným a zvyšujícím se dovozem získává firma větší stabilitu na tuzemském trhu. Okruh stálých zákazníků se rok od roku rozrůstá
- společnost rozšiřuje svou působnost v dalších evropských zemích
- 2003 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polsko
- 2004 - valná hromada rozhodla o změně právní formy na akciovou společnost S.V.I.S. Trade a.s.
- vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE s.r.o. v Trenčíně, Slovensko
- vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE Kft. v Budapešti, Maďarsko
- 2005 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumunsko
- 2007 - zavedení a certifikace integrovaného systému managementu kvality ISO 9001 a environmentu ISO 14001
- 2008 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Itálie
- 2009 - společnost pořizuje nové skladové, výrobní a kancelářské prostory. Prostory skladu mají plochu 2000 m²
- 2010 - návrh a vývoj vlastní produkce mosazných fitinek, ocelových navařovacích oblouků a dýnek
- 2011 - start sériové výroby mosazných tvarovek ve středisku SVIS FACTORY ve Vsetíně
- vznik střediska výroby nástrojů a forem - SVIS TOOLS, které zpracovává především speciální zakázky klientů a požadavky ze SVIS FACTORY.
- 2012 - návrh a vývoj vlastního designu fitinek z temperované litiny, zpracování technické dokumentace, návrh vlastních forem pro odlevaní litinových fitinek
- rozšíření základní řady mosazných fitinek na více než 80 druhů tvarovek
- zavedení a certifikace systému managementu bezpečnosti a ochrany při práci OHSAS 18001
- 2013 - účast na veletrhu „VODA – KLIMA – VYTÁPĚNÍ“ od 19. - 22. 11. 2013 v Praze
- vlastní výroba forem a modelových desek pro litinové fitinky
- navázání spolupráce s externí slévárnou na výrobě odlitrů z litiny
- vlastní návrh, vývoj a výroba modelů výrobků za použití 3D tisku
- rozšířování série mosazných tvarovek (v současné době cca 100 druhů), zvětšení podílu na trhu s mosaznými fitinkami
- zakázková výroba rotačních součástí z mosazi
- 2014 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varaždin, Chorvatsko
- úprava, návrh a vývoj nových mosazných řad pro lepší konkurenční schopnost na trhu
- zavedení nových mosazných řad UNIVERSAL, STANDARD a TOP. Celkem vyrábíme přes 200 typů mosazných tvarovek.
- účast na následujících veletrzích:
- SLOVENSKO: CONECO konaný v Bratislavě, POLSKO: INSTALACJE konaný v Poznani, POLSKO: WOD - KAN konaný v Bydhošti
- RUSKO: METALOOBRABOTKA konaný v Moskvě, NĚMECKO: CHILLVENTA konaný v Norimberku
- 2015 - pořízení nové technologie pro výrobu rotačních kusů z důvodu navýšení produktivity
- pokračování v rozšiřování mosazných tvarovek ve všech sériích
- návrh a vývoj zcela nových typů mosazných fitinek, inovační řešení v systému spojování
- účast na veletrhu CONECO konaný v Bratislavě
- významné zvětšení podílu na trhu s mosaznými fitinkami díky zavedení a rozšiřování mosazných řad
- technická dokumentace k mosazným fitinkám, které jsou plánovány na výrobu v dalších letech
- pravidelné dodávky litinových fitinek z vlastních forem
- návrh, vývoj a výroba dalších forem pro litinové fitinky
- Realizace projektu s názvem Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE a.s., číslo 2.2 RV03/5464. Tento projekt byl realizován ve spolupráci s ministerstvem průmyslu a obchodu a agenturou CzechInvest, za podpory Evropské unie v rámci Operačního programu podnikání a inovace. Za dotace byla pořízena CNC frézka značky HAAS typ VF3SSYT. Další pracoviště bylo zřízeno na apretaci výrobků a současně na sušení, vybavení dodala firma Flídr s.r.o. Pracoviště apretace je vybaveno omývacím strojem EVP-RA200, druhé pracoviště sušení je vybaveno horkovzdušnou lineární sušičkou GT46. Laserové pracoviště na značení výrobků bylo pořízeno od firmy SIC-Venim a nachází se zde laser typu L-Box, odsávací zařízení a PC. Dále jsme vybavili dílnu profesionálním nábytkem a vybavením. Také jsme rozšířili pracoviště balení o novou technologii pro kvalitnější a rychlejší balení výrobků i s potřebným vybavením. Pro větší přesnost a kvalitu našich výrobků jsme získali sady kalibrů na závity G, Rc, Rp, M a také posuvná měřidla.
- 2016 - pořízení nové technologie – CNC soustruh K'MX 532 TREND, pro výrobu rotačních kusů z důvodu navýšení produktivity
- Účast na veletrzích SLOVENSKO: AQUATHERM konaný Nitře, ITÁLIE: MCE konaný v Miláně
- vznik obchodní společnosti S.V.I.S. Trade GmbH ve Felsbergu, Švýcarsko
- rozšíření řad mosazných fitinek
- nový informační systém pro řízení výroby a obchodu

ABOUT THE COMPANY



- 1995 - foundation of S.V.I.S. Trade s.r.o. The company mainly deals with water, heat and gas materials
- 2001 - the beginning of export of fittings of malleable cast iron. Soon, the company becomes the largest importer of the goods to the Czech Republic. Regular and increasing import results in greater stability on the domestic market.
- the number of regular customers is growing year by year. The company expands into other European countries.
- 2003 - foundation of the company S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Poland
- 2004 - general Meeting decided to change the legal form into a joint stock company SVIS Trade a.s.
- foundation of the company S.V.I.S. TRADE s.r.o. in Trencin, Slovakia
- foundation of the company S.V.I.S. Trade Kft. in Budapest, Hungary
- 2005 - foundation of the company S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Romania
- 2007 - implementation and certification of the integrated quality management system ISO 9001 and ISO 14001 environment management
- 2008 - foundation of the company S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italy
- 2009 - the company purchase new warehouse, production and office premises. The warehouse premises have an area of 2000 m²
- 2010 - design and development of own production of brass fittings, steel welding
- 2011 - start of serial production of brass fittings in the SVIS FACTORY department in Vsetin
- establishing production department tools and molds - SVIS TOOLS , which handles mainly special orders from clients and requests from SVIS FACTORY
- 2012 - design and development of own fittings of malleable cast iron, technical documentation, design of own molds for casting iron fittings
- extension of the basic range of brass fittings up to more than 80 types of fittings
- the introduction and certification of the safety management system OHSAS 18001
- 2013 - participation in the exhibition „VODA-KLIMA- VÝTÁPĚNÍ“ from 19th to 22nd November 2013 in Prague
- own production of molds and pattern boards for iron pipe fittings
- establishing cooperation with an external foundry
- own production of models of products using 3D printing
- expanding series of brass fittings (currently about 100 types) , increased market share with brass fittings
- custom manufacturing of rotary parts from brass
- 2014 - foundation of a company S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varazdin, Croatia
- introduction of new series of brass fittings UNIVERSAL, STANDARD and TOP. In total we produce over 200 kinds of brass fittings.
- participation at the exhibitions:
- Slovakia: CONECO in Bratislava, POLAND: INSTALACJE in Poznani, POLAND: WOD - KAN in Bydgoszcz
- RUSSIA: METALOOBRABOTKA in Moscow, GERMANY: CHILLVENTA in Nuremberg
- 2015 - buying of new technologies for the production of rotary pieces due to increased productivity
- continued expansion of brass fittings in all series
- design and development of new kinds of brass fittings, innovative solutions in joining
- participation at the exhibition CONECO in Bratislava
- bigger market share in brass fittings because of the introduction and expansion of brass series
- technical documentation for brass fittings that are on the planned production in coming years
- regular deliveries of iron pipe fittings from own forms
- design, development and production of other forms of iron pipe fittings
- Realization of the project „Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE a.s., number 2.2 RV03/5464.“ This project was implemented in cooperation with the Ministry of industry and trade CZ, and CzechInvest agency, supported by the European Union under the Operational programme enterprise and innovation. From subsidy we bought milling cutter from HAAS, type VF3SSYT. Other workplaces were established at finishing proces and drying of products, equipments supplied company Flídř s.r.o. In workplace of finishing proces are machines EVP-RA 200 and hot air drying linear dryer GT 46. Laser workplace for marking products we bought from company SIC Venim and there are laser type L-Box, suction devices and PC. In workroom we have new professional furniture and equipment. Also we extended packing workplace, we have new technology for better and faster packing products. For greater accuracy and quality of our products we have new set of calibres for threads G, Rc, Rp, M and callipers.
- 2016 - buying of new technologies CNC machine K'MX 532 TREND for the production of rotary pieces due to increased productivity
- participation at the exhibitions:
- Slovakia: AQUATHERM in Nitra, ITALY: MCE in Milano
- foundation of the company S.V.I.S. Trade GmbH in Felsberg, Switzerland
- continued expansion of brass fittings in all series
- a new information systems for management production and trade

ÜBER DAS UNTERNEHMEN



- 1995 - Gründung von S.V.I.S. Trade GmbH. Die Firma ist hauptsächlich ein Grosshändler für materialien im Wasser-,Heizungs- und Gasbereich
- 2001 - Beginn der Exporte von Tempergussfittingen. Bald wurde das Unternehmen der größte Importeur von diesen Waren in die Tschechischen Republik. Regelmäßige und zunehmende Importresultate stabilisieren den inländischen Markt. Der Kreis der Stammkunden wächst von Jahr zu Jahr. Das Unternehmen expandiert in anderen europäische Länder.
- 2003 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polen
- 2004 - Auf der Hauptversammlung wird beschlossen, die Rechtsform in eine Aktiengesellschaft zu ändern S.V.I.S. Trade AG
- Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE GmbH in Trencin, Slowakei
- Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE Kft., Budapest, Ungarn
- 2005 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumänien
- 2007 - Einführung und Zertifizierung des integrierten Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001 und ISO 14001 Umweltmanagement
- 2008 - Die Gründung einer Gesellschaft S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italien
- 2009 - Das Unternehmen erwirbt neue Lager-, Produktions- und Büroflächen. Die Lagerräume haben eine Fläche von 2000 m².
- 2010 - Entwurf und Entwicklung der eigenen Produktion von Messingarmaturen, Stahlschweissbögen und Rohrkappen
- 2011 - Die Serienproduktion von Messing-Armaturen in der SVIS- Fabrik in Vsetin startet.
- Bildung eines Zentrum für die Herstellung spezieller Einrichtungen und Formen — SVIS TOOLS, die in erster Linie spezielle Kundenaufträge und Anfragen von SVIS Factory behandelt.
- 2012 - Entwurf und Entwicklung von eigenem Design für Fittinge aus Tempergusseisen, technische Dokumentation, Entwurf von eigenen Gießformen
- Erweiterung der Grundreihe von Messing-Armaturen für mehr als 80 Arten von Armaturen
- Die Einführung und Zertifizierung des Managments für Sicherheit und Arbeitsschutz OHSAS 18001
- 2013 - Die Teilnahme an der Messe „Wasser - Luft - HEIZUNG“ vom 19. - 22. 11. 2013 in Prag
- eigene Produktion von Formen- und Modellbaublättern für Tempergussfittinge
- Zusammenarbeit mit externen Gießerei zur Herstellung von Abgüssen
- eigener Entwurf, Entwicklung und Herstellung von Modellen unserer Produkte mit 3D-Druck
- Ausbau Reihe von Messingbeschlägen (derzeit etwa 100 Arten), Marktanteil mit Messingbeschlägen erhöht
- Kundenspezifische Herstellung von Teilen aus Messing
- 2014 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varazdin, Kroatien
- Anpassung, Entwurf und Entwicklung von neuen Linien aus Messing um die Wettbewerbsfähigkeit auf dem Markt zu verbessern
- Einführung der neuen Linien UNIVERSAL, STANDARD und TOP bei Messingteilen. Insgesamt produzieren wir nun mehr als 200 Arten von Messingarmaturen.
- Teilnahme an den folgenden Messen:
- Slowakei: CONECO in Bratislava, Polen: INSTALACJE in Poznan, Polen: WOD-KAN in Bydgoszcz
- Russland: METALLOOBRAZOTKA in Moskau, Deutschland: CHILLVENTA in Nürnberg
- 2015 - Erwerb von neuer Technologie für die Herstellung von Drehstücken:
- CNC-Fräse Marke HAAS Typ VF3SSYT
- Gleitschliffmaschine EVP-RA200
- Linearer Heisslufttrockner GT46
- Für die lasergesteuerte Beschriftung der Fittinge haben wir einen Laser Typ L-BOX von Firma SIC-Venim erworben.
- Erwerb von Gewindekaliberset für Gewinde der Grösse G-Rc-Rp-M
- CNC- Drehmaschine K'MX 532 TREND
- Teilnahme an der Messe CONECO in Bratislava
- 2016 - Teilnahmen an den Messen in der Slowakei : Aquatherm in Bratislava in Italien : MCE in Mailand
- Gründung der Gesellschaft S.V.I.S. Trade GmbH in Graubünden, Schweiz
- Erweiterung der Produktionsreihe von Messingfittingen
- neue Betriebssoftware für Produktion und Logistik K2

O FIRMIE



- 1995 - została założona firma S.V.I.S. Trade s.r.o. Na początku działalności zajmowała się przede wszystkim sprzedażą detaliczną, specjalizując się w sprzedaży materiału do instalacji wodnych, cieplnych i gazowych.
- 2001 - początek eksportu łączników żeliwnych, firma zostaje największym importerem tego towaru w Czechach. Firma zyskuje większą stabilność na rynku i otwiera nowe oddziały w Europie.
- 2003 - powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polska
- 2004 - zmiana prawa spółki S.V.I.S. Trade s.r.o. na S.V.I.S. Trade a.s.
- powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE s.r.o. w Trenczynie, Słowacja
- powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE Kft. Budapeszt, Węgry
- 2005 - powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumunia
- 2007 - wdrożenie i certyfikacja zintegrowanego systemu zarządzania jakością ISO 9001 i zarządzania środowiskiem ISO 14001
- 2008 - powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Włochy
- 2009 - firma nabywa nowy magazyn, produkcję oraz pomieszczenia biurowe. Hale magazynowe mają powierzchnię 2000 m²
- 2010 - rozwój produkcji armatury mosiężnej, rozszerzenie oferty o kolanki i dennice spawalnicze
- 2011 - rozpoczęcie produkcji kształtek mosiężnych przez SVIS FACTORY we Vsetinie na potrzeby klientów i produkcji SVIS FACTORY powstaje centrum SVIS TOOLS- rozszerzenie podstawowego zakresu mosiężnych wyrobów na ponad 80 rodzajów
- wprowadzenie systemu certyfikacji i zarządzania bezpieczeństwem OHSAS 18001
- 2012 - udział w wystawie „WODAKLIMAOGRZEWANIE” od 19 - 22.11.2013 w Pradze
- produkcja własnych form oraz nawiązanie współpracy z odlewnią łączników żeliwnych
- 2013 - produkcja wykorzystująca drukowanie 3D
- rozwijanie produktów mosiężnych (około 100 produktów) zwiększenie udziału na rynku z mosiężnymi łącznikami
- produkcja na zamówienie części rotacyjnych z mosiądu
- założenie spółki S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varazdin, Chorwacja
- montaż, projektowanie i rozwój nowych linii mosiądu dla wzrostu konkurencyjności na rynku
- 2014 - wprowadzenie nowych serii mosiądu UNIVERSAL, STANDARD i TOP.W sumie produkujemy 200 rodzajów kształtek mosiężnych
- udział w wystawach:
- SŁOWACJA: CONECO w Bratysławie, POLSKA: INSTALACJE w Poznaniu, WOD KAN w Bydgoszczy
- ROSJA: METALLOOBROTKA w Moskwie, NIEMCY: CHILLVENTA w Norymberdze
- pozyskanie nowych technologii do wyrobu części zamiennych zapewniających większą wydajność produkcji
- kontynuacja produkcji kształtek mosiężnych we wszystkich seriach
- 2015 - projekt i produkcja nowych typów mosiężnych kształtek, innowacyjne rozwiązania w sposobie montażu
- udział w targach CONECO w Bratysławie
- wzrost udziału na rynku poprzez wprowadzenie różnych wersji kształtek mosiężnych
- przygotowanie dokumentacji technicznej dla mosiężnych kształtek, które mają być produkowane w najbliższych latach
- regularne dostawy łączników żeliwnych pochodzących z własnych form
- projektowanie, rozwój i produkcja kolejnych form kształtek żeliwnych
- Realizacja projektu Rozwój produkcji w firmie SVIS TRADE a.s., nr 2.2 RV03/5464, który był realizowany we współpracy z Ministerstwem Przemysłu i Handlu w Czechach oraz agencją CzechInvest, wspieraną przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka. Za pozyskane środki została zakupiona frezarka CNC HAAS typu VF3SSYT. Reszta funduszy została przeznaczona na dodatkowe wyposażenie produkcji, które dostarczyła firma Flídr s.r.o.. Linia produkcyjna jest wyposażona w wygładzarkę vibracyjną EVPRA200 oraz osuszacz GT46. Laserowe znakowanie produktów pozyskaliśmy od firmy SICVenim, która wykorzystuje laser typu LBox, urządzenie ssące i komputer. Ponadto wyposażliśmy halę produkcyjną w profesjonalny sprzęt. Pozyskaliśmy nową technologię pozwalającą szybciej sprawniej pakować nasze produkty. W celu ulepszenia jakości wyrobów zakupiliśmy zestaw do sprawdzania gwintów G, Rc, Rp, M oraz przyrządy pomiarowe.
- Pozyskanie nowej technologii – CNC tokarka K'MX 532 TREND, do wyrobu zamiennych części w celu zwiększenia wydajności produkcji.
- 2016 - udział w targach: SŁOWACJA: AQUATHERM w Bratysławie, WŁOCHY: MCE w Mediolanie
- założenie oddziału S.V.I.S. Trade GmbH w Felsbergu, Szwajcaria
- rozszerzenie produkcji kształtek mosiężnych
- wdrożenie nowego systemu informatycznego w celu usprawnienia produkcji i sprzedaży

O SPOLOČNOSTI



- 1995 - vznik spoločnosti S.V.I.S. Trade s.r.o.. Predmetom činnosti je predovšetkým veľkoobchod s vodoinstalačním, kúrenárskej a plynoinstalačním materiálom.
- 2001 - počiatok exportu fittingov z temperovanej liatiny. Čoskoro sa firma stáva najväčším dovozcom tohto tovaru do Českej republiky.
- Pravidelným a zvyšujúcim sa dovozom získava firma väčšiu stabilitu na tuzemskom trhu.
- Okruh stálych zákazníkov sa rok od roku rozrástá. Spoločnosť rozširuje svoju pôsobnosť v ďalších európskych krajinách.
- 2003 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Poľsko
- 2004 - valné zhromaždenie rozhodlo o zmene právnej formy na akciovú spoločnosť SVIS Trade a.s.
- vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE s.r.o. v Trenčíne, Slovensko
- vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE Kft v Budapešti, Maďarsko
- 2005 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE S.r.l. Arad, Rumunsko
- 2007 - zavedenie a certifikácia integrovaného systému managementu kvality ISO 9001 a environmentu ISO 14001
- 2008 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE S.r.l. Udine, Taliansko
- 2009 - spoločnosť nakupuje nové skladové, výrobné a kancelárske priestory. Priestory skladu majú plochu 2000 m²
- 2010 - návrh a vývoj vlastnej produkcie mosadzných fitiniek, oceľových navarovacích oblúkov a dýnek
- 2011 - štart sériovej výroby mosadzných tvaroviek v stredisku SVIS FACTORY vo Vsetíne
- vznik strediska výroby nástrojov a foriem - SVIS TOOLS, ktoré spracováva predovšetkým špeciálne základky klientov a požiadavky zo SVIS FACTORY
- 2012 - návrh a vývoj vlastného designu fittingov z temperovanej liatiny, spracovanie technickej dokumentácie, návrh vlastných foriem pre odlievanie liatinových fittingov
- rozšírenie základnej rady mosadzných fitiniek na viac než 80 druhov tvaroviek
- zavedenie a certifikácia systému managementu bezpečnosti a ochrany pri práci OHSAS 18001
- 2013 - účasť na veľtrhu „VODA - KLIMA - VYKUROVANIE“, od 19. - 22. 11. 2013 v Prahe
- vlastná výroba foriem a modelových dosiek pre liatinové fittingy
- nadviazanie spolupráce s externou zlievarňou na výrobu odliatkov z liatiny
- vlastná výroba modelov výrobkov za použitia 3D tlače
- rozširovanie súčasnosti sériu mosadzných tvaroviek (v súčasnosti cca 100 druhov), zväčšenie podielu na trhu s mosadznými fittingami
- zákazková výroba rotačných súčiastok z mosadze
- 2014 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varaždin, Chorvátsko
- úprava, návrh a vývoj nových mosadzných sérií pre lepšiu konkurencieschopnosť na trhu
- zavedenie nových mosadzných sérií UNIVERSAL, STANDARD a TOP. Celkom vyrábame cez 200 typov mosadzných tvaroviek.
- účasť na nasledujúcich veľtrhoch:
- SLOVENSKO: CONECO konaný v Bratislave, POĽSKO: INSTALACJE konaný v Poznani, POLSKO: WOD - KAN konaný v Bydgoszczi
- RUSKO: METALLOOBRAZOTKA konaný v Moskve, NEMECKO: Chillventa konaný v Norimberku
- 2015 - obstaranie nové technológie pre výrobu rotačných kusov z dôvodu navýšenie produktivity
- pokračovanie v rozširovaní mosadzných tvaroviek vo všetkých sériach
- návrh a vývoj úplne nových typov mosadzných fitiniek, inovačné riešenie v systéme spájania
- účasť na veľtrhu CONECO konaný v Bratislave
- významné zväčšenie podielu na trhu s mosadznými fittingami vďaka zavedeniu a rozširovaniu mosadzných sérií
- technická dokumentácia k mosadzným tvarovkám, ktoré sú plánové na výrobu v ďalších rokoch
- pravidelné dodávky liatinových fitiniek z vlastných foriem
- návrh, vývoj a výroba ďalších foriem pre liatinové fittingy
- Realizácia projektu s názvom Rozvojové aktivity výrobného procesu v spoločnosti SVIS TRADE a.s., číslo 2.2 RV03/5464. Tento projekt bol realizovaný v spolupráci s Ministerstvom priemyslu a obchodu a agentúrou CzechInvest, za podpory Európskej únie v rámci Operačného programu Podnikanie a inovácie. Za dotácie sa poriadila CNC frézka značky HAAS typ VF3SSYT. Ďalšie pracovisko bolo zriadené na apretáciu výrobkov a súčasne na sušenie, vybavenie dodala firma Flídr s.r.o. Pracovisko apretácie je vybavené strojom EVP-RA200, druhé pracovisko sušenie je vybavené horkovzdušnú sušičkou GT46. Laserové pracovisko na značenie výrobkov sa zakúpilo od firmy SIC-Veni a nachádza sa tu laser typu L-Box, odsávacie zariadenie a PC. Ďalej sme vybavili dielňu profesionálnym nábytkom a vybavením. Tiež sme rozšírili pracovisko balenie o novú technológiu pre kvalitnejšie a rýchlejšie balenie výrobkov i s potrebným vybavením.
Pre väčšiu presnosť a kvalitu našich výrobkov sme získali sady kalibrov na závity G, Rc, Rp, M a tiež posuvné meradla.
- obstaranie nové technológie - CNC sústruh K'MX 532 TREND, na výrobu rotačných kusov z dôvodu navýšenia produktivity
- 2016 - Účasť na veľtrhoch SLOVENSKO: AQUATHERM konaný v Nitre, TALIANSKO: MCE konaný v Miláne
- Vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. Trade GmbH v Sfelsberg, Švajčiarsko
- Rozšírenie radov mosadzných fitiniek
- Nový informačný systém pre riadenie výroby a obchodu

CÉGÜNKRŐL



- 1995 - a társaság alapításának éve S.V.I.S. Trade s.r.o. néven. Fő tevékenysége elsősorban a csőhálózati, fűtési és gázszerelési anyagok nagykereskedelme.
- 2001 - a temperöntvény idomok behozatalának megkezdése, hamarosan a vállalat lesz Csehország vezető importőre
Rendszeres és egyre nagyobb behozattal nagyobb stabilitást szerez magának a hazai piacra
A rendszeres vásárlók köre évről évre nő. A vállalat kiterjeszti működését más európai országokra is
- 2003 - S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Lengyelország kereskedelmi vállalat létrejötte
- 2004 - a közgyűlés döntése alapján a cég jogi formája részvénnytársaság lesz S.V.I.S. Trade a.s. formában
- S.V.I.S. TRADE s.r.o. v Trencsén, Szlovákia kereskedelmi vállalat létrejötte és S.V.I.S. TRADE Kft. v Budapest.
- 2005 - S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Románia kereskedelmi vállalat létrejötte
- 2007 - az integrált irányítási rendszer ISO 9001 és a környezetgazdálkodás ISO 14001 bevezetése és tanúsítása
- 2008 - S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Olaszország kereskedelmi vállalat létrejötte
- 2009 - vállalatunk új raktár, gyártási és irodai helyiségeket szerez. Raktár helyiségek területe így 2000 m² lesz
- 2010 - sárgaréz idomok, hegeszthető ív és edényfenék saját termelésének tervezése és fejlesztése
- 2011 - a sárgaréz idomok sorozatgyártásának elkezdése SVIS FACTORY központjában Vsetín városban
- SVIS TOOLS központ megnyitása- gyártáshoz szükséges eszközök és formák elkészítése, mely legfőképp a különleges megrendelésekkel és igényeket dolgozza fel a SVIS FACTORY-ból
- 2012 - egyedi design tervezés és fejlesztés temperöntvény idomokra, technikai dokumentáció elkészítése, egyedi formák tervezése az idomok kiöntéséhez
- sárgaréz szerelvényeink kinálatának szélesítése több mint 80 fajtára
- irányítási és munkabiztonsági rendszer bevezetése és tanúsítása OHSAS 18001 munkavégzés mellett
- 2013 - részvétel a VÍZ-LÉKGONDICIONÁLÁS-FŰTÉS kiállításon Prágában 2013. november 19-től 22-ig
- saját gyártású minta táblák és formák öntöttvas szerelvényekhez
- együttműködés elindítása cégnkön kívüli öntödével az öntvényöntéssel kapcsolatban
- saját gyártású minta 3D nyomtatáshoz termékeinről
- bővülő sorozat a sárgaréz szerelvények terén (jelenleg kb. 100 fajta), piaci terjeszkedés
- rendelésre gyártott forgó alkatrészek sárgarézből
- 2014 - S.V.I.S. Trade d.o.o. Varaždin, Horvátországi kereskedelmi vállalat megalakulása.
- innovációs javaslatok, a vállalat piaci helyzetének javítása érdekében, a sárgaréztermékek
- kategorizálása, ún. sorozatok gyártásának megkezdése.
- az új sorozatok bevezetése a piacra, UNIVERSAL, STANDARD és TOP. Összességében 200 különböző típusú idom gyártása.
- részvétel nemzetközi kiállításokon, mint pl.: Németország (CHILLVENTA, Norimberg), Oroszország (METALLOOBRAZOTKA, Moszkva), Lengyelország (WOODKAN, Bydohš)
- 2015 - új technológiák bevezetése, a termelékenység növelése a forgó idomok gyártásnál.
- a sárgarézidomok formai tervezésének és gyártásának folyamatos fejlesztése.
- innováció a sárgarézidomok kapcsolása terén, teljesen új típusú idomok fejlesztése.
- jelentős piaci részesedés növekedés előrése, a sárgaréz sorozatok bevezetése után.
- a következő években tervezett rézidomok gyártásának az előkészítése, a technikai dokumentációval való munka folytatása.
- az öntvényidomok saját tervezésű formákba való rendszeres pótłasa és fokozatos bővítése, tervezéssel és gyártással egybekötve, piaci igények szerint.
- részvétel a Szlovákiaiában megrendezett CONECO kiállításon Pozsonyban.
- a „Gyártási folyamat fejlesztése a SVIS TRADE a.s. vállalatban“ nevű projekt megvalósítására a 2.2 DV03/5464-es szám alatt került sor. Ez a projekt az ipari és gazdasági minisztériummal, a CzechInvest agentúrával, az Európai Unió támogatásával és a Vállalkozás és innovációfejlesztő programmal egybekötve került megvalósításra. Ebből a támogatásból üzemeltünk be CNC maró gépet, melynek típusa HAAS VF3SSYP. Újabb munkahelyet hoztunk létre appretációra és egyben száritásra, melyhez a szükséges eszközöket a Flídr s.r.o-tól vásároltuk. Az appretációhoz beszerezésre került egy EVP-RAA200-as berendezést, a száritáshoz pedig egy lináris forró levegő gépet a GT46-ot választottuk. Továbbá beszerzésre került egy lézeres berendezés is a SIC-Venim vállalattól, mellyel termékeinket fogjuk jelölni. A berendezés tartalmaz egy L-Box típusú lézert, egy elszívót és egy számítógépet. Raktárunkat további professzionális bútorokkal és berendezésekkel szereltük felszereltük. A csomagoló részlegünket is bővítettük egy új technológiájú, jobb minőség, gyorsabb csomagoló rendszerrel és a hozzá tartozó felszereléssel. Termékeink minőségének növelésére érdekében mikrométert és kalibráló készülékeket(G, Rc, Rp, M menetkhez) is vásároltunk.
- 2016 - új technológia - CNC esztergagép K'MX 532 TREND, a forgó részek gyártásához, a termelés hatékonyságának további növelésére.
- Szlovákiai kiállítás: AQUATHERM Pozsony
- Olaszországi kiállítás: MCE Milánó
- új vállalat nyitása: S.V.I.S. Trade GmbH Felsberg, Svájc
- sárgaréz idom kinálat bővítése
- új információs rendszer bevezetése a gyártási és üzleti részlegen

DESPRE COMANIE



- 1995 - crearea SVIS Trade s.r.o. Activitatile sunt in principal en-gros cu apa, caldura si gaz.
- 2001 - inceputul exportului de fittinguri din fonta maleabila .in curand,compania a devenit cel mai mare importator de fittinguri din Cehia. Importurile regulate dobandesc o mare stabilitate pe piata interna.Cercul clientilor fideli este in crestere de la an la an. Compania se extinde in prezent si in alte tari europene.
- 2003 - infiintarea companiei SVIS TRADE sp.z.o Cieszyn, Polonia
- 2004 - adunarea generala a decis sa schimbe forma juridica a societatii pe actiuni SVIS TRADE a.s
- infiintarea companiei SVIS TRADE SRo in Trencin, Slovacia
- infiintarea companiei SVIS TRADE KFT Budapest, Ungaria
- 2005 - infiintarea companiei SVIS TRADE SRL Arad, Romania
- 2007 - implementarea si certificarea sistemului integrat de management al calitatii ISO 9001 si ISO 14001 de management de mediu.
- 2008 - infiintarea companiei SVIS TRADE S.R.L din Udine, Italia
- 2009 - compania a cumparat un nou depozit pentru productie si un loc de birou.Incaperea pentru depozitare are o suprafata de 2000m²
- 2010 - proiectarea si dezvoltarea productiei proprii de fittinguri din alama si din otel sudabile.
- 2011 - inceperea productiei in masa a fittingurilor din alama in centrul SVIS FACTORY din Vsetin
- inceperea instrumentelor de productie si matritelor-SVIS TOOLS, care se ocupa de comenzi principale si cereri de la clientii fabricii SVIS.
- 2012 - proiectarea si dezvoltarea de accesoriu de design personalizat din fonta maleabila, documentatia tehnica, proiectare de matrite personalizate pentru turnarea fittingurilor de fier.
- extinderea gamei de baza de fittinguri din alama pe mai mult de 80 de tipuri de accesoriu
- introducerea unui sistem de certificare si de management al sigurantei OHSAS 10001
- 2013 - participarea la expozitia „ APA-AER-CALDURA „ din 22 Noiembrie 2013 in Praga
- propria producere de matrite si panouri cu modele a fittingurilor turnate
- stabilirea colaborarii cu un fondator extern
- propria productie a modelor folosind printarea 3D
- extinderea seriei din alama (in prezent 100 tipuri), cota de piata mai mare cu fittinguri din alama
- fabricatie personalizata a pieselor rotative din alama
- 2014 - Infiintarea companiei S.V.I.S TRADE s.o.o.Varazdin, Croatia
- introducerea noii serii de fittinguri de alama UNIVERSAL, STANDARD SI TOP, in total producem peste 200 tipuri de fittinguri de alama.
- participarea la expozitie.
- SLOVACIA: CONECO in Bratislava, POLONIA- Instalacje in Poznan, POLONIA: WOD - KAN in Bydgoszcz
- RUSIA - METALOOBRABOTKA in Moscova, GERMANIA : CHILLVENTA in Nuremberg
- 2015 - cumpara o noua tehnologie pentru producerea pieselor rotative datorita cresterii productivitatii
- continua expansiunea fittingurilor de alama din toate seriile
- designul si dezvoltarea noilor tipuri de fittinguri de alama, solutii inovative in utilizarea lor
- participarea la expozitia CONECO din Bratislava
- cota de piata mai mare la fittinguri din alama datorita introducerii si extinderii seriei din alama
- documentatia tehnica pentru fittinguri din alama pentru productia planificata in anii urmatori
- livrari regulate a fittingurilor turnate prin forma noastră
- design, dezvoltare si productia altor forme a fittingurilor din fonta
- Realizarea proiectului „Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE a.s. číslo 2.2 RV03/5464.Acest proiect a fost implementat in colaborare cu Ministerul industriei si comertului CZ si agentia CzechInvest,sustinut de Uniunea Europeana in cadrul programului Operational intreprindere si inovatie. Din subventie am cumparat freza de la HAAS ,tipul VF3SSYT.Alte locuri de munca au fost stabilite la procesul de finisare si uscare a produselor,compania de echipamente furnizate Flidr s.r.o.La locul de munca a procesului de finisare sunt masini EVP.RA 200 si uscare cu aer cald cu uscator liniar GT 46.La locul de munca cu laser pentru marcarea produselor am cumparat de la firma SIC Venin, laser tip L-Box, dispozitive de aspirare si calculatoare. In atelier avem mobilier nou si echipamente profesionale. De asemenea ne-am extins la locul de munca la ambalare,avem tehnologie noua pentru o mai buna si mai rapida ambalare a produselor. Pentru o mai mare acuratete si calitate a produselor noastre avem un set nou de calibrare pentru filete G, Rc, Rp, M si subiere.
- cumpararea de noi tehnologii CNC K'Nex 532 TREND pentru producerea de piese rotative, datorita creșterii productivității
- 2016 - participare la expozitii:
- Slovacia: AQUATHERM in Nitra, ITALY: MCE in Milano
- fondarea companiei S.V.I.S. Trade GmbH v Felsberg, Switzerland
- expansiune continua a fittingurilor din alama in toate seriile
- un nou sistem de informatii pentru management de productie si comert.

O NAMA



- 1995 - osnovan je S.V.I.S. Trade s.r.o. Tvrta se uglavnom bavi materijalima za vodu, plin i grijanje
- 2001 - početak izvoza fittinga od kovanog lijevanog željeza. Uskoro, tvrtka postaje najveći uvoznik robe za Češku. Redovni i povećan uvoz rezultira većom stabilnošću na domaćem tržištu. Broj stalnih kupaca raste iz godine u godinu. Tvrta se širi na druge europske zemlje
- 2003 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Poljska
- 2004 - glavna skupština odlučila je promjeniti pravni oblik u dioničko društvo SVIS Trade a.s.
- osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE s.r.o. Trencin, Slovačka
 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. Trade Kft. Budimpešta, Mađarska
- 2005 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumunjska
- 2007 - provođenje i certifikacija integriranog sustava upravljanja kvalitetom ISO 9001 i ISO 14001 za upravljanje okolišem
- 2008 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italija
- 2009 - tvrtka kupuje novo skladište, proizvodnju i uredske prostore. Skladišni prostor proteže se na 2000 metara kvadratnih
- 2010 - dizajn i razvoj vlastite proizvodnje mesinganih fittinga, čelika za zavarivanje
- 2011 - početak serijske proizvodnje mesinganih fittinga u SVIS FACTORY u Vsetinu
 - uspostava odjela za proizvodnju alata i kalupa — SVIS TOOLS, koji obrađuje uglavnom specijalne narudžbe klijenata i zahtjeve SVIS FACTORY
- 2012 - dizajn i razvoj vlastitih elemenata od kovanog lijevanog željeza, tehnička dokumentacija, dizajn vlastitih kalupa za lijevanje željeznih fittinga
 - proširenje osnovne ponude mesinganih fittinga sa više od 80 različitih tipova
 - uvođenje i certificiranje sustava upravljanja sigurnošću OHSAS 18001
- 2013 - sudjelovanje na izložbi „VODA-KLIMA-GRIJANJE“ od 19. - 22. studenog 2013. u Pragu
 - vlastita proizvodnja kalupa i uzorka ploča za željezne fittinge
 - uspostavljanje suradnje sa vanjskim lijevaonicama
 - vlastita proizvodnja modela proizvoda korištenjem 3D printera
 - širenje serija mesinganih fittinga (trenutno oko 100 tipova), povećanje udjela u tržištu mesinganih fittinga
 - prilagođena proizvodnja rotirajućih dijelova iz mesinga
- 2014 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. Trade d.o.o. Varaždin, Hrvatska
 - predstavljanje novih serija mesinganih fittinga UNIVERSAL, STANDARD i TOP. Ukupno proizvodimo više od 200 različitih vrsta mesinganih fittinga
 - sudjelovanje na izložbama:
 - SLOVAČKA: CONECO u Bratislavi, POLJSKA: INSTALACJE u Poznanu, POLJSKA: WOD - KAN u Bydgoszczu
 - RUSIJA: METALLOOBROBOTKA u Moskvi, NJEMAČKA: CHILLVENTA u Nurembergu
- 2015 - Kupovina novih tehnologija za proizvodnju rotacijskih dijelova zbog povećanja produktivnosti
 - kontinuirano širenje mesinganog fittinga u sve 3 serije
 - Dizajn i razvoj novih vrsta mesinganog fittinga, inovativna rješenja za spajanje
 - Sudjelovanje na izložbi CONECO u Bratislavi
 - Veći tržišni udio mesinganog fittinga zbog predstavljanja i širenja mesinganih serija
 - Tehnička dokumentacija za mesingane fittinge koji su u planiranoj proizvodnji u nadolazećim godinama
 - Redovite isporuke fittinga od lijevanog željeza prema vlastitim obrascima
 - Projektiranje, razvoj i proizvodnja drugih oblika fittinga od lijevanog željeza
 - Realizacija projekta „Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE A.Š., broj 2.2 RV03 / 5464.“ Ovaj projekt proveden je u suradnji s Ministarstvom industrije i trgovine Češke Republike i CzechInvest agencije, uz potporu Europske unije u okviru Operativnog programa poduzetništva i inovacija. Od subvencija smo kupili glodalo od HAAS, tip VF3SSYT.
- Druga radna mjesta smo uspostavili na završnoj obradi i sušenju proizvoda, opremu je isporučila tvrtka Flídr s.r.o.
- Na radnom mjestu završne obrade su strojevi EVP-RA 200 i linearno sušilo na vrući zrak GT 46. Laser za označavanje proizvoda kupili smo od tvrtke SIC Venim a tu su i laser tipa L-Box, sisaljke i PC. U uredima imamo novi profesionalni namještaj i opremu. Također smo proširili rano mjesto za pakiranje proizvoda, imamo novu tehnologiju za bolje i brže pakiranje proizvoda. Za veću točnost i kvalitetu naših proizvoda imamo novi set kalibara za navoje G, Rc, RP, M i klijesta.
- 2016 - Kupovina nove tehnologije CNC stroja K'MX 532 TREND za proizvodnju rotacijskih dijelova zbog povećanja produktivnosti- sudjelovanje na izložbama
 - Slovačka.: AQUATHERM u Nitri, Italija: MCE u Milanu
 - osnivanje tvrtke S. V. I. S. Trade d.o.o. u Švetsbergu u Švicarskoj
 - nastavak širenja proizvodnje mesinganih fittinga u svim serijama
 - novi informacijski sustavi za upravljanje proizvodnjom i trgovinu

CHI SIAMO



- 1995 - costituzione della società S.V.I.S. Trade s.r.o. Oggetto sociale è principalmente il commercio all'ingrosso di materiali per impianti idrici, di riscaldamento e a gas
- 2001 - inizio delle esportazioni di raccordi in ghisa malleabile. La società diventa in poco tempo il primo importatore di questo tipo di merce nella Repubblica Ceca. Grazie alla sempre crescente importazione, la società acquisisce una maggiore stabilità nel mercato interno
La clientela fissa cresce di anno in anno. La società espande le proprie attività in altri paesi europei
- 2003 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polonia
- 2004 - L'Assemblea generale decide di cambiare la forma giuridica in società per azioni S.V.I.S. Trade a.s.
- costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE s.r.o., Trenčín, Slovacchia e S.V.I.S. TRADE Kft., Budapest, Ungheria
- 2005 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Romania
- 2007 - implementazione e certificazione di un sistema integrato di gestione della qualità ISO 9001 e ambientale ISO 14001
- 2008 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italia
- 2009 - L'azienda acquisisce nuovi spazi per il magazzino, la produzione e gli uffici. Gli spazi del magazzino hanno un'area di 2000 m²
- 2010 - progettazione e sviluppo di una propria produzione di raccordi in ottone, gomiti e fondi bombati saldati in acciaio
- 2011 - inizio della produzione in serie dei raccordi in ottone nel centro SVIS FACTORY di Vsetín
- creazione del centro per la produzione di utensili e stampi SVIS TOOLS, che realizza principalmente le commesse speciali dei clienti e le richieste del centro SVIS FACTORY.
- 2012 - progettazione e sviluppo di design personalizzati dei raccordi in ghisa malleabile, elaborazione della documentazione tecnica,
progettazione di stampi propri per la colata dei raccordi in ghisa
- ampliamento della serie di base di raccordi in ottone a oltre 80 tipi di raccordi
- implementazione e certificazione di un sistema di gestione della sicurezza sul lavoro OHSAS 18001
- 2013 - partecipazione alla fiera „ACQUA - CLIMA - RISCALDAMENTO“ dal 19 al 22/ 11/ 2013 a Praga
- produzione propria di stampi e piastre di modello per raccordi in ghisa
- inizio della collaborazione con una fonderia esterna per la produzione di colate di ghisa
- progettazione, sviluppo e produzione propria di modelli di prodotti utilizzando la stampa 3D
- ampliamento della serie di raccordi in ottone (attualmente circa 100 tipi), aumento della quota di mercato dei raccordi in ottone
- produzione su commessa di componenti rotanti in ottone
- 2014 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varasdino, Croazia
- modifica, progettazione e sviluppo di nuove serie in ottone per una maggiore competitività sul mercato
- introduzione delle nuove serie in ottone UNIVERSAL, STANDARD e TOP. Produciamo in totale oltre 200 tipi di raccordi in ottone.
- partecipazione alle seguenti fiere: SLOVACCHIA: CONECO, tenutasi a Bratislava, POLONIA: INSTALACJE, tenutasi a Poznan
- POLONIA: WOD - KAN, tenutasi a Bydgoszcz, RUSSIA: METALLOOBRAZOTKA, tenutasi a Mosca, GERMANIA: CHILLVENTA, tenutasi a Norimberga
- 2015 - acquisizione di nuove attrezzature per la produzione di pezzi rotanti a causa dell'aumento della produttività
- ulteriore ampliamento dell'assortimento dei raccordi in ottone in tutte le serie
- progettazione e sviluppo di tipi completamente nuovi di raccordi in ottone, soluzioni innovative per il sistema di accoppiamento
- partecipazione alla fiera CONECO tenutasi a Bratislava
- significativo aumento della quota di mercato dei raccordi in ottone grazie all'introduzione e all'ampliamento delle serie in ottone
- documentazione tecnica dei raccordi in ottone di cui si prevede la produzione negli anni successivi
- forniture regolari di raccordi in ghisa realizzati con stampi propri
- progettazione, sviluppo e produzione di altri stampi per i raccordi in ghisa
- Realizzazione del progetto dal titolo Attività di sviluppo del processo di produzione della società SVIS TRADE a.s., numero 2.2 RV03/5464.
Questo progetto è stato realizzato in collaborazione con il Ministero dell'industria e del commercio e l'agenzia CzechInvest,
con il sostegno dell'Unione europea nel quadro del programma operativo „Impresa e innovazione“. Grazie alle sovvenzioni è stato
possibile acquistare la fresa CNC di marca HAAS tipo VF3SSYT. È stato creato un reparto per la finitura e un altro per l'asciugatura
dei prodotti, le attrezzature sono state fornite dall'azienda Flidl s.r.o. Il reparto per la finitura è dotato di macchina per la burattatura
EVP-RA200, il reparto per l'asciugatura di asciugatrice lineare ad aria calda GT46. Il reparto laser per la marcatura dei prodotti è stato
acquisito dall'azienda SIC-Venim ed è dotato di laser tipo L-Box, dispositivi di aspirazione e PC. Inoltre, abbiamo dotato la nostra officina
di arredi e attrezzature professionali. Abbiamo anche ampliato il reparto per l'imballaggio dotandolo di nuove attrezzature tecnologiche
per un imballaggio dei prodotti più rapido e di maggiore qualità comprese le attrezzature necessarie. Per una maggiore precisione
e qualità dei nostri prodotti, abbiamo acquistato diverse serie di calibri per filettature G, Rc, Rp, M e di calibri ventesimali.
- acquisizione di una nuova attrezzatura — un tornio a controllo numerico KMX 532 TREND - per la produzione di pezzi rotanti
a causa dell'aumento della produttività.
- 2016 - partecipazione alle seguenti fiere: SLOVACCHIA: Aquatherm, tenutasi a Nitra, ITALIA: MCE, tenutasi a Milano
- ulteriore ampliamento dell'assortimento dei raccordi in ottone in tutte le serie
- costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE GmbH v Felsberg, Svizzera

CERTIFIKÁTY | CERTIFICATES | ZERTIFIKATE | CERTYFIKATY | CERTIFIKÁTY | CERTIFICATE | CERTIFIKATI | BIZONYLATOK | CERTIFICATI

CERTIFIKÁTY VÝROBKŮ | CERTIFICATE PRODUCTS | PRODUKT-ZERTIFIKATE | CERTYFIKATY WYROBÓW | CERTIFIKÁTY VÝROBKOV |

A TERMÉKEK TANÚSÍTVÁNYAI | CERTIFICATUL PRODUSELOR | CERTIFICIRANI PROIZVODI | CERTIFICATI DI PRODOTTI

IRON PIPE FITTINGS - B-31-00636-04

- Fitinky z temperované litiny
- Fittings of malleable cast iron
- Fittings aus verformbarem Gusseisen
- Łączniki z żeliwa ciągliwego
- Fitingy z temperowanej lątyny
- Temperált öntvény idomok
- Racorduri din fonta maleabila
- Fitinzi od lijevanog željeza
- Ghisa malleabile marchio

BRASS FITTINGS - B-30-00237-13

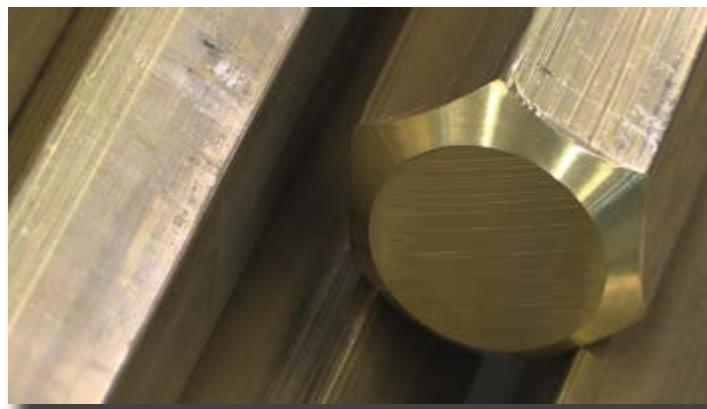
- Mosazné závitové fitinky
- Brass threaded fittings
- Messing Gewindefittings
- Mosiężne gwintowane złączki
- Mosadzné závitové fittingy
- Menetes ságaréz idomok
- Filetul fittingurilor din alama
- Mesingani navojni fitinzi
- Ottone filettato raccordi

WELDING FITTINGS - FOC241, B-30-00658-11, FOC130, B-30-00805-11-rev.1, FOC090, FOC300, FOC270 B-30-01065-13

- Varné fitinky
- Welding fittings
- Schweissfittings
- Łączniki spawalnicze
- Varné fittingy
- Hegeszhető idomok
- Fitinguri de sudura
- Čelični fitinzi
- Raccordi in acciaio



Czech production of brass fittings



**Litinové fitinky
Iron pipe fittings
Tempergussfittings
Łączniki żeliwne
Fitingy liatinové
Öntvény fitting
Fitinguri turnate
Fiting Lijevano željezo
Raccordi in ghisa**

černé | black | schwarz | czarne | čierne | fekete | negre | crne | nero

pozinkované | galvanized | ocynkowane | pozinkované | horganyzott | zincate | pocinčani | zincato

SVIS: 001 EN 10242:G4

Oblouk 90° MF | Bend 90° MF | Bogen 90° MF | Łuk 90° MF | Oblúk 90° MF | Ív 90° KB | Curbă 90° FI-FE | Luk 90° MŽ | Curva 90° MF

FC - BLACK**FP - GALVANIZED**

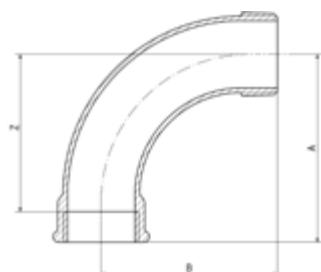
THREAD: Outer thread R and inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	B (mm)	Z (mm)	Pack (pcs)
FC00138	FP00138	3/8	48	42	38	400
FC00112	FP00112	1/2	55	48	43	180
FC00134	FP00134	3/4	69	60	55,5	100
FC0011	FP0011	1	85	75	69,5	40
FC00154	FP00154	5/4	105	95	87,5	20
FC00164	FP00164	6/4	116	105	98	16
FC0012	FP0012	2	140	130	118	8

SVIS: 002 EN 10242:G1

Oblouk 90° FF | Bend 90° FF | Bogen 90° FF | Łuk 90° FF | Oblúk 90° FF | Ív 90° BB | Curbă 90° FI-FI | Luk 90° ZZ | Curva 90° FF

FC - BLACK**FP - GALVANIZED**

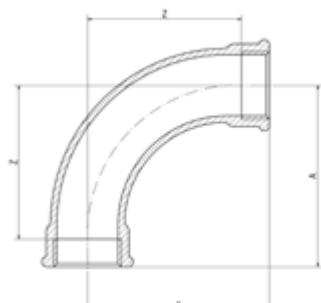
THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z (mm)	Pack (pcs)
FC00212	FP00212	1/2	55	43	160
FC00234	FP00234	3/4	69	55,5	80
FC0021	FP0021	1	85	69,5	40
FC00254	FP00254	5/4	105	87,5	20
FC00264	FP00264	6/4	116	98	16

SVIS: 090 EN 10242:AI

Koleno 90° FF | Elbow 90° FF | Winkel 90° FF | Kolano 90° FF | Koleno 90° FF | Könyök 90° BB | Cot 90° Fl-Fl | Koljeno 90° ŽŽ |
 Gomito 90° FF

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

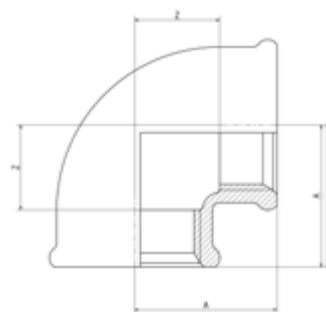
MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z (mm)	Pack (pcs)
FC09038	FP09038	3/8	20,5	11,5	400
FC09012	FP09012	1/2	24,5	13,5	250
FC09034	FP09034	3/4	29	16,5	140
FC0901	FP0901	1	35	20,5	80
FC09054	FP09054	5/4	42	26	40
FC09064	FP09064	6/4	45,5	28,5	30
FC0902	FP0902	2	53,5	34,5	18
FC09025	FP09025	2,5	65	44	8
FC0903	FP0903	3	73	50	6
FC0904	FP0904	4	90	64	4

SVIS: 090 EN 10242:AI

Redukované koleno 90° FF | Reduced elbow 90° FF | Reduzierte Winkel 90° FF | Kolano red. 90° FF | Redukované koleno 90° FF |
 Kónyök red. 90° BB | Cot red. 90° FI-FI | Koljeno red. 90° ŽŽ | Gomito ridotto 90° FF

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



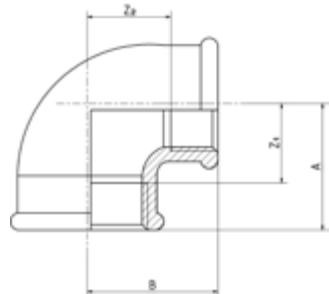
THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	B (mm)	Z1 (mm)	Z2 (mm)	Pack (pcs)
FC0903412	FP0903412	3/4x1/2	26	28	13,5	17	160
FC090112	FP090112	1x1/2	29	31	14,5	20	110
FC090134	FP090134	1x3/4	31,5	33	17	20,5	100
FC0905412	FP0905412	5/4x1/2	31	35,5	15	24,5	50
FC0905434	FP0905434	5/4x3/4	34	37	18	24,5	60
FC090541	FP090541	1 1/4x1	38	40	22	25,5	60
FC0906412	FP0906412	6/4x1/2	32	40	15	29	60
FC0906434	FP0906434	6/4x3/4	35	41	20	30	60
FC090641	FP090641	6/4x1	38,5	44	23,5	31,5	40
FC0906454	FP0906454	6/4x5/4	42	46	27	31,5	40
FC090212	FP090212	2x1/2	35	45	16	34	44
FC090234	FP090234	2x3/4	37,5	46	18,5	33,5	32
FC09021	FP09021	2x1	41	48	22	33,5	32
FC090254	FP090254	2x5/4	44	51	25	35	24
FC090264	FP090264	2x6/4	48	52	29	35	24
FC0902512	FP0902512	2,5x1/2	38	54	17	43	20
FC0902534	FP0902534	2,5x3/4	41	56	20	43,5	16
FC090251	FP090251	2,5x1	44	58	23	43,5	16
FC0902554	FP0902554	2,5x5/4	48	60	27	44	12
FC0902564	FP0902564	2,5x6/4	51	61	30	44	12
FC090252	FP090252	2,5x2	57	63	36	44	10

SVIS: 092 EN 10242:A4

Koleno 90° MF | Elbow 90° MF | Winkel 90° MF | Kolano 90° MF | Koleno 90° MF | Könyök 90° KB | Cot 90° FE-FI | Koljeno 90° MŽ |
 Gomito 90° MF

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



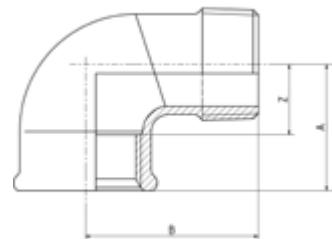
THREAD: Outer thread R and inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized.

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	B (mm)	Z (mm)	Pack (pcs)
FC09214	FP09214	1/4	21	28	11	250
FC09238	FP09238	3/8	25	33	15	400
FC09212	FP09212	1/2	24,5	36	13,5	250
FC09234	FP09234	3/4	29	42	16,5	140
FC0921	FP0921	1	35	49	20,5	80
FC09254	FP09254	5/4	45	60	27,5	40
FC09264	FP09264	6/4	50	65	32	30
FC0922	FP0922	2	58	74	36	16
FC09225	FP09225	2,5	69	90	46	8
FC0923	FP0923	3	78	98	53	4

SVIS: 095 EN 10242:UAI

Rohové šroubení 90° FF | Union elbow 90° FF | Winkelverschraubung 90° FF | Šrubunek kątowy 90° FF | Roh. šróbenie 90° FF |
 Sarok hollandi 90° BB | Racord olandez cot 90° FI-FI | Holender sa koljenom 90° ŽŽ | Gomito con bocchettone-piana 90° FF

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



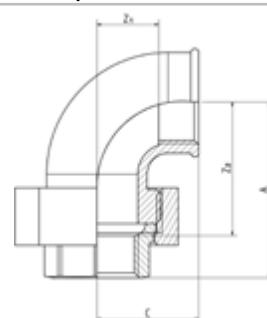
THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

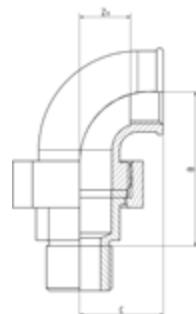
WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	C (mm)	Z1/Z2 (mm)	Pack (pcs)
FC09512	FP09512	1/2	58	28	15/45	60
FC09534	FP09534	3/4	62	33	18/47	40
FC0951	FP0951	1	72	38	21/55	30
FC09554	FP09554	5/4	82	45	26/63	20
FC09564	FP09564	6/4	90	50	31/71	18
FC0952	FP0952	2	100	58	34/76	10

SVIS: 097 EN 10242:UA2

Rohové šroubení 90° MF | Union elbow 90° MF | Winkelverschraubung 90° MF | Śrubunek kątowy 90° MF | Roh. šróbenie 90° MF | Sarok hollandi 90° KB | Racord olandez cot 90° FE-FI | Holender sa koljenom 90° MŽ | Gomito con bocchettone-piana 90° MF

FC - BLACK**FP - GALVANIZED**

THREAD: Outer thread R and inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

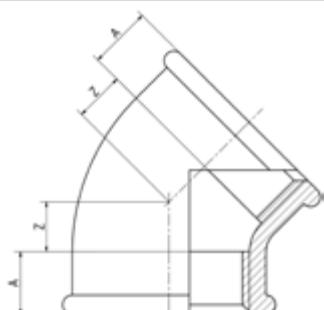
Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	B (mm)	C (mm)	Z1 (mm)	Pack (pcs)
FC09712	FP09712	1/2	76	28	15	40
FC09734	FP09734	3/4	82	33	18	35
FC0971	FP0971	1	94	38	21	20
FC09754	FP09754	5/4	107	45	26	25
FC09764	FP09764	6/4	115	50	31	20
FC0972	FP0972	2	128	58	34	10

SVIS: 120 EN 10242:A1/45°

Koleno 45° FF | Elbow 45° FF | Winkel 45° FF | Kolano 45° FF | Koleno 45° FF | Könöök 45° BB | Cot 45° FI-FI | Koljeno 45° ZZ
Gomito 45° FF

FC - BLACK**FP - GALVANIZED**

THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z (mm)	Pack (pcs)
FC12012	FP12012	1/2	19,5	11	280
FC12034	FP12034	3/4	23	12,5	160
FC1201	FP1201	1	27	14,5	100
FC12054	FP12054	5/4	31	16	54
FC12064	FP12064	6/4	34	17	44
FC1202	FP1202	2	38	19	20

SVIS: 130 EN 10242:BI

T-kus FFF | Tee FFF | T-stück FFF | Trójnik FFF | T-kus FFF | T-idom BBB | Teu FI-FI-FI | T-komad ŽŽŽ | Tee uguale FFF

FC - BLACK



THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

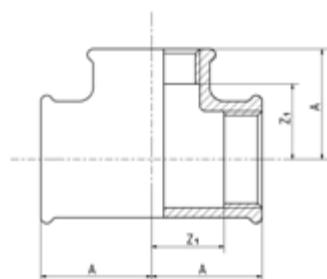
SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

FP - GALVANIZED



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z1 (mm)	Pack (pcs)
FCI3014	FPI3014	1/4	21	11	150
FCI3038	FPI3038	3/8	22	13	240
FCI3012	FPI3012	1/2	24,5	13,5	80
FCI3034	FPI3034	3/4	29	16	80
FCI301	FPI301	1	35	20,5	50
FCI3054	FPI3054	5/4	42	26	30
FCI3064	FPI3064	6/4	45,5	28,5	20
FCI302	FPI302	2	53,5	34,5	12
FCI3025	FPI3025	2,5	65	44	8
FCI303	FPI303	3	73	50	6
FCI304	FPI304	4	90	64	2

SVIS: 130 EN 10242:BI

T-kus red. FFF | Tee red. FFF | T-Stück red. FFF | Trójnik red. FFF | T-kus red. FFF | T-idom red. BBB | Teu red. FI-FI-FI | T-komad red. ŽŽŽ |
 Tee uguale ridotto FFF

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



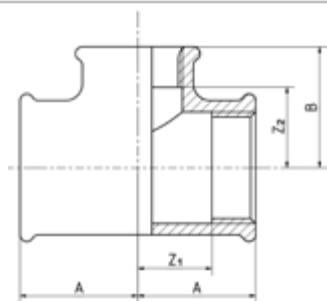
THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	B (mm)	Z1 (mm)	Z2 (mm)	Pack (pcs)
FCI301234	FP1301234	1/2x3/4	28	26	17	13,5	90
FCI303412	FP1303412	3/4x1/2	26	28	13,5	17	120
FCI301112	FP1301112	1x1/2	29	31	14,5	20	60
FCI30134	FP130134	1x3/4	31,5	33	17	20,5	60
FCI305412	FP1305412	5/4x1/2	31	35,5	15	24,5	40
FCI305434	FP1305434	5/4x3/4	34	37	18	24,5	40
FCI30541	FP130541	5/4x1	38	40	22	25,5	30
FCI306412	FP1306412	6/4x1/2	32	40	15	29	30
FCI306434	FP1306434	6/4x3/4	35	41	18	28,5	30
FCI30641	FP130641	6/4x1	38,5	44	21,5	29,5	30
FCI306454	FP1306454	6/4x5/4	42	46	25	30	28
FCI30212	FP130212	2x1/2	35	45	16	34	24
FCI30234	FP130234	2x3/4	37,5	46	18,5	33,5	24
FCI3021	FP13021	2x1	41	48	22	33,5	24
FCI30254	FP130254	2x5/4	44	51	25	35	16
FCI30264	FP130264	2x6/4	48	52	29	35	16
FCI302512	FP1302512	2,5x1/2	38	54	17	43	16
FCI302534	FP1302534	2,5x3/4	41	56	20	43,5	8
FCI30251	FP130251	2,5x1	44	58	23	43,5	8
FCI302554	FP1302554	2,5x5/4	48	60	27	44	8
FCI302564	FP1302564	2,5x6/4	51	61	30	44	8
FCI30252	FP130252	2,5x2	57	63	36	44	6
FCI30312	FP130312	3x1/2	40	61	17	50	8
FCI30334	FP130334	3x3/4	43	63	20	50,5	8
FCI3031	FP13031	3x1	46	64	23	49,5	8
FCI30354	FP130354	3x5/4	50	66	27	50	6
FCI30364	FP130364	3x6/4	53	67	30	50	6
FCI3032	FP13032	3x2	59	69	36	50	6
FCI30325	FP130325	3x2,5	68	71	45	50	6
FCI30412	FP130412	4x1/2	44	74	18	63	4
FCI30434	FP130434	4x3/4	47	76	21	63,5	4
FCI3041	FP13041	4x1	50	77	24	62,5	4
FCI30454	FP130454	4x5/4	54	79	28	63	4
FCI30464	FP130464	4x6/4	57	80	31	63	4
FCI3042	FP13042	4x2	63	82	37	63	4
FCI30425	FP130425	4x2,5	71	85	45	64	4

SVIS: 180 EN 10242:CI

Kříž F | Crosse F | Kreuz F | Czwórnik F | Križ F | Keresztidom B | Cruce FI | Križ Ž | Croce F

FC - BLACK



THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

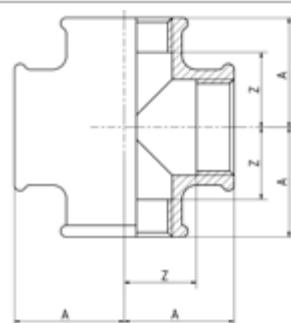
SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

FP - GALVANIZED



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z (mm)	Pack (pcs)
FCI8012	FP18012	1/2	24,5	13,5	120
FCI8034	FP18034	3/4	29	16,5	70
FCI801	FP1801	1	35	20,5	44
FCI8054	FP18054	5/4	42	26	24
FCI8064	FP18064	6/4	45,5	28,5	18
FCI802	FP1802	2	53,5	34,5	10
FCI8025	FP18025	2½	65	44	6
FCI803	FP1803	3	73	50	5
FCI804	FP1804	4	90	64	1

SVIS: 240 EN 10242:M2

Redukovaný nátrubek FF | Socket reduced FF | Muffe reduziert FF | Mufa red. FF | Nátrubok red. FF | Szük.karmantyú BB |
 Mufă redusă FI-FI | Kolčak red. ŽŽ | Manicotto ridotto FF

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



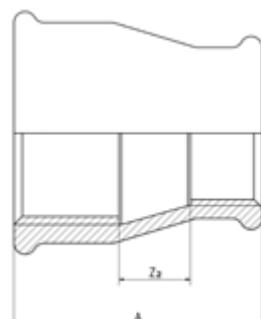
THREAD: Inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z2 (mm)	Pack (pcs)
FC2401238	FP2401238	1/2x3/8	36	13	320
FC2403412	FP2403412	3/4x1/2	36	11	240
FC2401112	FP2401112	1x1/2	41	15	160
FC240134	FP240134	1x3/4	41	13	160
FC2405412	FP2405412	5/4x1/2	47	18	100
FC2405434	FP2405434	5/4x3/4	47	16	100
FC240541	FP240541	5/4x1	47	14	84
FC2406412	FP2406412	6/4x1/2	50	23	96
FC2406434	FP2406434	6/4x3/4	50	21	96
FC240641	FP240641	6/4x1	50	19	60
FC2406454	FP2406454	6/4x5/4	50	17	60
FC24021	FP24021	2x1	55	24	48
FC240212	FP240212	2x1/2	55	22	48
FC240234	FP240234	2x3/4	55	26	48
FC240254	FP240254	2x5/4	55	22	42
FC240264	FP240264	2x6/4	55	22	32
FC240212	FP240212	2x1/2	61	29	24
FC240234	FP240234	2x3/4	61	28	24
FC24021	FP24021	2x1	61	25,5	24
FC2402554	FP2402554	2,5x5/4	61	28	24
FC2402564	FP2402564	2,5x6/4	61	28	24
FC240252	FP240252	2,5x2	61	23	24
FC240312	FP240312	3x1/2	66	32	12
FC240334	FP240334	3x3/4	66	30,5	12
FC24031	FP24031	3x1	66	28,5	12
FC240354	FP240354	3x5/4	66	27	12
FC240364	FP240364	3x6/4	66	31	12
FC24032	FP24032	3x2	66	26	12
FC240325	FP240325	3x2,5	66	23	12
FC240412	FP240412	4x1/2	76	39	8
FC240434	FP240434	4x3/4	76	37,5	8
FC24041	FP24041	4x1	76	35,5	8
FC240454	FP240454	4x5/4	76	34	6
FC240464	FP240464	4x6/4	76	33	6
FC24042	FP24042	4x2	76	34	6
FC240425	FP240425	4x2,5	76	31	6
FC24043	FP24043	4x3	76	27	6

SVIS: 241 EN 10242:N4

Redukce MF | Reducing bushes MF | Reduzierung MF | Redukcja MF | Redukcia MF | Szűkítő KB | Reducție FI-FE | Redukcija MŽ |
 Nipplo di riduzione MF

FC - BLACK



THREAD: Outer thread R and inner thread Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

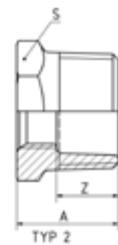
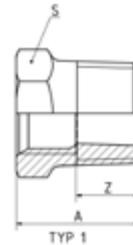
SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

FP - GALVANIZED



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Typ Type	Pack (pcs)
FC2413814	FP2413814	3/8x1/4	18,5	I	1400
FC2411214	FP2411214	1/2x1/4	22,5	II	700
FC2411238	FP2411238	1/2x3/8	22,5	I	640
FC2413412	FP2413412	3/4x1/2	21,5	I	500
FC2411112	FP2411112	1x1/2	25	II	260
FC2411134	FP2411134	1x3/4	25	I	260
FC2415412	FP2415412	5/4x1/2	27	II	160
FC2415434	FP2415434	5/4x3/4	27	II	160
FC241541	FP241541	5/4x1	27	I	160
FC2416412	FP2416412	6/4x1/2	27	II	100
FC2416434	FP2416434	6/4x3/4	27	II	100
FC241641	FP241641	6/4x1	27	II	100
FC2416454	FP2416454	6/4x5/4	27	I	100
FC2412112	FP2412112	2x1/2	30	II	60
FC241234	FP241234	2x3/4	30	II	60
FC241211	FP241211	2x1	30	II	60
FC241254	FP241254	2x5/4	30	II	60
FC241264	FP241264	2x6/4	30	II	60
FC2412515	FP2412515	2,5x1/2	52	II	60
FC2412534	FP2412534	2,5x3/4	52	II	48
FC241251	FP241251	2,5x1	52	II	48
FC2412554	FP2412554	2,5x5/4	52	II	48
FC2412564	FP2412564	2,5x6/4	39	II	48
FC241252	FP241252	2,5x2	39	II	48
FC241312	FP241312	3x1/2	57	II	24
FC241334	FP241334	3x3/4	57	II	24
FC24131	FP24131	3x1	57	II	24
FC241354	FP241354	3x5/4	57	II	24
FC241364	FP241364	3x6/4	57	II	24
FC24132	FP24132	3x2	42	II	24
FC241325	FP241325	3x2,5	42	II	24
FC24141	FP24141	4x1	67	II	14
FC241454	FP241454	4x5/4	67	II	14
FC241464	FP241464	4x6/4	67	II	14
FC24142	FP24142	4x2	67	II	14
FC241425	FP241425	4x2,5	67	II	14
FC24143	FP24143	4x3	49	II	14

SVIS: 245 EN 10242:N8

Redukovaná vsuvka MM | Nipple reduced MM | Doppelnippel reduziert MM | Nypel red. MM | Vsuvka red. MM | Szűkített közcsavar KK |
 Niplu redus FE-FE | Nipl red. MM | Nipplo doppio MM

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



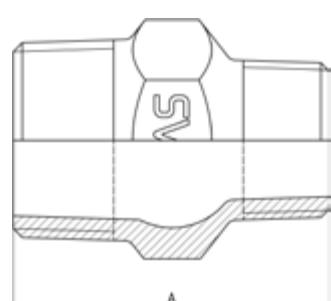
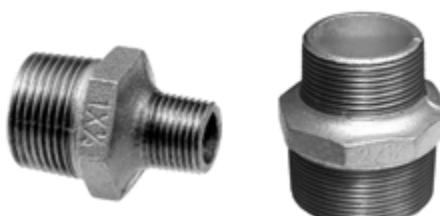
THREAD: Outer threads R, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Pack (pcs)
FC2451238	FP2451238	1/2x3/8	44	500
FC2453412	FP2453412	3/4x1/2	47	300
FC245112	FP245112	1x1/2	53	180
FC245134	FP245134	1x3/4	53	160
FC2455412	FP2455412	5/4x1/2	57	100
FC2455434	FP2455434	5/4x3/4	57	90
FC245541	FP245541	5/4x1	57	90
FC2456412	FP2456412	6/4x1/2	59	98
FC2456434	FP2456434	6/4x3/4	59	90
FC245641	FP245641	6/4x1	59	80
FC2456454	FP2456454	6/4x5/4	59	80
FC245212	FP245212	2x1/2	68	40
FC245234	FP245234	2x3/4	68	40
FC24521	FP24521	2x1	68	40
FC245254	FP245254	2x5/4	68	36
FC245264	FP245264	2x6/4	68	36

SVIS: 270 EN 10242:M2

Nátrubek FF | Socket FF | Muffe FF | Mufa FF | Nátrubok FF | Karmantyú BB | Mufă FI-FI | Kolčak ZZ | Manicotto FF

FC - BLACK



THREAD: Inner threads Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

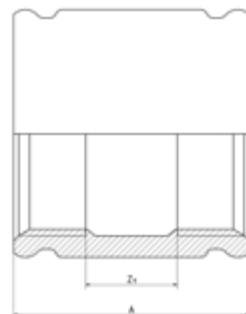
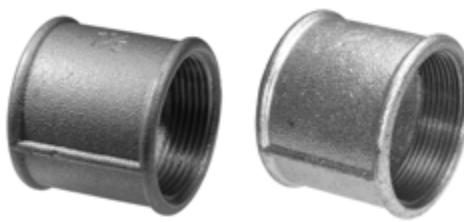
SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

FP - GALVANIZED



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z1 (mm)	Pack (pcs)
FC27038	FP27038	3/8	26	8	500
FC27012	FP27012	1/2	31	9	340
FC27034	FP27034	3/4	36	11	220
FC2701	FP2701	1	41	12	120
FC27054	FP27054	5/4	47	15	64
FC27064	FP27064	6/4	50	16	50
FC2702	FP2702	2	55	17	28
FC27025	FP27025	2,5	64	22	22
FC2703	FP2703	3	69	23	16
FC2704	FP2704	4	77	25	10

SVIS: 280 EN 10242:N8

Vsuvka MM | Nipple MM | Doppelnippel MM | Nypel MM | Vsuvka MM | Közcsavar KK | Niplu FE-FE | Nipl MM | Nipplo MM

FC - BLACK



THREAD: Outer threads R, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

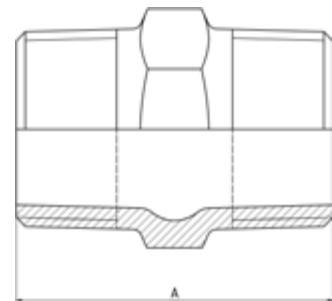
SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

FP - GALVANIZED



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Pack (pcs)
FC28038	FP28038	3/8	33,5	800
FC28012	FP28012	1/2	40	420
FC28034	FP28034	3/4	44,5	250
FC2801	FP2801	1	50	160
FC28054	FP28054	5/4	53,5	80
FC28064	FP28064	6/4	56,5	68
FC2802	FP2802	2	62,5	32
FC28025	FP28025	2,5	73	24
FC2803	FP2803	3	77	18
FC2804	FP2804	4	85	12

SVIS: 290 EN 10242:T9

Zátka M | Plug M | Stopfen M | Korek M | Zátka M | Dugó K | Dop FE | Čep M | Tappo M

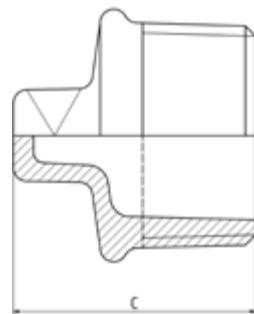
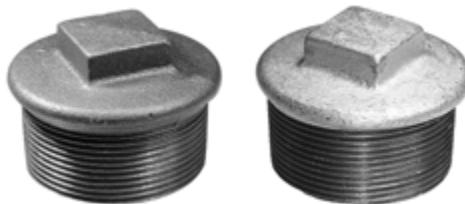
FC - BLACK

THREAD: Inner thread R, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing
WORKING PARAMETERS: graph on page 33**FP - GALVANIZED**

CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	C (mm)	Pack (pcs)
FC29038	FP29038	3/8	18	1300
FC29012	FP29012	1/2	21	800
FC29034	FP29034	3/4	24	480
FC2901	FP2901	1	26,5	250
FC29054	FP29054	5/4	36,5	160
FC29064	FP29064	6/4	38	110
FC2902	FP2902	2	64	60

SVIS: 300 EN 10242:TI

Vičko F | Cap F | Kappe F | Zašlepka F | Viečko F | Kupak B | Capac FI | Kapa zaobljená Ž | Calotta F

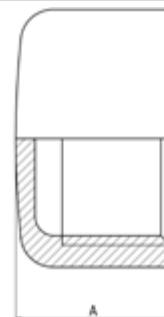
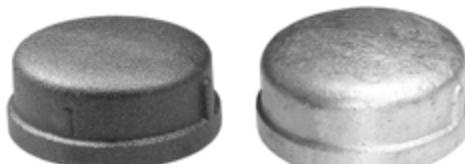
FC - BLACK

THREAD: Inner threads Rc, ISO 7-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm

and it is making by hot-dip galvanizing
WORKING PARAMETERS: graph on page 33**FP - GALVANIZED**

CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Pack (pcs)
FC30038	FP30038	3/8	17	1000
FC30012	FP30012	1/2	19	600
FC30034	FP30034	3/4	21	400
FC3001	FP3001	1	24	240
FC30054	FP30054	5/4	27	160
FC30064	FP30064	6/4	29	120
FC3002	FP3002	2	32	70
FC30025	FP30025	2,5	34	40
FC3003	FP3003	3	37	24
FC3004	FP3004	4	44	16

SVIS: 310 EN 10242:P4

Matice přítužná F | Backnut F | Gegenmutter F | Nakrętka F | Matica F | Anya B | Piuliță FI | Matica Ž | Controdado F

FC - BLACK



THREAD: Inner thread G, ISO 228-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

FP - GALVANIZED



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Pack (pcs)
FC31012	FP31012	1/2	9	500
FC31034	FP31034	3/4	10	400
FC3101	FP3101	1	11	300
FC31054	FP31054	5/4	11	200
FC31064	FP31064	6/4	12	160
FC3102	FP3102	2	13	130

SVIS: 330 EN 10242:U1

Šroubení na ploché těsnění FF | Union with flat seat FF | Verschraubung flach dichtend FF | Śrubunek uszczelnienie płaskie FF | Šróbenie płoché FF | Hollandi lapos BB | Olandez FI-FI | Holender ŽŽ | Bocchettone a sede piana FF

FC - BLACK



THREAD: Connecting inner threads Rc, ISO 7-1

and fixative thread of nut G, ISO 228-1

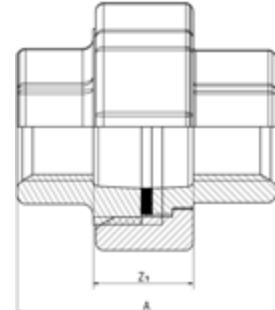
MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

Galvanized surface has thickness 70 µm
and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33

FP - GALVANIZED



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	A (mm)	Z1 (mm)	Pack (pcs)
FC33012	FP33012	1/2	41	19	120
FC33034	FP33034	3/4	46	21	80
FC3301	FP3301	1	51	22	60
FC33054	FP33054	5/4	56	24	36
FC33064	FP33064	6/4	60,6	26,6	28
FC3302	FP3302	2	67	29	18
FC33025	FP33025	2,5	75	33	12
FC3303	FP3303	3	83,5	37,5	8
FC3304	FP3304	4	113,5	57,5	5

SVIS: 33 | EN 10242:U2

Šroubení na ploché těsnění MF | Union with flat seat MF | Verschraubung flach dichtend MF | Šrubunek uszczelnienie płaskie MF |
 Šróbenie ploché MF | Hollandi lapos KB | Olandez FI-FE | Holender MŽ | Bocchettone a sede piana MF

FC - BLACK



FP - GALVANIZED



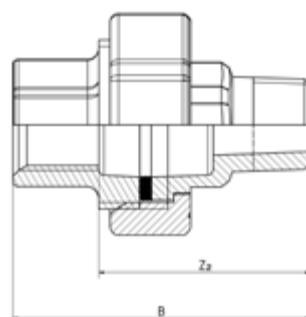
THREAD: Connecting inner threads R and inner thread Rc, ISO 7-1
 and fixative thread of nut G, ISO 228-1

MATERIAL: Cast iron B300-06

SURFACE TREATMENT: black or galvanized

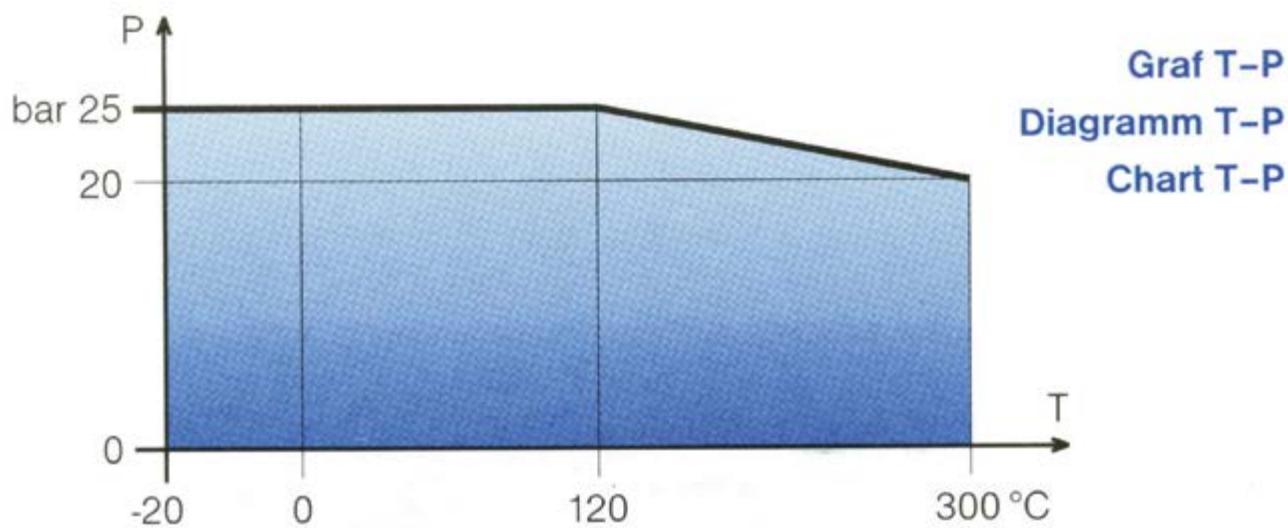
Galvanized surface has thickness 70 µm and it is making by hot-dip galvanizing

WORKING PARAMETERS: graph on page 33



CODE BLACK	CODE GALV.	SIZE (inch)	B (mm)	Z2 (mm)	Pack (pcs)
FC33112	FP33112	1/2	66	53	100
FC33134	FP33134	3/4	72	57	70
FC33111	FP33111	1	80	63	48
FC33154	FP33154	5/4	90	71	30
FC33164	FP33164	6/4	95	76	20
FC3312	FP3312	2	106	82	16

PRACOVNÍ PARAMETRY, WORKING PARAMETERS, BETRIEBSPARAMETER, PARAMETRY PRACY, PRACOVNÉ PARAMetre, HASZNÁLAT FELTÉTELEI, PARAMETRII DE LUCRU, RADNI PARAMETRI, PARAMETRI DI LAVORO



**NÁVOD K MONTÁŽI:**

Montáž smí provádět osoba s příslušným odborným zaměřením a oprávněním provádět příslušné instalace. Při montáži je nutno dodržovat obecně platné předpisy pro bezpečnost práce.

UPOZORNĚNÍ:

- 1) Fitinky litinové jsou určeny k přepravě tekutin a plynů do dovoleného tlaku a teploty předepsaných EN 10242.
- 2) Spojovací závity litinových fitinek slouží ke vzájemnému propojování se součástmi, které mají závit podle normy ISO 7-1. Vnější závity podle této normy jsou kuželové, vnitřní mohou být kuželové nebo válcové. Závity příručních matic, matic šroubení a jejich protikusů jsou ve shodě s ISO 228-1.
- 3) Veškeré napojované protikusy musí být opatřeny závitem odpovídající normě ISO 7-1.
- 4) V případě šroubování na jiný závit může dojít k netěsnostem a k porušení závitu.
- 5) Těsnosti spoje se dosahuje za použití vhodného těsnícího prostředku (například teflonová pánska nebo teflonové vlákno). Dbejte na správné množství a natočení těsnícího prostředku.
- 6) Před vlastní montáží zkontrolujte fitinku vizuálně, zda není poškozena. V případě zjištění jakéhokoliv poškození nesmí být tvarovka zamontována do sestavy potrubí.
- 7) Montáž provádějte vhodným náradím tak, aby nebyl poškozen povrch fitinky, odpovídající velikosti a druhu dotahovaných fitinek.
- 8) Při dotahování je nutno postupovat tak, aby nedošlo k jejich nadmernému namáhání či dokonce poškození.
- 9) Vlastní montáž: Na tvarovku namotejte těsnící prostředek proti směru hodinových ručiček. Našroubujte fitinku lehce rukou do protikusu na 2-3 závity. Fitinku dotáhněte na straně utahovaného závitu pomocí momentového klíče.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximální utahovací moment	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Šroubení artikl 330 a 331 by mělo být požito pouze jako smontovaný celek, protože jednotlivé součásti šroubení různých výrobních značek nebo jednotlivé části různých typů stejných výrobních značek nemusí být zaměnitelné.
- 11) Montáž potrubních rozvodů má probíhat tak, aby na těla spojovacích tvarovek působily co nejmenší osové síly a ohýbové momenty, které zvlášť u velkých rozměrů mají vliv na trvalé deformace těla a tím také na těsnost a na možnost prasknutí tvarovek.
- 12) Na instalovaném potrubí musí být zamezeno veškerým vibracím, otřesům a tlakovým rázům. Celkové potrubní soustavy mají být uspořádané tak, aby byly co nejméně namáhané tepelnou dilatací.
- 13) Po dokončení montáže se musí rozvody prohlédnout a provést tlakové zkoušky podle předepsaných norem. Tím se prověří kompletnost rozvodů, odolnost proti vnitřnímu přetlaku a těsnost. Před tlakovou zkouškou je potřeba rozvody propláchnout a současně na nejnižším místě odkalit.
- 14) Použité těsnící materiály musí být v souladu s předepsanými hygienickými a technickými normami a musí být atestovány pro druhý médií, se kterými přijdou do styku. Nesmí nijak narušovat strukturu materiálu ze stránky mechanické ani chemické.
- 15) Mazací tuky a oleje použité při dotahování nesmí narušovat chemicky strukturu výrobků ani příslušného těsnění a musí odpovídat hygienickým normám, aby nedošlo ke kontaminaci přepravovaných médií.
- 16) Nepoužívejte izolace, u kterých by vlivem vyšších teplot docházelo k deformaci (připečení) z důvodu případné demontáže.
- 17) Nepoužívejte výrobky, které byly již instalovány a mají zjevné technické poškození (poškozené závity, stěny, nebo jsou jinak deformovány, atd.).
- 18) Po demontáži nebo opravě části potrubí je nutno překontrolovat těsnost přilehlých spojů, jestli během manipulace s potrubím nedošlo k mechanickému poškození.
- 19) Není určeno pro přepravu kyselin, výbušných látek a médií, která by mohla narušit chemicky nebo mechanicky strukturu výrobků.
- 20) Není určeno pro spojování na konstrukci.
- 21) Není určeno pro připojení vibračních strojů ani jiných zařízení, u nichž se předpokládá případné mechanické namáhání.
- 22) Zamezte zamrznutí přepravovaného média.
- 23) Tvarovka je neopravitelná.
- 24) Jiné použití než je výše uvedeno konzultovat s výrobcem, jinak nepřebírá zodpovědnost za způsobené škody.
- 25) Nesmí být použito jinak než vyhrazeným způsobem.

NÁVOD K OBSLUZE:

Výrobek nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBĚ:

K zajištění dočasné ochrany litinových fitinek skladujete toto zboží v suchých a uzavřených prostorách tak, aby nebylo vystaveno přímým povětrnostním vlivům.

Po instalaci doporučujeme pravidelně provádět kontrolu těsnosti spojů.

Pro zlepšení tepelně izolačních vlastností lze použít povrchovou izolaci, která je atestována.



INSTRUCTIONS

The assembly should be conducted by authorized personnel with technical background only. During the assembly general work safety precautions must be observed.

WARNING:

Usage of worsted technical hemp as a joining means is strictly forbidden!

- 1) Use brass pipe fittings for installing pipe works up to permitted pressures and temperatures only.
- 2) Connecting threads of the brass pipe fittings are made for mutual connecting with other parts which have their threads manufactured according to the ISO 228-1 standard. According to this norm, the inner and outer thread is cylindrical.
- 3) All the connecting counterparts have to be manufactured with a thread according to the ISO 228 standard.
- 4) In case of bolting onto a tapered thread, leakage or damage to the thread may occur.
- 5) The tightness of the joint is achieved by using appropriate joining means such as teflon tape or fiber. Be careful about the right amount and placement of the joining means. In order to increase the tightness of the thread connections insert an appropriate gasket.
- 6) Before the assembly itself check the cast iron pipe fitting visually for any damage. In case any damage is found the cast iron pipe fitting must not be used for assembly of a piping system.
- 7) For the assembly itself use appropriate tools such as a smooth jaw wrench so as not to damage the surface of the pipe fitting
- 8) When tightening be careful not to stress or damage the pipe fittings.
- 9) The assembly itself: Wind the joining means onto the threaded pipe fitting anticlockwise. Screw on the fitting with your hand gently into the counterpart doing 2-3 turnings. Tighten the fitting on the side of the tightened thread using a torque spanner.

Thread	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximum torque figures	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Tighten up the screw fitting number 331 and extension nr 550 using inner polygons and inner lobes in the body of the pipe fitting. Do not tighten up using outer surface of the pipe fitting!
- 11) The assembly of a pipe work system should be conducted in a way so that the bodies of the joining pipe fittings are causing minimal axial or flexure moment. The bigger the dimension the larger those two forces which then causes lasting damage to the bodies of the pipe fittings and may cause them to snap.
- 12) The pipe work installed must be prevented from any kind of vibration and hydraulic shocks. All the pipe work systems should be organized so as to avoid heat dilatation.
- 13) After the assembly is finished the pipe work systems need to be inspected and a pressure test must be conducted according to the approved norms. By doing so the completeness of the pipe work, the resistance to inner overpressure and overall tightness is examined. Before conducting the pressure test the piping needs to be rinsed out and sludged at its lowest point at the same time.
- 14) The jointing compounds used must be in accordance with the proper technical and hygienic norms and must be pretested for the kinds of mediums they are going to be used for. The compounds must not disrupt the structure of the material chemically or mechanically.
- 15) The lubricating greases and oils used for tightening must not chemically disrupt the product and the appropriate pipe fitting. They also must be in accordance to the hygienic norms so there is no case of contamination of the mediums transported.
- 16) Do not use insulation materials which can cause a burning-on in higher temperatures to avoid subsequent dismantling.
- 17) Do not use products which had been installed elsewhere or are clearly damaged (damaged threads, walls or are dented etc.)
- 18) After dismantling or repairing a part of the pipe work it is necessary to check the tightness of the surrounding joints, and if during manipulation with the pipe work a mechanical damage did not occur.
- 19) It is not intended for transporting acid, explosives and other media that could chemically or mechanically damage the structure of the product.
- 20) It is not intended for joining at a construction.
- 21) It is not intended for joining vibrating machines or any other machinery where a potential mechanical stress might occur.
- 22) Prevent freezing of the transported mediums.
- 23) The pipe fitting cannot be repaired.
- 24) If other use is desired, then the manufacturer should be consulted prior otherwise he cannot be held for any damage caused.
- 25) Must not be used otherwise than indicated.

MAINTENANCE MANUAL:

The product does not require operation service.

INSTRUCTION MANUAL:

In order to achieve temporary protection of the brass fittings store the product in dry and enclosed spaces so there is no exposure to the elements.

After the joining of the fittings we recommend to check the tightness of the joints on a regular basis.

To improve the thermal insulating characteristics it is possible to use a certified surface insulation.

**EINBAUANLEITUNG:**

Die Installation sollte nur von Personen vorgenommen werden mit der entsprechenden beruflichen Qualifikation.
Während der Installation sollten die allgemein gültigen Arbeitsschutzzvorschriften eingehalten werden.

HINWEIS:

- 1) Die Fittinge sind nur für den Transport von Flüssigkeiten und Gasen nach der EN- Norm 10242 entworfen.
- 2) Die Fittinge sind für die gegenseitige Verbindung von Teilen mit einem Gewinde nach ISO 7-1-Norm geeignet.
Die Aussengewinde nach dieser Norm sind konisch, die Innengewinde können konisch oder zylindrisch sein.
Die Gewinde der Gegenmutter-Überwurfmutter und seiner Gegenstücke entsprechen der Norm ISO 228-1.
- 3) Alle Gegenstücke müssen ein Gewinde nach der Norm ISO 7-1 haben.
- 4) Falls nicht das richtige Gewinde verwendet wird, können Undichtigkeiten auftreten oder das Gewinde beschädigt werden.
- 5) Dichtigkeit erreicht man nur wenn man das richtige Material benutzt (zum Bsp. Teflonband oder Teflonfaden). Stellen Sie sicher, dass sie die korrekte Menge des Dichtungsmaterials aufdrehen.
- 6) Vor der Installation prüfen sie visuell ob die Armatur nicht beschädigt ist, im Falle eines Schadens sollte das Bauteil nicht mehr verwendet werden.
- 7) Führen Sie die Installation nur mit geeigneten Werkzeugen durch, um die Oberfläche der Armaturen nicht zu beschädigen.
- 8) Beim Anziehen ist notwendig vorsichtig vorzugehen, um eine übermässige Belastung oder sogar Schäden zu vermeiden.
- 9) Montageanleitung: Auf die Fittinge das entsprechende Dichtungsmaterial gegen den Uhrzeigersinn wickeln- das Gegenstück leicht von Hand mit 2-3 Umdrehungen eindrehen. Zum Festziehen wird ein Drehmomentschlüssel verwendet.

Gewinde	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximaler Drehmoment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 10) Die Verschraubungen Artikelnummern 330 und 331 sollten nur in zusammengebautem Zustand verwendet werden, da die Gewinde exakt aufeinander abgestimmt sind.
- 11) Nach Abschluss der kompletten Installation der Leitungen ist eine Kontrolle und Druckprobe nach den entsprechenden Normen durchzuführen.
- 12) Die Dichtungsmaterialien welche verwendet werden, müssen den vorgeschriebenen hygienischen und technischen Standards entsprechen und dürfen die Armaturen und Fittinge nicht mechanisch oder chemisch beeinträchtigen.
- 13) Die für die Montage gebrauchten Schmierfette oder Öle dürfen nicht die chemische Struktur der Armaturen beeinträchtigen, oder die transportierten Medien kontaminiieren.
- 14) Schon einmal installierte und sichtbar beschädigte Fittinge (beschädigte Gewinde, gerissene Wände, Deformationen, etc.) dürfen nicht erneut montiert werden.
- 15) Sie sind nicht geeignet zum Transportieren von Säuren, explosiven Stoffen und Stoffen welche die Materialstruktur chemisch oder mechanisch beschädigen können.
- 16) Die Fittinge sind nicht zum Konstruktionsbau geeignet.
- 17) Sie sind auch nicht geeignet für Verbindungen mit vibrierenden Maschinen und Einrichtungen wo mechanische Belastungen vermutet werden.
- 18) Vermeiden Sie das die transportierten Medien einfrieren.
- 19) Die Armaturen sind nicht reparierbar.
- 20) Für andere Installationen ist der Hersteller zu konsultieren, da er für unautorisierte Verwendung keine Haftung übernimmt.
- 21) Darf nicht anders verwendet werden als oben beschrieben.

BEDIENUNGSANLEITUNG:

Das Produkt muss nicht gewartet werden.

PFLEGEHINWEISE:

Lagern Sie die Fittinge nur in geschlossenen und trockenen Räumen und setzen sie diese nicht der Witterung aus.

Nach der Installation wird empfohlen regelmässige Dichtigkeitskontrollen durchzuführen.

Zur Verbesserung der Wärmedämmeigenschaften kann eine Oberflächenisolierung verwendet werden, die geeignet ist.

**INSTRUKCJA MONTAŻU:**

Instalacja powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby z odpowiednim doświadczeniem oraz odpowiednimi uprawnieniami do jej wykonania. Podczas montażu należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE:

- 1) Kształtki żeliwne są przeznaczone do przesyłania płynów i gazów o dopuszczalnym ciśnieniu i temperaturze określonych w normie EN 10242.
- 2) Gwintowane połączenia kształtek żeliwnych służą do wzajemnego łączenia z częściami, które mają gwinty według normy ISO 7-1. Gwinty zewnętrzne według tej normy są stożkowe, a z kolei wewnętrzne mogą być stożkowe lub walcowe. Gwinty nakrętek nasadowych, nakrętki śrubunków oraz ich przeciwczęści są zgodne z normą ISO 228-1.
- 3) Wszystkie łączące części muszą odpowiadać gwintom zgodnym z normą ISO 7-1.
- 4) W przypadku skręcaniałączników na inny gwint może dojść do uszkodzenia gwintów, a łączenie będzie nieszczelne.
- 5) Szczelne łączenie uzyskuje się za pomocą odpowiedniego środka uszczelniającego (np. taśma teflonowa albo nić teflonowa). Należy dokładnie nałożyć i użyć odpowiedniej ilości materiału uszczelniającego.
- 6) Przed montażem należy skontrolować czy kształtka nie ma widocznych wad. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia kształtka nie może zostać wykorzystana w instalacji.
- 7) Montaż należy wykonać odpowiednim narzędziem (dokładny typ i rozmiar do danego łącznika) tak, aby nie uszkodzić powierzchni kształtek.
- 8) Przy montażu nie należy przekraczać maksymalnego momentu obrotowego, aby nie uszkodzić kształtek.
- 9) Montaż właściwy: na łącznik nałożyć środek uszczelniający w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara. Następnie kształtkę trzeba nakręcić do jej przeciwczęści na 2-3 gwinty. Kształtkę należy dokręcić za pomocą klucza dynamometrycznego.

Gwint	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksymalny moment obrotowy	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Śrubunek (oznaczenie 330 i 331) przy montażu musi być wykorzystany jako całość, ponieważ części tych samych śrubunków, ale innych marek mogą nie być wykorzystane zamiennie
- 11) Montaż rurociągu ma przebiegać tak, aby na powierzchnię łączących kształtek działała jak najmniejsza siła osiowa. Odchylenia rurociągu, które występują głównie przy większych rozmiarach mają wpływ na deformowanie, uszczelnienie i możliwość pęknięcia kształtek.
- 12) Instalowany rurociąg nie może być narażony na drgania, wstrząsy i wzrosty ciśnienia. Całkowity układ rur powinien być zbudowany tak, aby był jak najmniej podatny na rozszerzalność termiczną.
- 13) Po zakończeniu montażu należy przeprowadzić próbę ciśnienia według określonych norm. Tym sposobem sprawdzimy czy nasza instalacja jest kompletna (prawidłowe ciśnienie i szczelność). Przed przeprowadzeniem próby ciśnienia instalację należy przepłukać czystą wodą, w razie konieczności zdezynfekować.
- 14) Wykorzystane przy instalacji materiały uszczelniające muszą być zgodne z higienicznymi i technicznymi normami, a także attestowane z medium, z którym będą mieć styczność. Nie mogą w żaden sposób uszkodzić struktury materiału, z którym są łączone.
- 15) Smary i oleje wykorzystane przy dokręcaniu łączników nie mogą ingerować w skład chemiczny wyrobu ani materiału uszczelniającego. Muszą z kolei odpowiadać normom higienicznym, aby nie doszło do zanieczyszczenia przesyłanych mediów.
- 16) By uniknąć ewentualnego demontażu instalacji nie należy używać izolacji, która pod wpływem wysokich temperatur powodowałaby deformację łączników.
- 17) Nie stosuje się wyrobów, które były już instalowane i mają widoczne wady techniczne (uszkodzone gwinty, ścianki, bądź są w inny sposób deformowane itd.).
- 18) Po demontażu lub naprawie części instalacji należy skontrolować szczelność połączeń, na wypadek gdyby w wyniku wymiany doszło do mechanicznego uszkodzenia instalacji.
- 19) Łączniki nie są przeznaczone do przesyłania kwasów, substancji wybuchowych i mediów, które mogłyby naruszyć chemiczną bądź mechaniczną strukturę wyrobu.
- 20) Kształtki nie są przeznaczone do łączenia konstrukcji.
- 21) Łączniki nie są przeznaczone do połączeń z urządzeniami vibracyjnymi oraz innymi, w których występują naprężenia mechaniczne.
- 22) Należy unikać warunków sprzyjających zamarzaniu przesyłanego medium.
- 23) Kształtka nie podlega naprawie.
- 24) W przypadku zastosowania łączników do celów innych niż opisane powyżej należy skonsultować się z producentem, inaczej klient ponosi odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego użytkowania wyrobu.
- 25) Produktu nie można wykorzystywać w sposób inny niż do tego przeznaczony.

SERWIS:

Produkt nie wymaga serwisowania.

INFORMACJE DODATKOWE:

W celu ochrony kształtek żeliwnych produkty należy przechowywać w suchych oraz zamkniętych pomieszczeniach tak, aby nie były narażone na zewnętrzne czynniki atmosferyczne. Po zakończeniu instalacji należy regularnie sprawdzać szczelność. Dla poprawy właściwości termicznych można zastosować dodatkową attestowaną izolację.



NÁVOD K MONTÁŽI

Montáž smie vykonávať osoba s príslušným odborným zameraním a oprávnením vykonávať príslušné inštalácie.

Pri montáži je nutné dodržiavať všeobecne platné predpisy pre bezpečnosť práce.

UPOZORNENIE:

- 1) Fitingy liatinové sú určené na prepravu tekutín a plynov do dovoleného tlaku a teploty predpísaných EN 10242.
- 2) Spojovacie závity liatinových fitiniek slúži ku vzájomnému prepájaniu so súčasťami, ktoré majú závit podľa normy ISO 7-1. Vonkajšie závity podľa tejto normy sú kužeľové, vnútorné môžu byť kužeľové alebo valcové. Závity prítužných matíc, matíc šrobenia a ich protikusov sú v zhode s ISO 228-1.
- 3) Všetky napojovane protikusy musia byť opatrené závitom zodpovedajúcim norme ISO 7-1.
- 4) V prípade skrutkovaní na iný závit môže dôjsť k netesnostiam a k porušeniu závitu.
- 5) Tesnosť spojov sa dosahuje za použití vhodného tesniaceho prostriedku (napríklad teflónová páska alebo teflónové vlákno). Dbajte na správne množstvo a natočenie tesniaceho prostriedku.
- 6) Pred vlastnou montážou skontrolujte fittingu vizuálne, či nie je poškodená. V prípade zistenia akéhokoľvek poškodenia, nesmie byť tvarovka namontovaná do zostavy potrubia.
- 7) Montáž vykonávajte vhodným náradím tak, aby nebol poškodený povrch fittingy, zodpovedajúcej veľkosti a druhu dotahovaných fitiniek.
- 8) Pri doťahovaní je nutné postupovať tak, aby nedošlo k ich nadmernému namáhaniu či dokonca poškodeniu.
- 9) Vlastná montáž: Na tvarovku namotajte tesniaci prostriedok proti smeru hodinových ručičiek. Naskrutkujte fittingu ľahko rukou do protikusu na 2-3 závity. Fitingu dotiahnite na strane utahovaného závitu pomocou momentového klúča.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximálny utahovací moment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 10) Šrobenie 330 a 331 by malo byť prijaté len ako zmontovaný celok, pretože jednotlivé súčasti šrobení rôznych výrobných značiek alebo jednotlivé časti rôznych typov rovnakých výrobných značiek, nemusí byť zameniteľné.
- 11) Montáž potrubných rozvodov má prebiehať tak, aby na telá tvaroviek pôsobili čo najmenšie osove sily a ohybové momenty, ktoré zvlášť u veľkých rozmerov majú vplyv na trvalé deformácie tela a tým tiež na tesnosť a na možnosť prasknutie tvaroviek.
- 12) Na inštalovanom potrubí musí byť zamedzené všetkým vibráciám, otrasmom a tlakovým rázom. Celkove potrubné sústavy majú byť usporiadané tak, aby boli čo najmenej namáhané tepelnou dilatáciou.
- 13) Po dokončení montáže sa musí rozvody prezrieť a vykonať tlakové skúšky podľa predpísaných noriem. Tým sa preverí kompletnosť rozvodov, odolnosť proti vnútornému pretlaku a tesnosť. Pred tlakovou skúškou je potreba rozvody prepláchnuť a súčasne na najnižšom mieste odkaliť.
- 14) Použité tesniace materiály musia byť v súlade s predpísanými hygienickými a technickými normami a musia byť atestované pre druhy médií, s ktorými prídu do styku. Nesmie nijako narušovať štruktúru materiálu zo stránky mechanické ani chemické.
- 15) Mazacie tuky a oleje použité pri doťahovaní nesmie narušovať chemicky štruktúru výrobkov ani príslušného tesnenia a musí zodpovedať hygienickým normám, aby nedošlo ku kontaminácii prepravovaných médií.
- 16) Nepoužívajte izolácie, pri ktorých by vplyvom vyšších teplôt dochádzalo k deformácii (pripečeniu) z dôvodu prípadnej demontáže.
- 17) Nepoužívajte výrobky, ktoré boli už inštalované a majú zjavne technické poškodenia (poškodené závity, steny, alebo sú inak deformované, atď.).
- 18) Po demontáži alebo oprave časti potrubia je nutné prekontrolovať tesnosť príahlých spojov, či počas manipulácie s potrubím nedošlo k mechanickému poškodeniu.
- 19) Nie je určené na prepravu kyselín, výbušných látok a médií, ktoré by mohli narušiť chemicky alebo mechanicky štruktúru výrobkov.
- 20) Nie je určené pre spájanie na konštrukciu.
- 21) Nie je určené pre pripojenie vibračných strojov ani iných zariadení, u ktorých sa predpokladá prípadné mechanické namáhanie.
- 22) Zabráňte zamrznutiu prepravovaného média.
- 23) Tvarovka je neopravitelná.
- 24) Iné použitie než je vyššie uvedené, konzultovať s výrobcom, inak nepreberá zodpovednosť za spôsobené škody.
- 25) Nesmie byť použitý inak ako vyhradeným spôsobom.

NÁVOD NA OBSLUHU:

Výrobok nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBE:

Na zabezpečenie dočasnej ochrany liatinových fitiniek skladujete tento tovar v suchých a uzavretých priestoroch tak, aby nebolo vystavené priamym poveternostným vplyvom. Po inštalácii odporúčame pravidelne vykonávať kontrolu tesnosti spojov. Pre zlepšenie tepelnoizolačných vlastností možno použiť povrchovú izoláciu, ktorá je atestovaná.



UTASÍTÁSOK A SZERELÉSHEZ:

A szerelést kizártlag olyan hozzáértő személy végezheti, aki megfelelő szakmai végzettséggel és jogosultsággal rendelkezik a szereléshez. A szerelés kivitelezése kizártlag megfelelő és kvalifikált technikai eszközökkel lehetséges, a Magyarországon, aktuálisan érvényben lévő normák, valamint szabályozások alapján. A szerelés folyamán a jelenleg Magyarországon érvényes munkavédelmi előírások betartása kötelező érvényű.

FIGYELEM:

- 1) Horganyzott idomaink gázok és folyadékok szállítására alkalmasak, a megengedett nyomás és hőmérséklet mellett, melyek az EN 10242 norma alapján vannak meghatározva.
- 2) A horganyzott idomok menetei további alkatrészek összekötésére szolgálnak, amelyenek a menete megfelel az ISO 7-1-es normának. A belső menetek, a norma alapján kúposak, a külső menetek lehetnek szintén kúposak, vagy hengeresek. Az anyák menete a hollanderes idomoknál az ISO 228-1-es norma szerint van kialakítva.
- 3) Bármilyen, az idomhoz csatolt anyagnak a megfelelő kötés és illeszkedés miatt menettel ellátottnak kell lennie, a ISO 7-1-es norma alapján.
- 4) Más jellegű menethez való kapcsolás esetén az idom menete megsérülhet és a tömítés is károsodhat.
- 5) Jó tömítés eléréséhez megfelelő tömítőanyag szükséges(teflon). A tömítő anyag felvitekor ügyeljen annak mennyiségére és minőségére.
- 6) A szerelés megkezdése előtt vizuálisan ellenőrizze az idom épségét. Károsodás esetén az idomot nem lehet felhasználni szereléshez.
- 7) A szereléshez olyan eszközt kell használni, amely nem károsítja az idom felületét és amely méretében és fajtájában megegyezik a felhasznált idoméval.
- 8) A kötés összecsatolásakor ügyelni kell, arra hogy az idomot ne tegyük ki túl nagy megerőltetésnek, hogy ezzel megakadályozzuk az idom károsodását.
- 9) Szerelés: az idomra fűzze rá a tömítőanyagot, az órá járásval ellentétes irányba. Az idomot kézel könnyedén illeszük a helyére és húzzuk be 2-3 menetnyire. Az idomot húzzuk be nyomatékkulcs segítségével a behúzni kívánt idomoldalán.

Menet	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximális nyomaték	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 10) Hollandereink 330 és 331-es számmal kizártlag együtt, mint egy egész használhatóak, mivel a hollander egyes részei külön külön más gyártótól, illetve külön külön eltérő típusú, de egyazon gyártótól nem kell hogy passzoljanak.
- 11) Vezetékek szerelésénél ügyelni kell arra, hogy az idom testére a lehető legkisebb erők hassanak (hajlítás és tengely)
- 12) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez. A vezetékek rendszerbe kötésénél ügyelni kell a lehető legkisebb hőmérsékletváltozásra.
- 13) A szerelés befejeztével, az előírásoknak megfelelően, a rendszeren nyomásellenőrzést kell végezni. Ezzel ellenőrizhető a vezeték egysége, belső nyomásnak való ellenállása és tömítése. A nyomásellenőrzés előtt, a szükséges az átöblítés és a rendszer legalacsonyabb pontján a szennyeződések eltávolítása.
- 14) A tömítésre használt anyagnak meg kell felelnie a higiéniás és technikai előírásoknak és normáknak, valamint rendelkeznie kell atesztiációval, a vele érintkezésbe kerülő médiumokra. A tömítés sem kémiaiag, sem mechanikailag nem sértheti meg az anyag struktúráját.
- 15) A használt kenőanyagok, olajok nem sérthetik meg sem az idom, sem a tömítés kémiai struktúráját és meg kell felelniük a higiéniás előírásoknak, hogy ezáltal ne szennyeződhessen a szállított médium.
- 16) Nem megengedett olyan szigetelés használata, melynél magasabb hőmérséklet esetén deformáció léphet fel.
- 17) Nem megengedett olyan idomok használata, melyek már be voltak építve valamilyen rendszerbe(használtak), vagy érzékelhetően technikai hibájuk van(sérülés az idom falán, egyébb deformitás, stb.).
- 18) Javítás esetén a nem javított kapcsolások szorosságának és sértetlenségét is szükségszerű ellenőrizni, hogy a javítás során nem keletkezett e mechanikai károsodás.
- 19) Az idomok nem alkalmasak savak, robbanó anyagok, illetve más típusú médiumok szállítására, melyek megbonthatják az anyag kémiai és mechanikai szerkezetét.
- 20) Az idom nem alkalmas konstrukcióba való szerelésre.
- 21) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez.
- 22) A szállított médium befagyásának meggyátlása szükséges.
- 23) Az idom nem javítható
- 24) Az idomok más jellegű használata, mint a felül említettek, konzultációt igényel a gyártóval, különben a gyártó nem felel az okozott kárért.
- 25) Használata kizártlag az említett módon történhet.

TOVÁBBI KISZOLGÁLÁST NEM IGÉNYEL.

AJÁNLÁS A KARBANTARTÁSHOZ:

Ajánljuk a kapcsolások tömítéseinek szisztematikus ellenőrzését.

A jobb hőszigetelés elérése érdekében lehetséges olyan felszíni szigetelést alkalmazni, amely atesztálva van.

Az idom rövid ideig való tárolásához száraz, zárt helyiségre van szükség, úgy, hogy ne legyen kitéve az időjárás viszontagságaival.



INSTRUCȚIUNI DE INSTALARE:

Instalarea trebuie făcută doar de o persoană cu experiență în domeniu și care deține autorizație pentru a efectua instalarea respectivă. În timpul instalării, trebuie respectate actele de reglementare general valabile și standardele aplicabile pentru siguranța muncii.

ATENȚIONARE:

- 1) Fitingurile din fontă sunt destinate transportului de lichide și gaze la presiunea permisă și la temperatura prevăzută în EN 10242.
- 2) Filetele de conexiune ale fittingurilor din fontă servesc interconectării cu componente care au filete în conformitate cu standardele ISO 7-1. În conformitate cu standardul respectiv, filetele exterioare sunt conice, filete interne pot fi cele conice sau cilindrice. Filetele piulițelor, piulițelor olandeze și ale contrapiieselor acestora sunt în conformitate cu ISO 228-1.
- 3) Toate contrapiisele racordate trebuie să fie prevăzute cu un filet care corespunde standardului ISO 7-1.
- 4) În cazul însurubării pe alt filet poate avea loc o scurgere și o deteriorare a filetelui.
- 5) Etanșeitatea racordului se realizează cu ajutorul unui material de etanșare adecvat (de exemplu o bandă de teflon sau o fibră din teflon). Acordați atenție numărului corect și rotațiilor materialului de etanșare.
- 6) Înainte de instalarea propriu-zisă, verificați vizual fittingul pentru a constata eventualele deteriorări. În cazul constatării oricărora daune, racordul nu poate fi montat în ansamblul conductei.
- 7) Realizați instalarea cu ajutorul unor instrumente potrivite pentru a nu se deteriora suprafața fittingului corespunzătoare mărimii și tipului fittingurilor de strângere.
- 8) În timpul strângerii este necesar să se procedeze astfel încât să nu aibă loc o tensiune excesivă sau chiar o deteriorare.
- 9) Instalarea în sine: Pe racord înfășurați mijlocul de etanșare în sensul invers acelor de ceasornic. Înșurubați fittingul ușor cu mâna în contrapartidă la 2-3 filete. Strângeți fittingul de pe partea filetelui de strângere cu ajutorul unei chei de cuplu.

Filet	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Cuplul maxim de strângere	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Dispozitivul de însurubare 330 și 331 ar trebui utilizat doar ca unitate de asamblat, deoarece componentele pentru însurubarea diferitelor mărci de producție sau părțile individuale ale diferitelor tipuri ale acelorași mărci de producție nu pot fi interschimbabile.
- 11) Instalarea conductelor de distribuție trebuie realizată astfel încât pe corpul racordurilor de conectare să acționeze forțe axiale cât mai mici și momente de încovoiere care au o influență specială asupra deformării permanente a corpului la dimensiuni mari, și astfel de asemenea la etanșeitate și la posibilitatea de rupere a racordurilor.
- 12) Pe conductă instalată trebuie evitate orice vibrații, șocuri și valuri de presiune. Sistemele de conducte în întregime trebuie aranjate în aşa fel încât să fie încordate cât mai puțin posibil de dilatarea termică.
- 13) După terminarea instalării, cablurile trebuie verificate și trebuie de asemenea efectuat un test de presiune în conformitate cu standardele prevăzute. Astfel se verifică caracterul complet al distribuției, rezistența la presiunea internă și etanșeitatea. Înaintea testului de presiune, conductele trebuie spălate și totodată curățate în punctul cel mai mic.
- 14) Materialele de etanșare utilizate trebuie să fie în conformitate cu standardele tehnice și sanitare prevăzute care trebuie să fie certificate pentru tipurile de mediu cu care vin în contact. Acestea nu trebuie să perturbe în niciun fel structura materialului din punct de vedere mecanic sau mecanic.
- 15) Grăsimile și uleiurile utilizate pentru instalare nu trebuie să perturbe chimic structura produselor sau etanșării și trebuie să corespundă standardelor de igienă pentru a evita contaminarea mediului transportat.
- 16) Nu utilizați izolații la care ar putea să apară deformarea (coacere) sub influența temperaturilor înalte, din cauza eventualei demontări.
- 17) Nu folosiți produse care au fost deja instalate sau care prezintă vicii tehnice evidente (pereți deteriorați sau deformați etc.).
- 18) După demontarea sau repararea unei părți a conductei este necesară verificarea etanșeității îmbinărilor adiacente dacă, în timpul manipulării conductei, nu a avut loc o deteriorare mecanică.
- 19) Aceasta nu este destinat pentru transportul de acizi, materiale explozive și medii care ar putea afecta structura chimică sau mecanică a produselor.
- 20) Aceasta nu este destinat pentru conectarea structurii.
- 21) Aceasta nu este destinat pentru conectarea mașinilor vibratoare și nici a altor echipamente la care se presupune că poate apărea un posibil stres mecanic.
- 22) Evitați înghețarea mediului transportat.
- 23) Racordul nu poate fi reparat.
- 24) Pentru alte utilizări decât cele prevăzute mai sus, vă rugăm să vă consultați cu producătorul; în caz contrar, acesta nu își va asuma răspunderea pentru daunele provocate.
- 25) Produsul nu poate fi folosit decât în mod dedicat.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE:

Produsul nu necesită serviciu de operare.

INSTRUCȚIUNI DE ÎNTREȚINERE:

Pentru a asigura protecția temporară a fittingurilor din fontă, depozitați acest produs în spații uscate și închise astfel încât să nu fie expus direct intemperiilor. După instalare, recomandăm efectuarea unui control periodic al etanșeității conexiunilor.

Pentru îmbunătățirea proprietăților de izolare termică, poate fi folosită o izolație de suprafață certificată.

**UPUTE:**

Sklapanje treba biti predvođeno ovlaštenom osobom, sa odgovarajućom tehničkom naobrazbom. Tijekom sklapanja važno je pridržavati se opće zaštite na radu i provoditi sigurnosne mjere opreza.

UPOZORENJE:

- 1) Cijevni fitinzi od lijevanog željeza su namijenjeni za transport tekućina i plina pod dozvoljenim radnim pritiskom i temperaturom sukladno EN 10242 standardu.
- 2) Navoje za spajanje cijevnih fittinga od lijevanog željeza su napravljeni za međusobno povezivanje ostalih dijelova čiji su navoje proizvedeni sukladno standardu ISO 7-1. Sukladno toj normi, navoje su konusni, no unutarnji navoje mogu bili konusni ili cilindrični. Navoj matici i njezini dijelovi proizvedeni su u skladu sa ISO 228-1 standardu.
- 3) Svi drugi povezujući dijelovi moraju biti napravljeni sa navojem u skladu sa ISO 7-1 standardu.
- 4) U slučaju spajanja na drugačiji navoj, mogu nastati oštećenja ili propuštanje navoja.
- 5) Čvrstoča spoja postiže se korištenjem odgovarajućeg spojnog sredstva kao što je teflonska traka ili teflonske niti. Obratite pozornost na odgovarajuću količinu i položaj spojnog sredstva.
- 6) Prije sklapanja potrebno je provjeriti da li postoje bilo kakva vidljiva oštećenja na cijevnom fittingu od lijevanog željeza. U slučaju bilo kakvog oštećenja, fitting se ne smije koristiti za sklapanje instalacije.
- 7) Kod sklapanja koristite primjereni alat kako se površina cijevnog fittinga ne bi oštetila. Koristite odgovarajuću veličinu i snagu zatezanja za svaki pojedinačni cijevni fitting.
- 8) Kod zatezanja budite pažljivi da ne pretegnete ili oštetite cijevne fittinge.

Navoj	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksimalna obrtna sila	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 9) Samo sklapanje: Namotajte spojno sredstvo na navoj cijevnog fittinga u smjeru suprotnome od smjera kazaljki na satu. Fiting lagano pričvrstite svojom rukom na odgovarajući predmet radeći 2-3 okretaja. Zategnite fitting u stranu zategnutog navoja koris teči moment ključ.
- 10) Vjici broj 330 i 331 mogu se koristiti samo kao sastavljena jedinica, zbog toga što pojedinačni dijelovi različitih vrsta ne mogu biti zamjenjivи.
- 11) Sklapanje cijevne instalacije treba biti sprovedeno na način da tijela spojenih cijevnih fittinga uzrokuju minimalni moment savijanja ili minimalni aksijalni moment. Što je veća dimenzija fittinga, to su te dvije sile veće, što može dovesti do trajnog oštećenja tijela cijevnog fittinga i izazvati puknuće.
- 12) Cijevna instalacija mora biti zaštićena od bilo kakve vibracije i hidrauličkih šokova. Cijeli cijevni instalacijski sustav treba biti sastavljen na način da se izbjegne toplinska dilatacija.
- 13) Nakon što je sklapanje završeno, cijevna instalacija se treba provjeriti i mora se provesti testiranje pritiska sukladno odobrenim normama. Na taj način potpuna cijevna instalacija, otpornost na unutarnji preveliki pritisak i sveukupna čvrstoča je pregledana. Prije sproveđenja provjere tlaka, cijevi se moraju temeljito isprati i očistiti na njihovoj najnižoj točki, u isto vrijeme.
- 14) Korišteni spojni priključci moraju biti u skladu sa odgovarajućim tehničkim i higijenskim normama te unaprijed testirani za sve vrste medija za koje će se koristiti. Priključci nesmiju poremetiti strukturu materijala ni kemijski ni mehanički.
- 15) Masti i ulja za podmazivanje korištene radi boljeg zatezanja ne smiju uzrokovati bilo kakvo oštećenje proizvoda ili njihovih dijelova. Također moraju biti u skladu sa zdravstvenim normama kako nebi uzrokovali zagađenje medija koje se transportira.
- 16) Ne koristite izolacijske materijale koji su zapaljivi na većim temperaturama, kako bi izbjegli naknadnu demontažu.
- 17) Ne koristite proizvode koji su već bili korišteni u instalacijama niti one proizvode koji imaju vidljivo oštećenje (oštećeni navoje, udubljenje stjenke, itd.)
- 18) Nakon demontaže ili popravka dijela cijevne instalacije, potrebno je provjeriti zategnutost okolnih spojeva i provjeriti da nije došlo do nekog mehaničkog oštećenja tijekom rukovanja.
- 19) Nije namijenjeno za transport kiselina, eksplozivnih i ostalih medija koji bi kemijski ili mehanički oštetili strukturu proizvoda.
- 20) Nije namijenjeno za sklapanje konstrukcija koje su još u izgradnji.
- 21) Nije namijenjeno spajaju na vibracijske mašine ili na bilo kakve druge mašine gdje može doći do potencijalnog narušavanja čvrstoče.
- 22) Spriječite smrzavanje transportiranog medija.
- 23) Cijevni fitinzi se ne mogu popraviti.
- 24) U slučaju korištenja u druge svrhe osim predviđene, poželjno je unaprijed se savjetovati sa proizvođačem, u suprotnom slučaju proizvođač nije odgovoran ako dođe do bilo kakve štete.
- 25) Koristiti samo prema propisanim pravilima.

UPUTE ZA UPORABU:

Proizvod ne zahtijeva servisno održavanje.

UPUTE ZA ODRŽAVANJE:

Kako bi postigli privremenu zaštitu cijevnih fittinga od lijevanog željeza, proizvod pohranite na suho i zatvoreno mjesto gdje nije u doticaju sa vanjskim elementima. Nakon instalacije fittinga, preporučujemo redovnu provjeru čvrstoće spoja. Za poboljšanje toplinskih izolacijskih svojstava koristiti preporučeni izolacijski materijal.



ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Il montaggio deve essere eseguito solo da personale con adeguata qualifica professionale e autorizzato a eseguire tale intervento.

Durante il montaggio, è necessario rispettare i regolamenti generalmente applicabili per la sicurezza sul lavoro.

ATTENZIONE:

- 1) I raccordi in ghisa sono destinati al trasporto di fluidi e gas entro la pressione e la temperatura consentite e prescritte dalla norma EN 10242.
- 2) Le filettature di accoppiamento dei raccordi in ghisa vengono utilizzate per l'accoppiamento con i componenti muniti di filettatura ai sensi della norma ISO 7-1. Secondo questa norma, le filettature esterne sono coniche, mentre quelle interne possono essere coniche o cilindriche. Le filettature dei controdadi, dei dadi di accoppiamento e delle loro controparti sono conformi alla norma ISO 228-1.
- 3) Tutte le controparti accoppiate devono essere munite di filettatura conforme alla norma ISO 7-1.
- 4) In caso di avvitamento a un'altra filettatura si possono verificare perdite e danni alla filettatura stessa.
- 5) La tenuta dei giunti si ottiene utilizzando un idoneo dispositivo di tenuta (ad esempio un nastro o un filo di Teflon). Prestare attenzione alla corretta quantità e al corretto fissaggio del dispositivo di tenuta.
- 6) Prima del montaggio, controllare visivamente che il raccordo non sia danneggiato. Se vengono riscontrati danni, il raccordo non deve essere montato sul sistema di tubi.
- 7) Eseguire il montaggio con attrezzi appropriati e corrispondenti alle dimensioni e al tipo di raccordo da montare, in modo da non danneggiare la superficie del raccordo.
- 8) Durante il serraggio, procedere evitando sollecitazioni eccessive o addirittura danni.
- 9) Procedura di montaggio: fissare il dispositivo di tenuta al raccordo ruotandolo in senso antiorario. Avvitare leggermente il raccordo sulla controparte, manualmente e per 2-3 filettature. Serrare il raccordo sul lato della filettatura di serraggio con una chiave dinamometrica.

Filettatura	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Coppia massima	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 10) I giunti 330 e 331 devono essere utilizzati solo assemblati, perché i singoli componenti di diversi marchi di produzione o le singole parti di diversi tipi degli stessi marchi di produzione possono non essere intercambiabili.
- 11) Il montaggio delle tubazioni deve essere eseguito in modo che sui corpi dei raccordi di accoppiamento agiscano forze assiali e momenti flettenti minimi i quali, soprattutto in caso di grandi dimensioni, influiscono sulla deformazione permanente dei corpi dei raccordi, e quindi anche sulla tenuta, causandone la rottura.
- 12) Per le tubazioni installate deve essere evitata qualsiasi vibrazione, scossa e picco di pressione. I sistemi di tubazioni devono essere disposti in modo da essere sollecitati meno possibile dalla dilatazione termica.
- 13) Dopo il montaggio, è necessario ispezionare le condutture ed eseguire una prova di pressione secondo le norme prescritte. Sarà così possibile verificare la completezza delle condutture, la resistenza alla sovrappressione interna e la tenuta. Prima della prova di pressione, è necessario sciacquare le condutture scaricando nello stesso tempo il liquido di risciacquo dalla parte più bassa.
- 14) I materiali di tenuta utilizzati devono essere conformi alle norme igieniche e tecniche prescritte e devono essere certificati per i tipi di sostanze con cui vengono in contatto. Esse non devono in nessun modo danneggiare meccanicamente o chimicamente la struttura del materiale.
- 15) I grassi e gli oli usati durante il serraggio non devono danneggiare la struttura chimica dei prodotti né la relativa guarnizione e devono soddisfare le norme igieniche, per prevenire la contaminazione delle sostanze trasportate.
- 16) Non utilizzare isolamenti che, per effetto delle temperature elevate, potrebbero deformarsi (bruciarsi) in caso di eventuale smontaggio.
- 17) Non utilizzare prodotti già installati in precedenza e con evidenti danni tecnici (filettature o pareti danneggiate o deformate in altro modo, ecc.).
- 18) Quando si smonta o ripara una parte delle tubazioni, è necessario verificare la tenuta degli accoppiamenti adiacenti, ovvero se si sono verificati danni meccanici durante il maneggio delle tubazioni.
- 19) Non sono destinati al trasporto di acidi, sostanze esplosive e altre sostanze che potrebbero compromettere la struttura chimica o meccanica dei prodotti.
- 20) Non sono destinati all'accoppiamento a strutture.
- 21) Non sono destinati all'accoppiamento di macchine a vibrazione o altre attrezzature che possono causare sollecitazioni meccaniche.
- 22) Evitare il congelamento della sostanza trasportata.
- 23) Il raccordo non è riparabile.
- 24) L'uso diverso da quello indicato sopra deve essere valutato con il produttore, il quale non si assume alcuna responsabilità per gli eventuali danni.
- 25) Non possono essere utilizzati in modo diverso da quello esclusivo.

ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

Il prodotto non richiede interventi dell'operatore.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

Per garantire la protezione temporanea dei raccordi in ghisa, conservarli in ambienti asciutti e chiusi, in modo che non siano esposti agli agenti atmosferici diretti. Dopo l'installazione, si consiglia di controllare periodicamente il serraggio degli accoppiamenti.

Per migliorare le proprietà di isolamento termico, è possibile utilizzare un isolamento superficiale certificato.

Fitinky mosazné
Brass fittings
Messingfittings
Mosiężne łączniki
Mosadzné fitingy
Sárgaréz idomok
Fitinguri alama
Mesingani fitting
Raccordi in ottone

Series UNIVERSAL

Series STANDARD

Series TOP

Series GAS

SVIS: 090 EN 1254-4

Koleno 90° FF | Elbow 90° FF | Winkel 90° FF | Kolano 90° FF | Koleno 90° FF | Könyök 90° BB | Cot 90° Fl-Fl | Koljeno 90° ŽŽ |
Gomito 90° FF

STANDARD



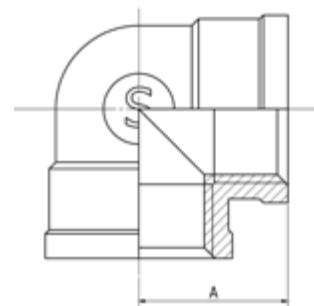
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU090	STD MMS090	TOP MMT090	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
1/4	-	-	-	-
3/8	-	-	-	-
1/2	-	21,2	-	10
3/4	-	26,4	-	10
1	-	32,75	-	10
5/4	-	-	-	-
6/4	-	-	-	-
2	-	-	-	-

SVIS: 092 EN 1254-4

Koleno 90° MF | Elbow 90° MF | Winkel 90° MF | Kolano 90° MF | Koleno 90° MF | Könyök 90° KB | Cot 90° Fl-Fl | Koljeno 90° MŽ |
Gomito 90° MF

STANDARD



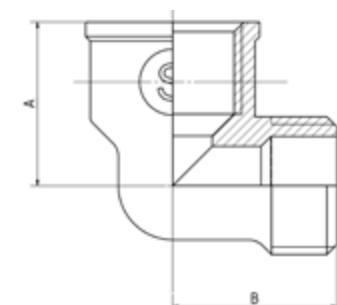
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU092	STD MMS092	TOP MMT092	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	B	A	PACK
1/4	-	-	-	-
3/8	-	-	-	-
1/2	-	-	24,9	10
3/4	-	-	27,5	10
1	-	-	33,5	10
5/4	-	-	-	-
6/4	-	-	-	-
2	-	-	-	-

SVIS: 130 EN 1254-4

T-kus FFF | Tee FFF | T-stück FFF | Trójnik FFF | T-kus FFF | T-idom BBB | Teu FI-FI-FI | T-komad ŽŽŽ | Tee uguale FFF

STANDARD



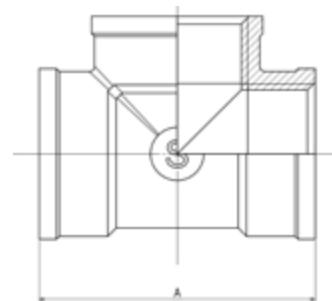
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU130		STD MMS130		TOP MMT130		
(inch)	(mm)		(mm)		(mm)		(pcs)
SIZE	A		A		A		PACK
1/4	-		-		-		-
3/8	-		-		-		-
1/2	-		42		-		10
3/4	-		52		-		10
1	-		65		-		10
5/4	-		-		-		-
6/4	-		-		-		-
2	-		-		-		-

SVIS: 240 EN 1254-4

Redukovaný nátrubek FF | Socket reduced FF | Reduziermuffe FF | Mufa red. FF | Nátrubok red. FF | Szük.karmantyú BB |
Mufă redusă FI-FI | Kolčak red. ŽŽ | Manicotto ridotto FF

UNIVERSAL



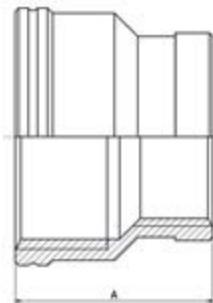
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



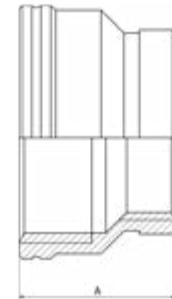
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



TOP

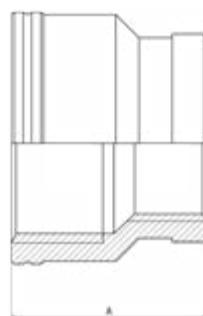


THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +200°C

PRESSURE: max 3,0 Mpa



	UNI MMU240	STD MMS240	TOP MMT240	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
1/4 x 1/8	-	-	-	-
3/8 x 1/4	-	-	-	-
1/2 x 1/8	-	-	-	-
1/2 x 1/4	-	-	-	-
1/2 x 3/8	17,5	20	24	10
3/4 x 1/2	21	27,5	29,5	10
3/4 x 3/8	-	-	-	-
1 x 1/2	-	30,7	-	10
1 x 3/4	23,5	29	31	10
5/4 x 1/2	-	-	-	-
5/4 x 3/4	-	-	-	-
5/4 x 1	28	31,5	-	10
6/4 x 1	-	-	-	-
6/4 x 5/4	-	32	-	10
2 x 5/4	-	-	-	-
2 x 6/4	-	36	-	10

SVIS: 241 EN 1254-4

Redukce MF | Reducing bushes MF | Reduzierung MF | Redukcja MF | Redukcia MF | Szűkítő KB | Reducție FI-FE | Redukcija MŽ |
 Nipplo di riduzione MF

UNIVERSAL



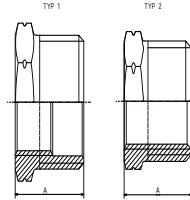
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



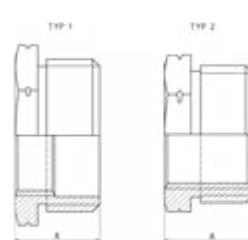
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



TOP

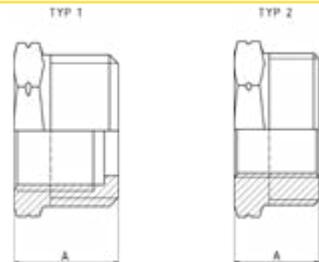


THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +200°C

PRESSURE: max 3,0 Mpa



GAS



THREAD: R, Rp ISO 7-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE/PRESSURE:

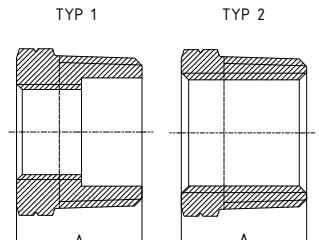
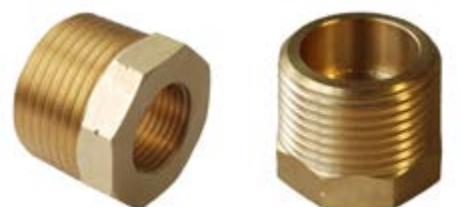
WATER AND AQUEOUS SOLUTOIONS:

1/8" till 3/4" 2MPa to 120°C, 1,6 MPa to 220°C

1" till 4" 1,6 MPa to 120°C, 0,6 MPa to 220°C

FLAMMABLE GASES: 1/8" till 4" max. 0,5 MPa

TECHNICAL GASES: 1/8" till 4" max. 1,6MPa



(inch)	UNI MMU241		STD MMS241		TOP MMT241		GAS MMG241		PACK	
	SIZE	A	mm		A	TYPE	mm			
			A	TYPE			A	TYPE		
1/4 x 1/8	-	-	12	I	-	-	-	-	10	
3/8 x 1/4	-	-	12,5	I	-	-	17	I	10	
1/2 x 1/8	-	-	14,5	II	-	-	-	-	10	
1/2 x 1/4	13,7	I	14,5	I	-	-	20	II	10	
1/2 x 3/8	13,7	II	14,5	II	14,5	I	21	I	10	
3/4 x 1/4	-	-	-	-	-	-	22	II	10	
3/4 x 1/2	14,5	II	17,5	I	18,5	I	22	II	10	
1 x 3/8	-	-	-	-	-	-	28	II	10	
3/4 x 3/8	14,5	I	17,5	II	-	-	22	II	10	
1 x 1/2	18,5	I	21	I	22,1	II	28	II	10	
1 x 3/4	18,5	I	21	I	22,1	I	25	II	10	
5/4 x 1/2	20	I	22,5	I	-	-	-	-	10	
5/4 x 3/4	20	I	22,5	I	23,5	II	-	-	10	
5/4 x 1	20	I	22,5	I	23,5	I	-	-	10	
6/4 x 1	21	I	22,5	I	22,5	I	-	-	10	
6/4 x 5/4	21	I	22,5	II	22,5	II	-	-	10	
2 x 5/4	23,5	I	28,5	I	-	-	-	-	10	

SVIS: 243 EN 1254-4

Přechod na nerez M | Reducer to stainless steel M | Übergang auf Chromstahl M | Przejście na stal nierdzewną M | Prechod na nerez M | Átmenet rozsda mentes acélra K | Reducerea la unire FE | Priključak za nehrđajući čelik M | Riduzione per acciaio inossidabile M

TOP

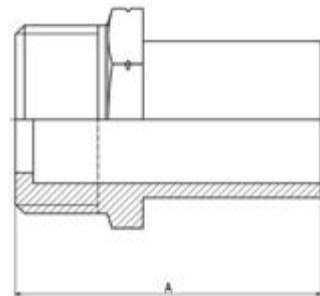


THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +200°C

PRESSURE: max 3,0 Mpa



	UNI MMU243	STD MMS243	TOP MMT243	(pcs)
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	PACK
SIZE	A	A	A	
3/4 x 15	-	-	42,9	10
3/4 x 22	-	-	42,9	10
1 x 22	-	-	45,5	10

SVIS: 245 EN 1254-4

Redukovaná vsuvka MM | Nipple reduced MM | Doppelnippel reduziert MM | Nypel red. MM | Vsuvka red. MM | Szűkített közcsavar KK |
 Niplu redus FE-FE | Nipl red. MM | Nipplo doppio MM

UNIVERSAL



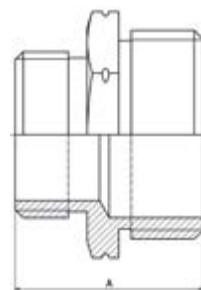
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



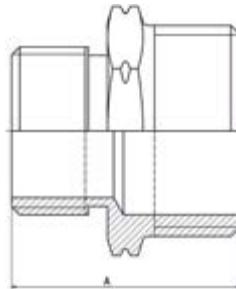
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



TOP

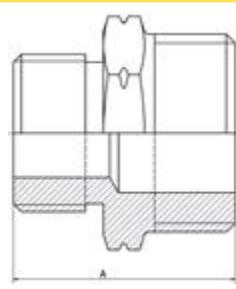


THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +200°C

PRESSURE: max 3,0 Mpa



GAS



THREAD: R, Rp ISO 7-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE/PRESSURE:

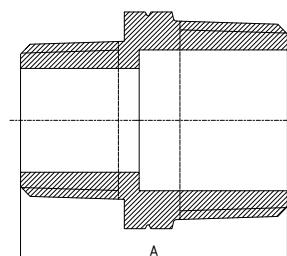
WATER AND AQUEOUS SOLUTOIONS:

1/8" till 3/4" 2MPa to 120°C, 1,6 MPa to 220°C

1" till 4" 1,6 MPa to 120°C, 0,6 MPa to 220°C

FLAMMABLE GASES: 1/8" till 4" max. 0,5 MPa

TECHNICAL GASES: 1/8" till 4" max. 1,6MPa



(inch)	UNI MM245		STD MMS245		TOP MMT245		GAS MMG245		PACK
	SIZE	A (mm)	A (mm)	A (mm)	A (mm)	A (mm)	A (mm)	A (mm)	
1/4 x 1/8	-		19,5		-		-		-
3/8 x 1/4	19		21,7		-		-		-
1/2 x 1/8	-		-		-		-		-
1/2 x 1/4	21		24		-		-		-
1/2 x 3/8	21,2		24		-		31		10
3/4 x 3/8	-		-		-		33		10
3/4 x 1/2	24,1		29,5		29,5		36		10
1 x 1/2	-		-		-		-		-
1 x 3/4	30		36		37,2		41		10
5/4 x 1/2	-		-		-		-		-
5/4 x 3/4	-		-		-		-		-
5/4 x 1	34,5		40,5		40		-		10
6/4 x 1	-		-		-		-		-
6/4 x 5/4	36,8		40,5		41,5		-		10
2 x 5/4	-		-		-		-		-
2 x 6/4	43		46,5		46,5		-		10

SVIS: 246 EN 1254-4

Obrácená redukce MF | Inverse reduction MF | Reverse-Reduktion MF | Odwrotna redukcja MF | Obrátená redukcia MF | Szűkítő BK | Reductie inversa FI-FE | Obrnuta redukcija MŽ | Riduzione invertita MF

STANDARD



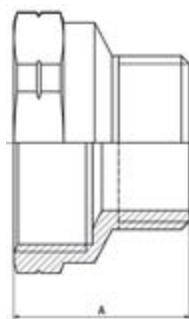
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch) SIZE	UNI MMU246		STD MMS246		TOP MMT246		(pcs) PACK
	A	(mm)	A	(mm)	A	(mm)	
1/4 x 3/8	-		20		-		10
3/8 x 1/2	-		22,5		-		10
1/2 x 3/4	-		26,5		-		10
3/4 x 1	-		30,5		-		10
1 x 5/4	-		33,5		-		10

SVIS: 270 EN 1254-4

Nátrubek FF | Socket FF | Muffe FF | Mufa FF | Nátrubok FF | Karmantyú BB | Mufă FI-FI | Kolčak ŽŽ | Manicotto FF

UNIVERSAL



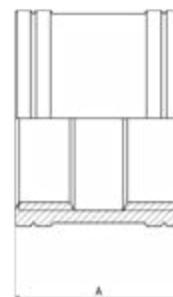
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



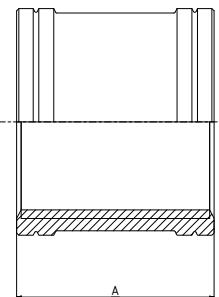
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



TOP

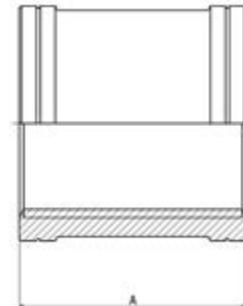


THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +200°C

PRESSURE: max 3,0 Mpa



(inch)	UNI MMU270		STD MMS270		TOP MMT270		(pcs)
	SIZE	A (mm)	A (mm)	A (mm)	A (mm)	PACK	
1/4	-		17		19		10
3/8	17		19		21		10
1/2	20		22,5		27		10
3/4	24		27		32		10
1	27		30		37		10
5/4	31		34		42		10
6/4	33		36		44		10
2	40		44		-		10

SVIS: 280 EN 1254-4

Vsuvka MM | Nipple MM | Doppelnippel MM | Nypel MM | Vsuvka MM | Közcsavar KK | Niplu FE-FE | Nipl MM | Nipplo MM

UNIVERSAL



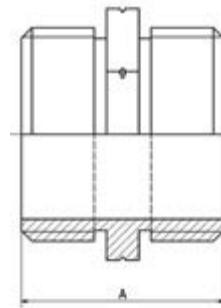
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



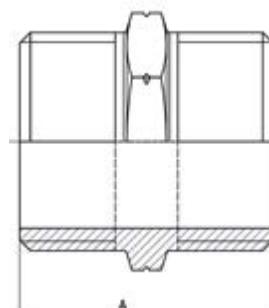
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



TOP

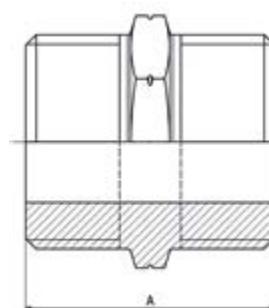


THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +200°C

PRESSURE: max 3,0 Mpa



GAS



THREAD: R, ISO 7-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE/PRESSURE:

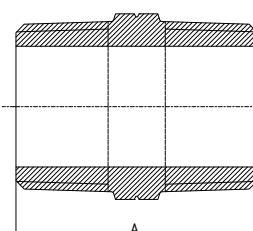
WATER AND AQUEOUS SOLUTIOIONS:

1/8" till 3/4" 2MPa to 120°C, 1,6 MPa to 220°C

1" till 4" 1,6 MPa to 120°C, 0,6 MPa to 220°C

FLAMMABLE GASES: 1/8" till 4" max. 0,5 MPa

TECHNICAL GASES: 1/8" till 4" max. 1,6MPa



(inch)	UNI MMU280		STD MMS280		TOP MMT280		GAS MNG280		(pcs)		
	SIZE	A	(mm)		A	(mm)		A			
			A	(mm)		A	(mm)				
1/4	18,5		21		-			28		10	
3/8	19,5		21,5		22			28		10	
1/2	23,4		26		26,5			37		10	
3/4	25		30,8		30,8			38		10	
1	32		36		34			44		10	
5/4	34		38,5		39			-		10	
6/4	36,6		40		40			-		10	
2	41		47		-			-		10	

SVIS: 290 EN 1254-4

Zátka M | Plug M | Zapfen M | Korek M | Zátká M | Dugó K | Dop FE | Čep M | Tappo M

UNIVERSAL



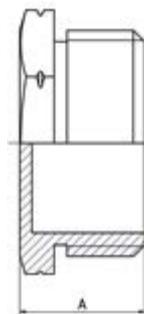
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



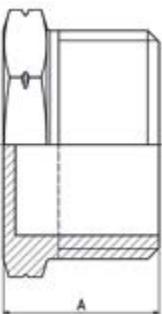
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU290		STD MMS290		TOP MMT290		
(inch)	(mm)		(mm)		(mm)		(pcs)
SIZE	A		A		A		PACK
1/4	11		12		-		10
3/8	11,7		12,5		-		10
1/2	13,7		15		-		10
3/4	14,5		18		-		10
1	18,5		21		-		10
5/4	20		22,5		-		10
6/4	22		24,5		-		10
2	24,5		28,5		-		10

SVIS: 301 EN 1254-4

Vičko F | Cap F | Kappe F | Zašlepka F | Viečko F | Kupak B | Capac FI | Kapa Ž | Calotta F

UNIVERSAL



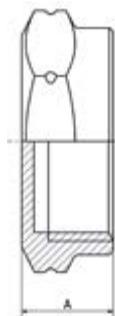
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



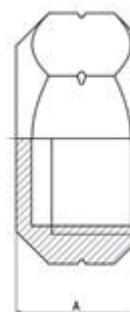
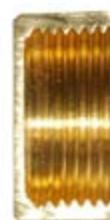
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch)	UNI MMU301		STD MMS301		TOP MMT301		(pcs)
	SIZE	A (mm)	A (mm)	A (mm)	A (mm)	PACK	
1/4	8,5		10,5		-		10
3/8	8,5		11		-		10
1/2	11		13,5		-		10
3/4	12		16,5		-		10
1	14,7		17,2		-		10
5/4	-		-		-		-
6/4	-		-		-		-
2	-		-		-		-

SVIS: 310 EN 1254-4

Maticе přítužná F | Backnut F | Gegenmutter F | Nakrętka F | Matica F | Anya B | Piuliča FI | Matica Ž | Controdado F

STANDARD



THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU310		STD MMS310		TOP MMT310		
(inch)	(mm)		(mm)		(mm)		(pcs)
SIZE	A		A		A		PACK
1/4	-		-		-		-
3/8	-		4,5		-		10
1/2	-		5		-		10
3/4	-		5,5		-		10
1	-		6		-		10
5/4	-		8		-		10
6/4	-		9		-		10
2	-		12		-		10

SVIS: 331 EN 1254-4

Šroubení na ploché těsnění MF | Union with flat seat MF | Verschraubung flachdichtend MF | Śrubunek uszczelnienie płaskie MF |
Šróbenie ploché MF | Hollandi lapos KB | Olandez FI-FE | Holender MŽ | Bocchettona a sede piana MF

UNIVERSAL



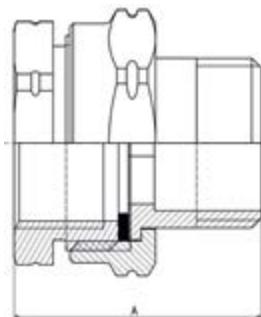
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



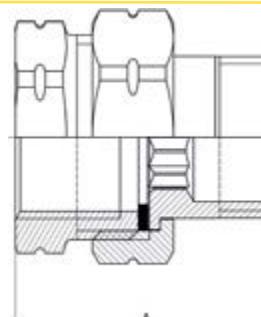
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

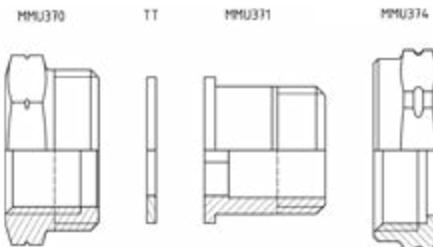
(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa

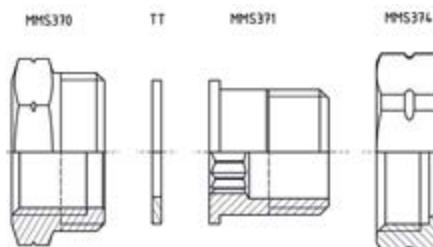


(inch)	UNI MMU331		STD MMS331		TOP MMT331		(pcs)
	SIZE	A	SIZE	A	A	(mm)	
1/4	-		-		-		-
3/8	32,1		36		-		10
1/2	33,9		37		-		10
3/4	38,1		42,5		-		10
1	-		55		-		10
5/4	-		58		-		10
6/4	-		65		-		10
2	-		-		-		-

MMU - UNIVERSAL



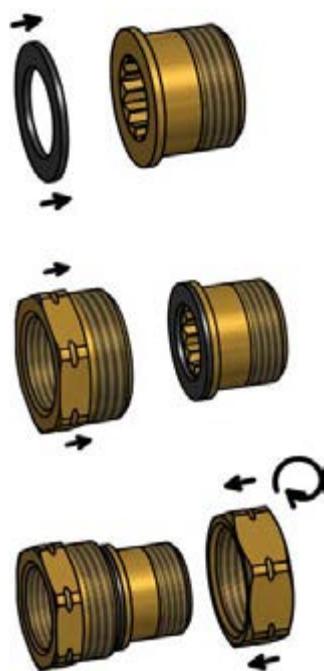
MMS - STANDARD



ASSEMBLY PROCESS

MMU - Components: 1x MMU374, MMU370, 1x MMU371, 1x TT34B2030

MMS - Components: 1x MMS374, MMS370, 1x MMS371, 1x TT34B2030



- 1) Přiložit těsnění TT34B2030 na boční plochu dříku MMU371(MMS371).
1) Attach the TT34B2030 gasket to the side surface of the screw shank MMU371(MMS371).
1) Dichtung TT34B2030 auf die Dichtfläche des Einlegeteils MMU371(MMS371) legen.
- 2) Na přiložené těsnění přiložit dosedací plochou redukci MMU370(MMS370).
2) Attach the reduction MMU370(MMS370) into the gasket.
2) Reduktion MMU370(MMS370) auf die Dichtung drücken.
- 3) Matici MMU374(MMS374) našroubovat přes dřík MMU371(MMS371) na redukci MMU370(MMS370).
3) Screw the nut MMU374(MMS374) throught the screw shank MMU371(MMS371) into the MMU370(MMS370) reduction.
3) Die Mutter MMU374(MMS374) über das Einlegeteil MMU371(MMS371) auf die Reduktion MMU370(MMS370) schrauben.

SVIS: 334 EN 1254-4

Teleskopické šroubení k vodoměrům MF | Telescopic union to water meters MF | Teleskopische Verschraubung für Wärme- oder Wasserzähler MF |
 Teleskopowy śrubunek do wodomierza MF | Teleskopické šróbenie k vodomerom MF | Teleszkópos hollander vízműrőhöz KB |
 Racord telescopic pentru contoare de apa FI-FE | Teleskopski holender za vodomjer MŽ | Raccordo telescopico per contatori d'acqua MF

UNIVERSAL



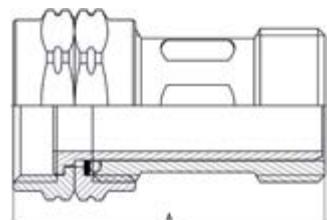
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



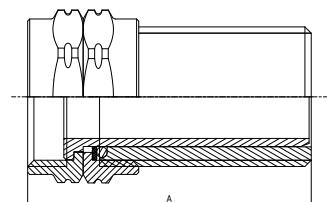
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

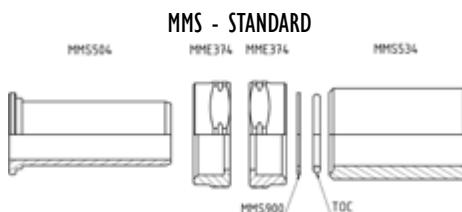
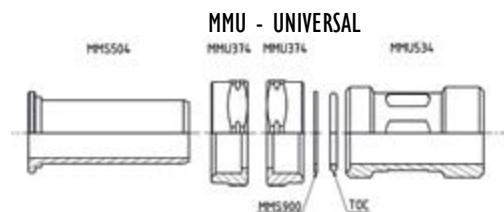
TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

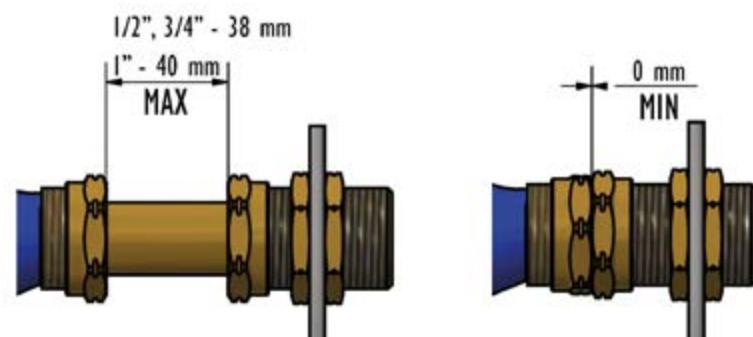
PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch)	UNI MMU334		STD MMS334		TOP MMT334		(pcs)
	SIZE	A	max. exten.	A	max. exten.	A	
1/2	63,4	38	63,4	38	-	-	10
3/4	63,7	38	63,7	38	-	-	10
1	67,2	40	67,2	40	-	-	10



DILATION



ASSEMBLY PROCESS

MMU - Components: 2x MMU374, 1x MMS504, 1x MMU534, 1x MMS900302421, 1x TOC2425NBR70

MMS - Components: 2x MMU374, 1x MMS504, 1x MMU534, 1x MMS900302421, 1x TOC2425NBR70



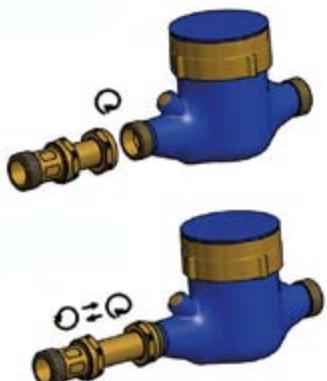
- 1) Vložit O-kroužek TOC2425NBR70 do drážky MMU534(MMS534) a nasadit podložku MMS900302421 na O-kroužek.
- 1) Insert the o-ring TOC2425NBR70 into the MMU534(MMS534) slot and put the washer MMS900302421 on the o-ring.
- 1) Den O-Ring TOC2425NBR70 in den Slot einführe und Die Unterlagscheibe MMS900302421 auf den O-Ring drücken.

- 2) Našroubovat matici MMU374 č.1 na tělo MMU534(MMS534).
- 2) Screw the nut MMU374 nr. 1 into the MMU534(MMS534) body.
- 2) Die Mutter MMU374 Nr.1 auf den Körper MMU534(MMS534) schrauben.

- 3) Vložit teleskopickou vložku MMS504 do matice MMU374 č. 2.
- 3) Inser telescopic part MMS504 into nut MMU374 n. 2.
- 3) Das teleskopische Teil MMS504 in die Mutter MMU374 Nr.2 stecken.

- 4) Vložit teleskopickou vložku MMS504 s matičí MMU374 č.2 do těla MMU534(MMS534).
- 4) Insert the telescopic liner MMS504 together with the nut MMU374 nr. 2 into the MMU534(MMS534).
- 4) Die teleskopische Buchse MMS504 zusammen mit der Mutter MMU374 Nr.2 in den Körper MMU534(MMS534) führen.

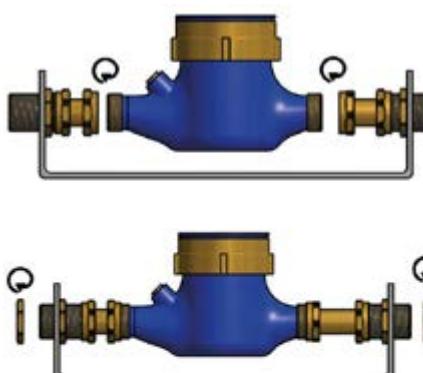
Installation process - serie UNIVERSAL



- 1) Našrubovat matici MMU374 č. na závit vodoměru
- 1) Screw the nut MMU374 nr. 1 into the thread of the water flowmeter.
- 1) Die Mutter MMU374 Nr.1 auf das Gewinde des Wasserzählers schrauben.

- 2) Povolit matici MMU374 č.2, povytáhnout tel. kus na potřebnou délku a následně matici dotáhnout.
- 2) Undo the nut MMU374 nr.2, jack up the telescopic piece into the desired length and then tighten the nut again.
- 2) Die Mutter MMU374 Nr.2 lösen. Das teleskopische Teil auf die gewünschte Länge einstellen und die Mutter wieder anziehen.

Installation process - serie STANDARD



- 1) Matice MMU374 našroubovat na závity vodoměru, usadit do konzole.
- 1) Screw the nuts MMU374 on to the threads of the water flowmeter and entrench them into.
- 1) Die Mutter MMU374 auf das Gewinde des Wasserzählers schrauben, Konsole einsetzen.

- 2) Matice MMS310 našroubovat proti konzole na závit šroubení. Nastavit potřebnou délku vysunutí šroubení povolením matic povytažením teleskopických vložek. Všechny matice dotáhnout.
- 2) Screw the nut MMS310 on the bracket onto the bolt thread. The desired length is achieved by protrusion of the screw fittings by undoing the nuts MMU374 nr. 2 and jacking up the telescopic liners. Tighten up all the nuts.
- 2) Die Mutter MMS310 gegen die Konsole auf die Verschraubung montieren. Um die gewünschte Länge zu erreichen, die Muttern MMU374 lösen und die teleskopischen Buchsen auseinanderziehen, alle Muttern dann festziehen.

SVIS: 350 EN 1254-4

Šroubení k čerpadlu F | Union to the pump F | Pumpenverschraubung F | Šrubunek do pompy F | Šróbenie k čerpadlu F | Hollander szivattyúhoz B | Unirea la pompa FI | Holender za pumpu Ž | Raccordo della pompa F

STANDARD



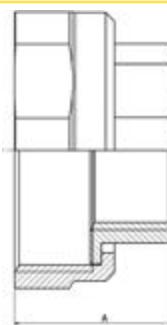
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU350	STD MMS350	TOP MMT350	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
1/2 x 3/8	-	-	-	-
3/4 x 1/2	-	-	-	-
1 x 3/4	-	-	-	-
1 x 6/4	-	33,9	-	10
5/4 x 1	-	-	-	-
5/4 x 2	-	36,4	-	10

SVIS: 351 EN 1254-4

Šroubení k čerpadlu MF | Union to the pump MF | Pumpenverschraubung MF | Šrubunek do pompy MF | Šróbenie k čerpadlu MF | Hollander szivattyúhoz KB | Unirea la pompa FE-FI | Holender za pumpu MŽ | Raccordo della pompa MF

STANDARD



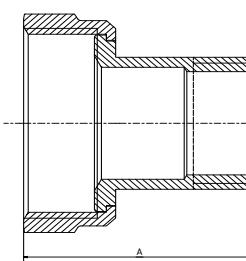
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU351	STD MMS351	TOP MMT351	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
1/2 x 3/8	-	-	-	-
3/4 x 1/2	-	-	-	-
1 x 3/4	-	-	-	-
1 x 6/4	-	55,4	-	10
5/4 x 1	-	-	-	-
5/4 x 2	-	-	-	-

SVIS: 370 EN 1254-4

Reducke ke šroubení M | Reduced for union M | Verschraubungsreduzierung M | Redukcja do śrubunka M | Redukcia ku šróbeniu M | Szűkítő hollanderhez K | Reducerea la unire FE | Redukcija holendera M | Riduzione del raccordo M

UNIVERSAL



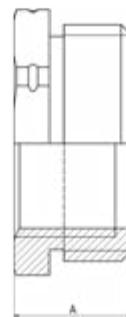
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



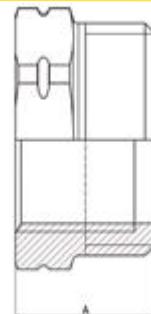
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU370		STD MMS370		TOP MMT370		
(inch)	(mm)		(mm)		(mm)		(pcs)
SIZE	A		A		A		PACK
1/4	-		-		-		-
3/8 x 1/2	14		15,5		-		10
1/2 x 3/4	14,9		15,5		-		10
3/4 x 1	16,5		20		-		10
1 x 5/4	-		20,5		-		10
5/4 x 6/4	-		21,5		-		10
6/4 x 2	-		22,5		-		10

SVIS: 371 EN 1254-4

Dřík ke šroubení M | Stem to union M | Einlegeteil AG flach dichtend egal M | Tulejka do šrubunka M | Driek k šrobeniu M |
 Csatlakozó derék K lapos töm. (hollandi része) M | Semiolandez pompa FE | Dio holendera M | Riduzione M

UNIVERSAL



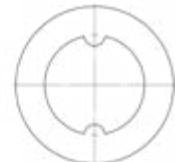
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



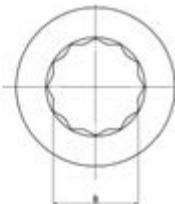
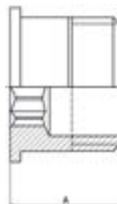
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch)	UNI MMU371		STD MMS371		TOP MMT371		(pcs)
	A	B	A	B	A	B	
1/4	-	-	-	-	-	-	-
3/8	16,6	-	19	10	-	-	10
1/2	19	-	20	12	-	-	10
3/4	20,5	-	21	16	-	-	10
1	-	-	-	-	-	-	-
5/4	-	-	-	-	-	-	-
6/4	-	-	41	56,2	-	-	10
2	-	-	-	-	-	-	-

SVIS: 372 EN 1254-4

Dřík ke šroubení F | Stem to union F | Einlegeteil IG flach dichtend egal F | Tulejka do šrubunka F | Driek k šrobeniu F |
 Csatlakozó derék B lapos töm.(hollandi része) B | Semiolandez pompa FI | Dio holendera Ž | Riduzione F

STANDARD



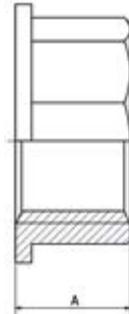
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch) SIZE	UNI MMU372		STD MMS372		TOP MMT372		(pcs) PACK
	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	
1/4	-	-	-	-	-	-	-
3/8	-	-	-	-	-	-	-
1/2	-	-	-	-	-	-	-
3/4	-	-	-	-	-	-	-
1	-	18,5	18,5	-	-	-	10
5/4	-	19	19	-	-	-	10
6/4	-	-	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-	-	-

SVIS: 374 EN 1254-4

Maticce ke šroubení F | Union nut F | Überwurfmutter, F | Nakrętka do śrubunka F | Matica k šrobeniu F |
 Csatlakozó anya (hollandi része) B | Piuliťa (semiolandez pompa) FI | Matica za holender Ž | Dado F

UNIVERSAL



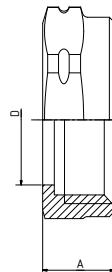
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



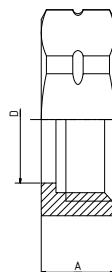
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

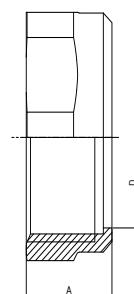
TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD 374 L



SIZE	UNI MMU374		STD MMS374		TOP MMT374		PACK
	A	D	A	D	A	D	
1/4	-		-		-	-	-
3/8	-		-		-	-	-
1/2	10,4	17	10,9	17	-	-	10
3/4	10,5	21,5	11	21,5	-	-	10
1	13,2	26,6	13,2	26,6	-	-	10
5/4	-		15	34,1	-	-	10
6/4	-		15,5	42,6	-	-	10
6/4 L	-		20	42,6	-	-	10
6/4 L	-		20	41,8	-	-	10
2	-		17,5	51,5	-	-	10
2 L	-		23	51,5	-	-	10
2 L	-		23	48,6	-	-	10

SVIS: 504 EN 1254-4

Teleskopická vložka | Teleskopic insert | Einlegeteil teleskopisch | Teleskopowa wkładka | Teleskopická vložka | Teleszkóp betét | Insertie telescopica | Teleskopski umetak | Inserto telescopico

STANDARD



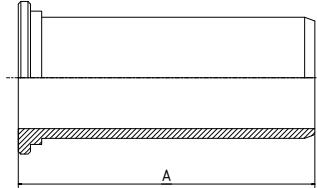
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU504	STD MMS504	TOP MMT504	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
1/2	-	56,4	-	10
3/4	-	56,8	-	10
1	-	58,3	-	10

SVIS: 531 EN 1254-4

Vsuvka jednoduchá M | Nipple simple M | Nippel einfach M | Nypel pełny M | Vsuvka jednoduchá M | Egyeszerű kozcsavar K | Niplu simplu FE | Nipl bez heksagona M | Nipplo semplice M

STANDARD



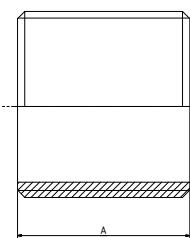
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU531	STD MMS531	TOP MMT531	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
1/4	-	-	-	-
3/8	-	21	-	10
1/2	-	25	-	10
3/4	-	30	-	10
1	-	33	-	10
5/4	-	38	-	10
6/4	-	-	-	-
2	-	-	-	-

SVIS: 534 EN 1254-4

Prodlužovací kus M | Extension piece M | Verlängerungsstück M | Przedłużenie M | Predlžovací kus M | Hosszabbító darab K |
 Piesa prelungitor FE | Produžetak - dio teleskopskog holendra M | Prolunga M

UNIVERSAL



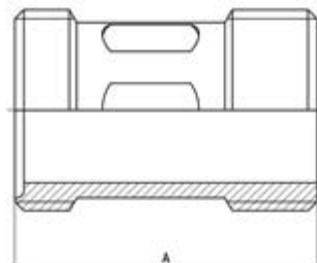
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



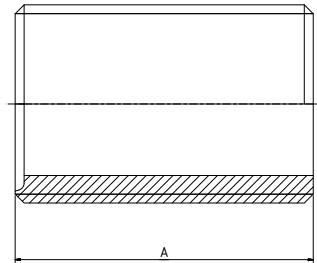
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU534		STD MMS534		TOP MMT534		
(inch)	(mm)		(mm)		(mm)		(pcs)
SIZE	A		A		A		PACK
1/2	50		50		-		10
3/4	50		50		-		10
1	50		50		-		10

SVIS: 550 EN 1254-4

Prodloužení M | Extension M | Verlängerung M | Przedłużka M | Predĺženie M | Menetvég K | Prelungitor FE | Produžetak M |
 Prolunga M

UNIVERSAL



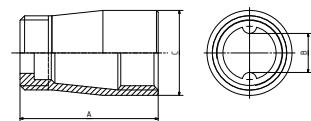
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



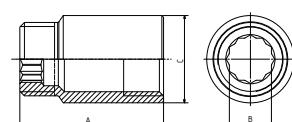
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



TOP

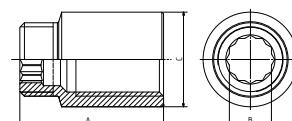


THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +200°C

PRESSURE: max 3,0 Mpa



(inch) SIZE	UNI MMU550			STD MMS550			TOP MMT550			(pcs) PACK	
	(mm)			(mm)			(mm)				
	A	B	C	A	B	C	A	B	C		
1/2 x 10	19	15	24	21	12	24,9	21	12	27	10	
1/2 x 15	24	15	24	26	12	24,9	26	12	27	10	
1/2 x 20	29	15	24	31	12	24,9	31	12	27	10	
1/2 x 25	34	15	24	36	12	24,9	36	12	27	10	
1/2 x 30	39	15	24	41	12	24,9	41	12	27	10	
1/2 x 40	49	15	24	51	12	24,9	51	12	27	10	
1/2 x 50	59	15	24	61	12	24,9	61	12	27	10	
3/4 x 10	19,7	19	30	22,7	16	30,9	-	-	-	10	
3/4 x 15	24,7	19	30	27,7	16	30,9	-	-	-	10	
3/4 x 20	29,7	19	30	32,7	16	30,9	-	-	-	10	
3/4 x 25	34,7	19	30	-	16	30,9	-	-	-	10	
3/4 x 30	39,7	19	30	42,7	16	30,9	-	-	-	10	
3/4 x 40	49,7	19	30	52,7	16	30,9	-	-	-	10	
3/4 x 50	59,7	19	30	62,7	16	30,9	-	-	-	10	

SVIS: 604 EN 1254-4

Maticke k hadičníku F | Nut to adapter for hose F | Schlauchanschluss Mutter F | Nakrętka do złączki na węźla F | Matica k hadičníku F | Anyacsavar tömlőcsatlakozóhoz B | Piuliță la adaptor pentru furtun FI | Matica za priključak za crijevo Ž

STANDARD



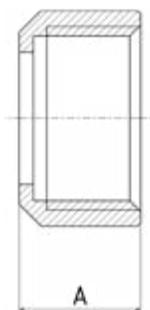
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU604	STD MMS604	TOP MMT604	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
3/8	-	11	-	10
1/2	-	12,3	-	10
3/4	-	12,5	-	10
1	-	15	-	10

SVIS: 605 EN 1254-4

Hadicová vyústka na ploché těsnění | Hose diffuser with flat seal | Schlauchende flachdichtend | Złączka do węzła z uszczelnieniem płaskim | Hadicová vyústka na ploché tesnenie | Menet nélküli tömlőcsatlakozó | Piuliță la adaptor pentru furtun FI | Jednostavni priključak za crijevo sa sjedalom

STANDARD



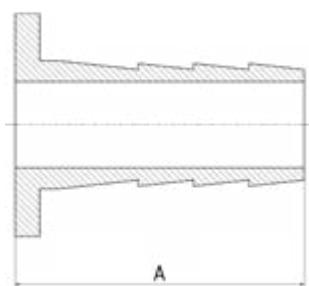
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



	UNI MMU605	STD MMS605	TOP MMT605	
(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(pcs)
SIZE	A	A	A	PACK
1/2 x 10	-	23,5	-	10
1/2 x 12	-	23,5	-	10
1/2 x 14	-	23,5	-	10
3/4 x 14	-	25,2	-	10
3/4 x 16	-	25,2	-	10
3/4 x 19	-	25,2	-	10
1 x 19	-	-	-	-
1 x 20	-	-	-	-
1 x 25	-	-	-	-
5/4 x 25	-	-	-	-
5/4 x 32	-	37,7	-	-

SVIS: 670 EN 1254-4

Hadičník F | Adapter for hose F | Schlauchtülle IG F | Złączka do węza F | Hadičník F | Tömlőcsatlakozó B | Furtun de conectare FI |
 Priključak za crijevo Ž | Portagomma F

UNIVERSAL



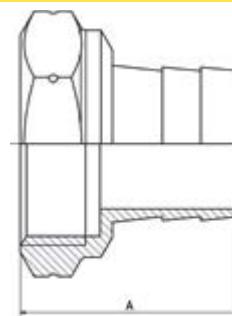
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



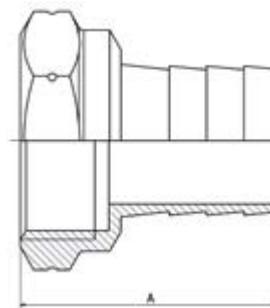
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch) SIZE	UNI MMU670		STD MMS670		TOP MMT670		(pcs) PACK
	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	
1/2 x 10	27,5		34		-		10
1/2 x 12	-		34		-		10
1/2 x 14	27,5		34		-		10
1/2 x 15	27,5		34		-		10
1/2 x 20	27,5		34		-		10
3/4 x 20	28,5		35		-		10
1 x 25	36		38		-		10
1 x 32	-		38		-		10
5/4 x 25	-		50		-		10
5/4 x 32	-		50		-		10
5/4 x 40	-		50		-		10
6/4 x 32	-		50		-		10
6/4 x 40	-		50		-		10
6/4 x 50	-		50		-		10

SVIS: 675 EN 1254-4

Hadičník s převl. maticí F | Adapter for hose with cap nut F | Schlauchanschluss mit Überwurfmutter F | Złączka do węza z okrągłą nakrętką F |
 Hadičník s prevlečnou maticou F | Tömlőcsatlakozó anyacsavarral | Adaptor pentru furtun cu piuliță capac F | Priključak za crijevo sa maticom Ž |

STANDARD



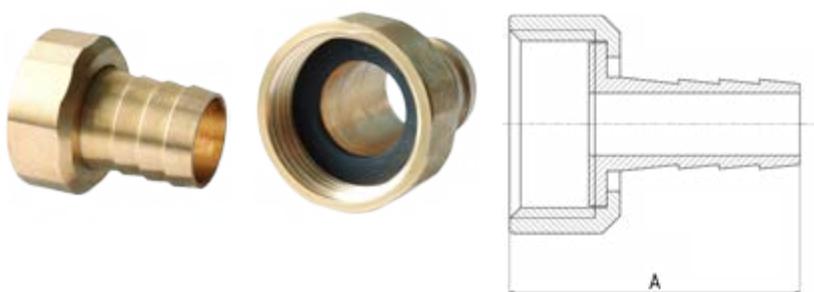
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch) SIZE	UNI MMU675		STD MMS675		TOP MMT675		(pcs) PACK
	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	
3/8 x 10			31				10
1/2 x 10	-		32,3		-		10
1/2 x 12	-		32,3		-		10
1/2 x 14	-		32,3		-		10
3/4 x 10			34				10
3/4 x 14	-		34		-		10
3/4 x 16	-		34		-		10
3/4 x 19	-		34		-		10
1 x 19	-		-		-		-
1 x 20	-		-		-		-
1 x 25	-		-		-		-
5/4 x 25	-		-		-		-
5/4 x 32	-		-		-		-

SVIS: 680 EN 1254-4

Hadičník M | Adapter for hose M | Schlauchtülle AG M | Złączka do węza M | Hadičník M | Tömlőcsatlakozó K | Furtun de conectare FE |
 Priklučak za crijevo M | Portagomma M

UNIVERSAL



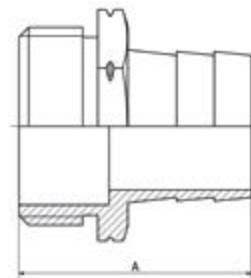
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



STANDARD



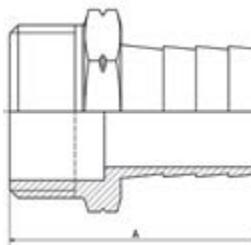
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch) SIZE	UNI MMU680		STD MMS680		TOP MMT680		(pcs) PACK
	A	(mm)	A	(mm)	A	(mm)	
1/4 x 8	-		32		-		10
1/4 x 10	-		32		-		10
3/8 x 10	27,2		32,5		-		10
3/8 x 14	27,2		32,5		-		10
3/8 x 15	27,2		32,5		-		10
1/2 x 10	29,2		35		-		10
1/2 x 12	29,2		35		-		10
1/2 x 14	29,2		35		-		10
1/2 x 15	29,2		35		-		10
1/2 x 16	29,2		35		-		10
1/2 x 19	29,2		35		-		10
1/2 x 20	29,2		35		-		10
3/4 x 14	31		38,5		-		10
3/4 x 19	31		38,5		-		10
3/4 x 20	31		38,5		-		10
1 x 19	-		42,5		-		10
1 x 20	-		42,5		-		10
1 x 25	38,5		42,5		-		10
1 x 32	-		42,5		-		10
5/4 x 25	-		57,5		-		10
5/4 x 32	-		57,5		-		10
5/4 x 40	-		57,5		-		10
6/4 x 32	-		57,5		-		10
6/4 x 40	-		57,5		-		10
6/4 x 50	-		58				

SVIS: 681 EN 1254-4

Hadičník jednoduchý M | Simple adapter for hose M | Einfache schlauchverbindung M | Adapter prosty do węza M | Hadičník jednoduchý M |
 Egyszerű tömőcsatlakozó K | Adaptor simplu pentru furtun FE | Jednostavni priključak za crijevo M |

STANDARD



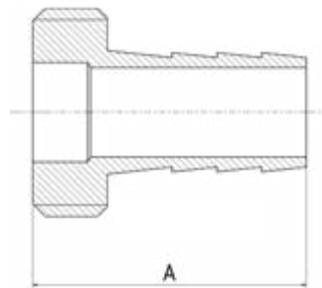
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(inch) SIZE	UNI MMU681		STD MMS681		TOP MMT681		(pcs) PACK
	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	(mm) A	
1/2 x 10	-		27,5		-		10
1/2 x 12	-		27,5		-		10
1/2 x 14	-		27,5		-		10
1/2 x 16	-		27,5		-		10
3/4 x 16	-		29		-		10
3/4 x 19	-		29		-		10
3/4 x 20	-		29		-		10
1 x 19	-		31		-		10
1 x 20	-		31		-		10
1 x 25	-		31		-		10
5/4 x 25	-		-		-		-
5/4 x 32	-		-		-		-

SVIS: 690 EN 1254-4

Spojka dvou hadic | Double hose connector | Schlauch Verbindung | Podwójne złącze do węża | Spojka dvoch hadic | Tömlőcsatlakozó |
 Furtun conector dublu | Dvostruki priključak za crijevo

STANDARD



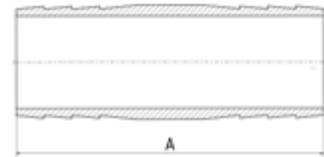
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa



(mm) SIZE	UNI MMU690		STD MMS690		TOP MMT690		(pcs) PACK
	(mm) A		(mm) A		(mm) A		
12	-		52		-		10
14	-		52		-		10
16	-		52		-		10
19	-		55		-		10
20	-		55		-		10
25	-		55		-		10

SVIS: 695 EN 1254-4

Spojka dvou hadic s převl. maticí | Adapter for hose with cap nut | Schlauch Verbindung mit Überwurfmutter | Podwójna złączka do węza z nakrętką |
Spojka dvoch hadic s převl. maticou | Kétoldalú tömlőcsatlakozó anyacsavarral | Conector furtun dublu cu piulita capac | Dvostruki priklijučak za crijevo sa maticom

STANDARD



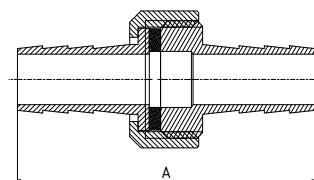
THREAD: G, ISO 228-1

MATERIAL: CW617N

TEMPERATURE: -20°C +120°C

(medium can't be frozen)

PRESSURE: 1,6 Mpa

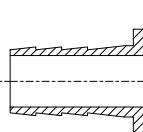


(mm) SIZE	UNI MMU695		STD MMS695		TOP MMT695		PACK (pcs)
	A		A		A		
10	-		50,8		-		10
12	-		53		-		10
14	-		53		-		10
16	-		56,2		-		10
19	-		56,2		-		10
20	-		-		-		-
25	-		-		-		-
32	-		-		-		-

MMS604



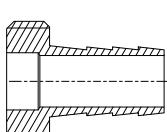
MMS605



TT



MMS681



**NÁVOD K MONTÁŽI:**

Montáž smí provádět osoba s příslušným odborným zaměřením a oprávněním provádět příslušné instalace. Při montáži je nutno dodržovat obecně platné předpisy pro bezpečnost práce.

UPOZORNĚNÍ:

Použití česaného technického konopí jako těsnícího prostředku je nepřípustné!

- 1) Používejte mosazné fitinky (mosazné závitové tvarovky) pro instalace rozvodů potrubí pouze do dovolených tlaků a teplot.
- 2) Spojovací závity mosazných fitinek slouží ke vzájemnému propojování se součástmi, které mají závit podle normy ISO 228-1. Vnitřní a vnější závity jsou válcové.
- 3) Veškeré napojované protikusy musí být opatřeny závitem odpovídající normě ISO 228.
- 4) V případě šroubování na kuželový závit může dojít k netěsnostem a k porušení závitu.
- 5) Těsnosti spoje se dosahuje za použití vhodného těsnícího prostředku (například teflonová páska nebo teflonové vlákno). Dbejte na správné množství a natočení těsnícího prostředku. Pro zvýšení těsnosti závitového spojení vložte mezi čelní plochy vhodné ploché těsnění.
- 6) Před vlastní montáží zkontrolujte fitinku vizuálně, zda není poškozena. V případě zjištění jakéhokoli poškození nesmí být tvarovka zamontována do sestavy potrubí.
- 7) Montáž provádějte vhodným náradím s hladkými čelistmi, aby nebyl poškozen povrch fitinky, odpovídající velikosti a druhu dotahovaných fitinek.
- 8) Při dotahování je nutno postupovat tak, aby nedošlo k jejich nadmernému namáhání či dokonce poškození.
- 9) Vlastní montáž: Na tvarovku namotejte těsnící prostředek proti směru hodinových ručiček. Našroubujte fitinku lehce rukou do protikusu na 2-3 závity. Fitinku dotáhněte na straně utahovaného závitu pomocí momentového klíče.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximální utahovací moment	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Šroubení artikl 331 a prodloužení artikl 550 utahujte pomocí vnitřních vícehranů a vnitřních výstupků v těle fitinky. Neutahujte za vnější plochy!
- 11) Montáž potrubních rozvodů má probíhat tak, aby na těla spojovacích tvarovek působily co nejmenší osové síly a ohybové momenty, které zvlášť u velkých rozměrů mají vliv na trvalé deformace těla a tím také na těsnost a na možnost prasknutí tvarovek.
- 12) Na instalovaném potrubí musí být zamezeno veškerým vibracím, otřesům a tlakovým rázům. Celkové potrubní soustavy mají být usporádané tak, aby byly co nejméně namáhané tepelnou dilatací.
- 13) Po dokončení montáže se musí rozvody prohlédnout a provést tlakové zkoušky podle předepsaných norem. Tím se prověří kompletnost rozvodů, odolnost proti vnitřnímu přetlaku a těsnost. Před tlakovou zkouškou je potřeba rozvody propláchnout a současně na nejnižším místě odkalit.
- 14) Použité těsnící materiály musí být v souladu s předepsanými hygienickými a technickými normami a musí být atestovány pro druhy médií, se kterými přijdou do styku. Nesmí nijak narušovat strukturu materiálu ze stránky mechanické ani chemické.
- 15) Mazací tuky a oleje použité při dotahování nesmí narušovat chemicky strukturu výrobků ani příslušného těsnění a musí odpovídat hygienickým normám, aby nedošlo ke kontaminaci přepravovaných médií.
- 16) Nepoužívejte izolace, u kterých by vlivem vyšších teplot docházelo k deformaci (připečení) z důvodu případné demontáže.
- 17) Nepoužívejte výrobky, které byly již instalovány a mají zjevné technické poškození (poškozené závity, stěny, nebo jsou jinak deformovány, atd.).
- 18) Po demontáži nebo opravě části potrubí je nutno překontrolovat těsnost přilehlých spojů, jestli během manipulace s potrubím nedošlo k mechanickému poškození.
- 19) Není určeno pro přepravu kyselin, výbušných látek a médií, která by mohla narušit chemicky nebo mechanicky strukturu výrobků.
- 20) Není určeno pro spojování na konstrukci.
- 21) Není určeno pro připojení vibračních strojů ani jiných zařízení, u nichž se předpokládá případné mechanické namáhání.
- 22) Zamezte zamrznutí přepravovaného média.
- 23) Tvarovka je neopravitelná.
- 24) Jiné použití než je výše uvedeno konzultovat s výrobcem, jinak nepřebírá zodpovědnost za způsobené škody.
- 25) Nesmí být použito jinak než vyhrazeným způsobem.

NÁVOD K OBSLUZE:

Výrobek nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBĚ:

K zajištění dočasné ochrany mosazných fitinek skladujete toto zboží v suchých a uzavřených prostorách tak, aby nebylo vystaveno přímým povětrnostním vlivům.

Po instalaci doporučujeme pravidelně provádět kontrolu těsnosti spojů.

Pro zlepšení tepelně izolačních vlastností lze použít povrchovou izolaci, která je atestována.

**INSTRUCTIONS:**

The assembly should be conducted by authorized personnel with technical background only. During the assembly general work safety precautions must be observed.

WARNING:

Usage of worsted technical hemp as a joining means is strictly forbidden!

- 1) Use brass pipe fittings for installing pipe works up to permitted pressures and temperatures only.
- 2) Connecting threads of the brass pipe fittings are made for mutual connecting with other parts which have their threads manufactured according to the ISO 228-1 standard. According to this norm, the inner and outer thread is cylindrical.
- 3) All the connecting counterparts have to be manufactured with a thread according to the ISO 228 standard.
- 4) In case of bolting onto a tapered thread, leakage or damage to the thread may occur.
- 5) The tightness of the joint is achieved by using appropriate joining means such as teflon tape or fiber. Be careful about the right amount and placement of the joining means. In order to increase the tightness of the thread connections insert an appropriate gasket.
- 6) Before the assembly itself check the cast iron pipe fitting visually for any damage. In case any damage is found the cast iron pipe fitting must not be used for assembly of a piping system.
- 7) For the assembly itself use appropriate tools such as a smooth jaw wrench so as not to damage the surface of the pipe fitting
- 8) When tightening be careful not to stress or damage the pipe fittings.
- 9) The assembly itself: Wind the joining means onto the threaded pipe fitting anticlockwise. Screw on the fitting with your hand gently into the counterpart doing 2-3 turnings. Tighten the fitting on the side of the tightened thread using a torque spanner.

Thread	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximum torque figures	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Tighten up the screw fitting number 331 and extension nr 550 using inner polygons and inner lobes in the body of the pipe fitting. Do not tighten up using outer surface of the pipe fitting!
- 11) The assembly of a pipe work system should be conducted in a way so that the bodies of the joining pipe fittings are causing minimal axial or flexure moment. The bigger the dimension the larger those two forces which then causes lasting damage to the bodies of the pipe fittings and may cause them to snap.
- 12) The pipe work installed must be prevented from any kind of vibration and hydraulic shocks. All the pipe work systems should be organized so as to avoid heat dilatation.
- 13) After the assembly is finished the pipe work systems need to be inspected and a pressure test must be conducted according to the approved norms. By doing so the completeness of the pipe work, the resistance to inner overpressure and overall tightness is examined. Before conducting the pressure test the piping needs to be rinsed out and sludged at its lowest point at the same time.
- 14) The jointing compounds used must be in accordance with the proper technical and hygienic norms and must be pretested for the kinds of mediums they are going to be used for. The compounds must not disrupt the structure of the material chemically or mechanically.
- 15) The lubricating greases and oils used for tightening must not chemically disrupt the product and the appropriate pipe fitting. They also must be in accordance to the hygienic norms so there is no case of contamination of the mediums transported.
- 16) Do not use insulation materials which can cause a burning-on in higher temperatures to avoid subsequent dismantling.
- 17) Do not use products which had been installed elsewhere or are clearly damaged (damaged threads, walls or are dented etc.)
- 18) After dismantling or repairing a part of the pipe work it is necessary to check the tightness of the surrounding joints, and if during manipulation with the pipe work a mechanical damage did not occur.
- 19) It is not intended for transporting acid, explosives and other media that could chemically or mechanically damage the structure of the product.
- 20) It is not intended for joining at a construction.
- 21) It is not intended for joining vibrating machines or any other machinery where a potential mechanical stress might occur.
- 22) Prevent freezing of the transported mediums.
- 23) The pipe fitting cannot be repaired.
- 24) If other use is desired, then the manufacturer should be consulted prior otherwise he cannot be held for any damage caused.
- 25) Must not be used otherwise than indicated.

INSTRUCTION MANUAL:

The product does not require operation service.

MAINTENANCE MANUAL:

In order to achieve temporary protection of the brass fittings store the product in dry and enclosed spaces so there is no exposure to the elements.

After the joining of the fittings we recommend to check the tightness of the joints on a regular basis.

To improve the thermal insulating characteristics it is possible to use a certified surface insulation.

**EINBAUANLEITUNG:**

Die Installation sollte nur von Personen mit der entsprechenden beruflichen Qualifikation durchgeführt werden.

Während der Installation sollten die allgemein gültigen Arbeitsschutzzvorschriften eingehalten werden.

HINWEIS:

Es darf keine Hanfdichtung verwendet werden!

- 1) Die Messingfittinge dürfen nur bis zum zugelassenen Druck und der zugelassen Temperatur verwendet werden.
 - 2) Sämtliche anzuschraubende Bauteile müssen der ISO-Norm 228-1 entsprechen. Innen- und Außengewinde sind zylindrisch.
 - 3) Im Falle der Verwendung konischer Gewinde führt dieses zu Undichtigkeiten und Gewindefehlern.
 - 4) Dichtigkeit erreicht man nur wenn man das richtige Material benutzt (zum Bsp. Teflonband oder Teflonfaden).
- Stellen Sie sicher, dass sie die korrekte Menge des Dichtungsmaterials aufdrehen.
- 5) Vor der Installation prüfen sie visuell ob die Armatur nicht beschädigt ist, im Falle eines Schadens sollte das Bauteil nicht verwendet werden.
 - 6) Führen Sie die Installation nur mit geeigneten Werkzeugen durch, um die Oberfläche der Armaturen nicht zu beschädigen.
 - 7) Beim Anziehen ist notwendig vorsichtig vorzugehen, um eine übermäßige Belastung oder sogar Schäden zu vermeiden.
 - 8) Montageanleitung: Auf die Fittinge das entsprechende Dichtungsmaterial gegen den Uhrzeigersinn wickeln- das Gegenstück leicht von Hand mit 2-3 Umdrehungen eindrehen. Zum Festziehen wird ein Drehmomentschlüssel verwendet.

Gewinde	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximaler Drehmoment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 9) Die Verschraubung Artikel 331 und die Verlängerung Artikel 550 dürfen nur mit geeignetem Werkzeug montiert werden.
- 10) Nach Abschluss der kompletten Installation der Leitungen ist eine Kontrolle und Druckprobe nach den entsprechenden Normen durchzuführen.
- 11) Die Dichtungsmaterialien welche verwendet werden, müssen den vorgeschriebenen hygienischen und technischen Standards entsprechen und dürfen die Armaturen und Fittinge nicht mechanisch oder chemisch beeinträchtigen.
- 12) Die für die Montage gebrauchten Schmierfette oder Öle dürfen nicht die chemische Struktur der Armaturen beeinträchtigen, oder die transportierten Medien kontaminieren.
- 13) Schon einmal installierte und sichtbar beschädigte Fittinge (beschädigte Gewinde, gerissene Wände, Deformationen, etc.) dürfen nicht erneut montiert werden.
- 14) Sie sind nicht geeignet zum Transportieren von Säuren, explosiven Stoffen und Stoffen welche die Materialstruktur chemisch oder mechanisch beschädigen können.
- 15) Die Fittinge sind nicht zum Konstruktionsbau geeignet.
- 16) Sie sind auch nicht geeignet für Verbindungen mit vibrierenden Maschinen und Einrichtungen wo mechanische Belastungen vermutet werden.
- 17) Vermeiden Sie das die transportierten Medien einfrieren.
- 18) Die Armaturen sind nicht reparierbar.
- 19) Für andere Installationen ist der Hersteller zu konsultieren, da er für unautorisierte Verwendung keine Haftung übernimmt.
- 20) Darf nicht anders verwendet werden als oben beschrieben.

BEDIENUNGSANLEITUNG:

Das Produkt muss nicht gewartet werden.

PFLEGEHINWEISE:

Lagern Sie die Fittinge nur in geschlossenen und trockenen Räumen und setzen sie diese nicht der Witterung aus.

Nach der Installation wird empfohlen regelmäßige Dichtigkeitskontrollen durchzuführen.

Zur Verbesserung der Wärmedämmeigenschaften kann eine Oberflächenisolierung verwendet werden, die geeignet ist.

**INSTRUKCJA MONTAŻU:**

Instalacja powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby z odpowiednim doświadczeniem oraz odpowiednimi uprawnieniami do jej wykonania. Podczas montażu należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE:

Stosowanie kopii przemysłowej (pakuły) w celu uszczelnienia jest surowo zabronione!

- 1) Mosiężne łączniki (gwintowane złączki) wykorzystuje się do rur instalacyjnych tylko o dopuszczalnym ciśnieniu i temperaturze.
- 2) Gwinty kształtek mosiężnych przeznaczone są do połączeń z gwintami według normy ISO 228-1. Gwinty wewnętrzne i zewnętrzne są cylindryczne.
- 3) Wszystkie łączone elementy muszą posiadać gwinty zgodnie z normą ISO 228.
- 4) W przypadku łączenia złączek mosiężnych z gwintem stożkowym może dojść do uszkodzenia gwintów a łączenie będzie nieszczelne.
- 5) Szczelne łączenie uzyskuje się za pomocą odpowiedniego środka uszczelniającego (np. taśma teflonowa albo nić teflonowa). Należy dokładnie nałożyć i użyć odpowiedniej ilości materiału uszczelniającego, a w celu zwiększenia szczelności połączeń gwintowanych wstawić odpowiednią uszczelkę.
- 6) Przed montażem należy skontrolować czy kształtka nie ma widocznych wad. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia kształtka nie może zostać wykorzystana w instalacji.
- 7) Montaż instalacji należy wykonywać za pomocą odpowiednich narzędzi – gładkie szczęki mocujące (dokładny typ i rozmiar do danego łącznika), tak aby nie uszkodzić powierzchni kształtek.
- 8) Przy montażu nie należy przekraczać maksymalnego momentu obrotowego, aby nie uszkodzić kształtek.
- 9) Montaż właściwy: na łącznik nałożyć środek uszczelniający w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara. Następnie kształtkę trzeba nakręcić do jej przeciwności na 2-3 gwinty. Kształtkę należy dokręcić za pomocą klucza dynamometrycznego.

Gwint	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksymalny moment obrotowy	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 10) Śrubunek (oznaczenie 331) oraz przedłużkę (oznaczenie 550) należy dokręcić za pomocą wewnętrznego klucza, bez konieczności chwytania kluczem zaciskowym za zewnętrzną powierzchnię łączników.
- 11) Montaż rurociągu ma przebiegać tak, aby na powierzchnię łączących kształtek działała jak najmniejsza siła osiowa. Odchylenia rurociągu, które występują głównie przy większych rozmiarach mają wpływ na deformowanie, uszczelnienie i możliwość pęknięcia kształtek.
- 12) Instalowany rurociąg nie może być narażony na drgania, wstrząsy i wzrost ciśnienia. Całkowity układ rur powinien być zbudowany tak, aby był jak najmniej podatny na rozszerzalność termiczną.
- 13) Po zakończeniu montażu należy przeprowadzić próbę ciśnienia według określonych norm. Tym sposobem sprawdzimy czy nasza instalacja jest kompletna (prawidłowe ciśnienie i szczelność). Przed przeprowadzeniem próby ciśnienia instalację należy przepłukać czystą wodą, w razie konieczności zdezynfekować.
- 14) Wykorzystane przy instalacji materiały uszczelniające muszą być zgodne z higienicznymi i technicznymi normami, a także atestowane z medium, z którym będą mieć styczność. Nie mogą w żaden sposób uszkodzić struktury materiału, z którym są łączone.
- 15) Smary i oleje wykorzystane przy dokręcaniu łączników nie mogą ingerować w skład chemiczny wyrobu ani materiału uszczelniającego. Muszą z kolei odpowiadać normom higienicznym, aby nie doszło do zanieczyszczenia przesyłanych mediów.
- 16) By uniknąć ewentualnego demontażu instalacji nie należy używać izolacji, która pod wpływem wysokich temperatur powodowałaby deformację łączników.
- 17) Nie stosuje się wyrobów, które były już instalowane i mają widoczne wady techniczne (uszkodzone gwinty, ścianki, bądź są w inny sposób zdeformowane itd.).
- 18) Po demontażu lub naprawie części instalacji należy skontrolować szczelność połączeń, na wypadek gdyby w wyniku wymiany doszło do mechanicznego uszkodzenia instalacji.
- 19) Łączniki nie są przeznaczone do przesyłania kwasów, substancji wybuchowych i mediów, które mogłyby naruszyć chemiczną bądź mechaniczną strukturę wyrobu.
- 20) Kształtki nie są przeznaczone do łączenia konstrukcji.
- 21) Łączniki nie są przeznaczone do połączeń z urządzeniami wibracyjnymi oraz innymi, w których występują naprężenia mechaniczne.
- 22) Należy unikać warunków sprzyjających zamarzaniu przesyłanego medium.
- 23) Kształtki nie podlega naprawie.
- 24) W przypadku zastosowania łączników do celów innych niż opisane powyżej należy skonsultować się z producentem, inaczej klient ponosi odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego użytkowania wyrobu.
- 25) Nie można wykorzystywać produktu w sposób inny niż do tego przeznaczony.

SERWIS:

Produkt nie wymaga serwisowania.

INFORMACJE DODATKOWE:

W celu ochrony kształtek mosiężnych, produkt należy przechowywać w suchych oraz zamkniętych pomieszczeniach, dzięki czemu nie jest narażony na bezpośrednie działanie warunków atmosferycznych.

Po zakończeniu instalacji, należy regularnie sprawdzać szczelność.

Dla poprawy właściwości termicznych można zastosować dodatkową atestowaną izolację.



NÁVOD K MONTÁŽI

Montáž smie vykonávať osoba s príslušným odborným zameraním a oprávnením vykonávať príslušné inštalácie. Pri montáži je nutné dodržiavať všeobecne platné predpisy pre bezpečnosť práce.

UPOZORNENIE:

Použitie česaného technického konope ako tesniaceho prostriedku je neprípustné!

- 1) Používajte mosadzné fitingy (mosadzné závitové tvarovky) pre inštalácie rozvodov potrubia iba do dovolených tlakov a teplôt.
- 2) Spojovacie závity mosadzných fitiniek slúži ku vzájomnému prepájaniu so súčasťami, ktoré majú závit podľa normy ISO 228-1. Vnútorné a vonkajšie závity sú valcové.
- 3) Všetky napojovane protikusy musia byť opatrené závitom zodpovedajúcim norme ISO 228.
- 4) V prípade skrutkovania na kužeľový závit môže dôjsť k netesnostiam a k porušeniu závitu.
- 5) Tesnosť spojov sa dosahuje za použitia vhodného tesniaceho prostriedku (napríklad teflónová páska alebo teflónové vlákno). Dbajte na správne množstvo a natočenie tesniaceho prostriedku. Pre zvýšenie tesnosti závitového spojenia vložte medzi čelné plochy vhodné ploché tesnenie.
- 6) Pred vlastnou montážou skontrolujte fitingu vizuálne, či nie je poškodená. V prípade zistenia akéhokoľvek poškodenia nesmie byť tvarovka namontovaná do zostavy potrubia.
- 7) Montáž vykonávajte vhodným náradím s hladkými čeľusťami, aby neboli poškodený povrch fitingy, zodpovedajúcej veľkosti a druhu dotahovaných fitiniek.
- 8) Pri doťahovaní je nutné postupovať tak, aby nedošlo k ich nadmernému namáhaniu či dokonca poškodeniu.
- 9) Vlastná montáž: Na tvarovku namotajte tesniaci prostriedok proti smeru hodinových ručičiek. Naskrutkujte fitingu ľahko rukou do protikusu na 2-3 závity. Fitingu dotiahnite na strane utahovaného závitu pomocou momentového kľúča.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximálny uťahovací moment	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Šróbenie 331 a predĺženie 550 uťahujte pomocou vnútorných vícehranú a vnútorných výstupkov v tele fitingy. Neuťahujte za vonkajšie plochy!
- 11) Montáž potrubných rozvodov má prebiehať tak, aby na telá tvaroviek pôsobili čo najmenšie osove sily a ohybové momenty, ktoré zvlášť u veľkých rozmerov majú vplyv na trvalé deformácie tela a tým tiež na tesnosť a na možnosť prasknutie tvaroviek.
- 12) Na inštalovanom potrubí musí byť zamedzené všetkým vibráciám, otrasmom a tlakovým rázom. Celkove potrubné sústavy majú byť usporiadane tak, aby boli čo najmenej namáhané tepelnou dilatáciou.
- 13) Po dokončenie montáže sa musí rozvody prezrieť a vykonať tlakové skúšky podľa predpísaných noriem. Tým sa preverí kompletnosť rozvodov, odolnosť proti vnútornému pretlaku a tesnosť. Pred tlakovou skúškou je potreba rozvody prepláchnuť a súčasne na najnižšom mieste odkaliť.
- 14) Použité tesniace materiály musia byť v súlade s predpísanými hygienickými a technickými normami a musia byť atestované pre druhy médií, s ktorými prídu do styku. Nesmie nijako narušovať štruktúru materiálu zo stránky mechanické ani chemické.
- 15) Mazacie tuky a oleje použité pri doťahovaní nesmie narušovať chemicky štruktúru výrobkov ani príslušného tesnenia a musí zodpovedať hygienickým normám, aby nedošlo ku kontaminácii prepravovaných médií.
- 16) Nepoužívajte izolácie, pri ktorých by vplyvom vyšších teplôt dochádzalo k deformácií (pripečeniu) z dôvodu prípadnej demontáže.
- 17) Nepoužívajte výrobky, ktoré boli už inštalované a majú zjavné technické poškodenia (poškodené závity, steny, alebo sú inak deformované, atď.).
- 18) Po demontáži alebo oprave časti potrubia je nutné prekontrolovať tesnosť prilahlých spojov, či počas manipulácie s potrubím nedošlo k mechanickému poškodeniu.
- 19) Nie je určené na prepravu kyselín, výbušných látok a médií, ktoré by mohli narušiť chemicky alebo mechanicky štruktúru výrobkov.
- 20) Nie je určené pre spájanie na konštrukciu.
- 21) Nie je určené pre pripojenie vibračných strojov ani iných zariadení, u ktorých sa predpokladá prípadné mechanické namáhanie.
- 22) Zabráňte zamrznutiu prepravovaného média.
- 23) Tvarovka je neopratiteľná.
- 24) Iné použitie než je vyššie uvedené konzultovať s výrobcom, inak nepreberá zodpovednosť za spôsobené škody.
- 25) Nesmie byť použité inak ako vyhradeným spôsobom.

NÁVOD K MONTÁŽI:

Výrobok nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K MONTÁŽI:

Na zabezpečenie dočasnej ochrany mosadzných fitiniek skladujete tento tovar v suchých a uzavretých priestoroch tak, aby nebolo vystavené priamym poveternostným vplyvom. Po inštalácii odporúčame pravidelne vykonávať kontrolu tesnosti spojov. Pre zlepšenie tepelnoizolačných vlastností možno použiť povrchovú izoláciu, ktorá je atestovaná.



UTASÍTÁSOK A SZERELÉSHEZ:

A szerelést kizártlag olyan hozzáértő személy végezheti, aki megfelelő szakmai végzettséggel és jogosultsággal rendelkezik a szereléshez. A szerelés kivitelezése kizártlag megfelelő és kvalifikált technikai eszközökkel lehetséges, a Magyarországon, aktuálisan érvényben lévő normák, valamint szabályozások alapján. A szerelés folyamán a jelenleg Magyarországon érvényes munkavédelmi előírások betartása kötelező érvényű.

FIGYELEM:

Fésült technikai kender használata, mint tömítés, nem megengedett!

- 1) Ságarész idomok használata csővezetékek szerelésére, kizártlag a megengedett hőmérséklet és nyomás alatt lehet.
- 2) A horganyzott idomok menetei további alkatrészek összekötésére szolgálnak, amelyenek a menete megfelel az ISO 228-1 es normának A külső és belső menetek hengeresek.
- 3) Bármilyen, az idomhoz csatolt anyagnak a megfelelő kötés és illeszkedés miatt menettel ellátottnak kell lennie, a ISO 7-1 es norma alapján.
- 4) Más jellegű menethez való kapcsolás esetén az idom menete megsérülhet és a tömítés is károsodhat.
- 5) Jó tömítés eléréséhez megfelelő tömítő anyag szükséges(teflon). A tömítő anyag felvitelkor ügyeljen annak mennyiségére és minőségére. A jobb tömítés érdekében használjon lapos tömítést.
- 6) A szerelés megkezdése előtt vizuálisan ellenőrizze az idom épsegét. Károsodás esetén az idomot nem lehet felhasználni szereléshez.
- 7) A szereléshez olyan eszközt kell használni, amely nem károsítja az idom felületét és amely méretében és fajtájában megegyezik a felhasznált idommal.
- 8) A kötés összecsatolásakor ügyelni kell, arra hogy az idomot ne tegyük ki túl nagy megerőltetésnek, hogy ezzel elkerüljük az idom károsodását.
- 9) Szerelés: az idomra fűzze rá a tömítőanyagot, az órá járásvállal ellentétes irányban. Az idomot kézzel könnyedén illeszük a helyére és húzzuk be 2-3 menetnyire. Az idomot húzzuk be nyomatékkulcs segítségével a behúzni kívánt idom oldalán.

Menet	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximális nyomaték	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 10) Hollandereink 330 és 331-es számmal kizártlag egyben, mint egy egész használhatóak, mivel a hollander egyes részei külön külön más gyártótól, illetve külön külön eltérő típusú, de egyazon gyártótól nem kell hogy passzoljanak.
- 11) Vezetékek szerelésénél ügyelni kell arra, hogy az idom testére a lehető legkisebb erők hassanak (hajlítás és tengely)
- 12) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez. A vezetékek rendszerbe kötésénél ügyelni kell a lehető legkisebb hőmérséklet különbségre.
- 13) A szerelés befejeztével, az előírásoknak megfelelően, a rendszeren nyomásellenőrzést kell végezni. Ezzel ellenőrizendő a vezeték egysége, belső nyomásnak való ellenállása és tömítése. A nyomásellenőrzés előtt, szükséges az átóbólítás és a rendszer legalacsonyabb pontján a szennyeződések eltávolítása.
- 14) A tömítésre használt anyagnak meg kell felelnie a higiéniai és technikai előírásoknak és normáknak, valamint rendelkeznie kell atesztációval, a vele érintkezésbe kerülő médiumokra. A tömítés sem kémiai, sem mechanikailag nem sértheti meg az anyag struktúráját.
- 15) A használt kenőanyagok, olajok nem sérthetik meg sem az idom, sem a tömítés kémiai struktúráját és meg kell felelniük a higiéniai előírásoknak, hogy ezáltal ne szennyeződhessen a szállított médium.
- 16) Nem megengedett olyan szigetelés használata, melynél magasabb hőmérséklet esetén deformáció léphet fel.
- 17) Nem megengedett olyan idomok használata, melyek már be voltak építve valamilyen rendszerbe(használtak), vagy érzékelhetően technikai hibájuk van(sérülés az idom falán, egyébb deformitás, stb.).
- 18) Javítás esetén a nem javított kapcsolások szorosságának és sérültlenségét is szükségszerű ellenőrizni, hogy a javítás során nem keletkezett e mechanikai károsodás.
- 19) Az idomok nem alkalmasak savak, robbanó anyagok, illetve más típusú médiumok szállítására, melyek megbonthatják az anyag kémiai és mechanikai szerkezetét.
- 20) Az idom nem alkalmas konstrukcióba való szerelésre.
- 21) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez.
- 22) A szállított médiumnál a befagyás megtagolása szükséges.
- 23) Az idom nem javítható
- 24) Az idomok más jellegű használata, mint a felül említettek, konzultációt igényel a gyártóval, különben a gyártó nem felel az okozott kárért.
- 25) Használata kizártlag az említett módon történhet.

TOVÁBBI KISZOLGÁLÁST NEM IGÉNYEL.

AJÁNLÁS A KARBANTARTÁSHOZ:

Ajánljuk a kapcsolások tömítéseinek szisztematikus ellenőrzését.

A jobb hőszigetelés elérése érdekében lehetséges olyan felszíni szigetelést alkalmazni, amely atesztálva van.

Az idom rövid ideig való tárolásához száraz, zárt helyiségre van szükség, úgy, hogy ne legyen kitéve az időjárás viszontagságaival.



INSTRUCȚIUNI DE INSTALARE:

Instalarea trebuie făcută doar de o persoană cu experiență în domeniu și care deține autorizație pentru a efectua instalarea respectivă. În timpul instalării, trebuie respectate actele de reglementare general valabile și standardele aplicabile pentru siguranța muncii.

ATENȚIONARE:

Utilizarea cânepei industriale pieptănate ca agent de etanșare este inaceptabilă!

- 1) Utilizați fittinguri din alamă (fittinguri din alamă cu filet) pentru instalarea conductelor de distribuție doar la presiuni și temperaturi admisibile.
- 2) Filetele de conexiune ale fittingurilor din alamă servesc interconectării cu componente care au filete în conformitate cu standardele ISO 228-1. Filetele interne și externe sunt cilindrice.
- 3) Toate contrapiesele racordate trebuie să fie prevăzute cu un filet care corespunde standardului ISO 228.
- 4) În cazul înșurubării pe filetul conic poate avea loc o scurgere și o deteriorare a filetelui.
- 5) Etanșeitatea racordului se realizează cu ajutorul unui material de etanșare adecvat (de exemplu o bandă de teflon sau o fibră din teflon). Acordați atenție numărului corect și rotațiilor materialului de etanșare. Pentru creșterea etanșeității conexiunii filetate, introduceți între suprafetele frontale garniturile de suprafață adecvate.
- 6) Înainte de instalarea propriu-zisă, verificați vizual fittingul pentru a constata eventualele deteriorări. În cazul constatării oricărora daune, racordul nu poate fi montat în ansamblul conductei.
- 7) Realizați instalarea cu ajutorul unor instrumente potrivite cu fălcii netede pentru a nu se deteriora suprafața fittingului corespunzătoare mărimii și tipului fittingurilor de strângere.
- 8) În timpul strângerii este necesar să se procedeze astfel încât să nu aibă loc o tensiune excesivă sau chiar o deteriorare.
- 9) Instalarea în sine: Pe racord înfășurați mijlocul de etanșare în sensul invers acelor de ceasornic. Înșurubați fittingul ușor cu mâna în contrapartidă la 2-3 filete. Strângeți fittingul de pe partea filetelui de strângere cu ajutorul unei chei de cuplu.

Filet	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Cuplul maxim de strângere	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Dispozitivul de înșurubare 331 și dispozitivul de alungire 550 strângeți-le cu ajutorul unui cap poligonal intern și a unei proiecții interne în corpul fittingului. Nu strângeți pe suprafețele exterioare!
- 11) Instalarea conductelor de distribuție trebuie realizată astfel încât pe corpul racordurilor de conectare să acționeze forțe axiale cât mai mici și momente de încovoiere care au o influență specială asupra deformării permanente a corpului la dimensiuni mari, și astfel de asemenea la etanșeitate și la posibilitatea de rupere a racordurilor.
- 12) Pe conductă instalată trebuie evitate orice vibrații, șocuri și valuri de presiune. Sistemele de conducte în întregime trebuie aranjate în aşa fel încât să fie încordate cât mai puțin posibil de dilatarea termică.
- 13) După terminarea instalării, cablurile trebuie verificate și trebuie de asemenea efectuat un test de presiune în conformitate cu standardele prevăzute. Astfel se verifică caracterul complet al distribuției, rezistența la presiunea internă și etanșeitatea. Înaintea testului de presiune, conductele trebuie spălate și totodată curățate în punctul cel mai mic.
- 14) Materialele de etanșare utilizate trebuie să fie în conformitate cu standardele tehnice și sanitare prevăzute care trebuie să fie certificate pentru tipurile de mediu cu care vin în contact. Acestea nu trebuie să perturbe în niciun fel structura materialului din punct de vedere mecanic sau mecanic.
- 15) Grăsimile și uleiurile utilizate pentru instalare nu trebuie să perturbe chimic structura produselor sau etanșării și trebuie să corespundă standardelor de igienă pentru a evita contaminarea mediului transportat.
- 16) Nu utilizați izolații la care ar putea să apară deformarea (coacere) sub influența temperaturilor înalte, din cauza eventualei demontări.
- 17) Nu folosiți produse care au fost deja instalate sau care prezintă vicii tehnice evidente (pereți deteriorați sau deformați etc.).
- 18) După demontare sau reparare a unei părți a conductei este necesară verificarea etanșeității îmbinărilor adiacente dacă, în timpul manipulării conductei, nu a avut loc o deteriorare mecanică.
- 19) Aceasta nu este destinat pentru transportul de acizi, materiale explozive și medii care ar putea afecta structura chimică sau mecanică a produselor.
- 20) Aceasta nu este destinat pentru conectarea structurii.
- 21) Aceasta nu este destinat pentru conectarea mașinilor vibratoare și nici a altor echipamente la care se presupune că poate apărea un posibil stres mecanic.
- 22) Evitați înghețarea mediului transportat.
- 23) Racordul nu poate fi reparat.
- 24) Pentru alte utilizări decât cele prevăzute mai sus, vă rugăm să vă consultați cu producătorul; în caz contrar, acesta nu își va asuma răspunderea pentru daunele provocate.
- 25) Produsul nu poate fi folosit decât în mod dedicat.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE:

Produsul nu necesită serviciu de operare.

INSTRUCȚIUNI DE ÎNTREȚINERE:

Pentru a asigura protecția temporară a fittingurilor din alamă, depozitați acest produs în spații uscate și închise astfel încât să nu fie expus direct intemperiilor. După instalare, recomandăm efectuarea unui control periodic al etanșeității conexiunilor.

Pentru îmbunătățirea proprietăților de izolare termică, poate fi folosită o izolație de suprafață certificată.

**UPUTE:**

Sklapanje treba biti predvođeno ovlaštenom osobom, sa odgovarajućom tehničkom naobrazbom. Tijekom sklapanja važno je pridržavati se opće zaštite na radu i provoditi sigurnosne mjere opreza.

UPOZORENJE:

Upotreba tehničke kudelje (vlakna konoplje/vlasi) kod sklapanja je strogo zabranjena!

- 1) Upotreba mesinganih cijevnih fittinga, prilikom sklapanja instalacije, moguća je samo pod dozvoljenim radnim pritiskom i temperaturom.
- 2) Navozi za spajanje mesinganih cijevnih fittinga su napravljeni za međusobno povezivanje ostalih dijelova čiji su navozi proizvedeni sukladno standardu ISO 228-1. Sukladno toj normi, unutarnji i vanjski navozi su cilindrični.
- 3) Svi povezujući dijelovi moraju biti proizvedeni sa navojima sukladno ISO 228 standardu.
- 4) U slučaju spajanja na konusni navoj, mogu nastati oštećenja ili propuštanje navoja.
- 5) Čvrstoča spoja postiže se korištenjem odgovarajućeg spojnog sredstva kao što je teflonska traka ili teflonska vlakna. Obratite pozornost na odgovarajuću količinu i položaj spojnog sredstva. S ciljem povećanja čvrstoće navognog spoja umetnite odgovarajuću brtvu.
- 6) Prije sklapanja potrebno je provjeriti da li postoje bilo kakva vidljiva oštećenja na cijevima od lijevanog željeza. U slučaju bilo kakvih oštećenja cijevi, fitting se nesmije koristiti za sklapanje instalacije.
- 7) Za sklapanje koristite odgovarajući alat kao što su vodoinstalaterska kliješta – papige, kako se nebi oštetila površina cijevnog fittinga.
- 8) Kod zatezanja fittinga budite pažljivi da ne pretegnete ili oštetite cijevne fittinge.
- 9) Samo sklapanje: Namotajte spojno sredstvo na navoje cijevnog fittinga u smjeru suprotnome od smjera kazaljka na satu. Fiting lagano pričvrstite svojom rukom na odgovarajući predmet radeći 2-3 okretaja. Zategnite fitting u stranu zategnutog navoja koris teći moment ključ.

Navoj	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksimalna obrtna sila	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 10) Zategnite pričvršćene fittinge broj 331 i produžetak broj 550 koristeći unutarnje poligone i unutarnje režnjeve u tijelu cijevnog fittinga. Ne zatežite koristeći vanjsku površinu cijevnog fittinga!
- 11) Sklapanje cijevne instalacije treba biti sprovedeno na način da tijela spojenih cijevnih fittinga uzrokuju minimalni moment savijanja ili minimalni aksijalni moment. Što je veća dimenzija fittinga, to su te dvije sile veće, što može dovesti do trajnog oštećenja tijela cijevnog fittinga i izazvati puknuće.
- 12) Cijevna instalacija mora biti zaštićena od bilo kakve vibracije i hidrauličkih šokova. Cijeli cijevni instalacijski sustav treba biti sastavljen na način da se izbjegne toplinska dilatacija.
- 13) Nakon što je sklapanje završeno, cijevna instalacija se treba provjeriti i mora se provesti testiranje pritiska sukladno odobrenim normama. Na taj način potpuna cijevna instalacija, otpornost na unutarnji preveliki pritisak i sveukupna čvrstoča je pregledana. Prije sprovođenja provjere tlaka, cijevi se moraju temeljito isprati i očistiti na njihovoj najnižoj točki, u isto vrijeme.
- 14) Korišteni spojni priključci moraju biti u skladu sa odgovarajućim tehničkim i higijenskim normama te unaprijed testirani za sve vrste medija za koje će se koristiti. Priključci ne smiju poremetiti strukturu materijala ni kemijski ni mehanički.
- 15) Podmazujuće masti i ulja korištene kod boljeg zatezanja ne smiju uzrokovati bilo kakvo oštećenje proizvoda ili njihovih dijelova. Također moraju biti u skladu sa zdravstvenim normama kako ne bi uzrokovali zagađenje medija koje se transportira.
- 16) Ne koristite izolacijske materijale koji su zapaljivi na većim temperaturama, kako bi izbjegli naknadnu demontažu.
- 17) Ne koristite proizvode koji su već bili korišteni u instalacijama niti one proizvode koji imaju vidljivo oštećenje (oštećeni navozi, udubljenje stjenke, itd.)
- 18) Nakon demontaže ili popravka dijela cijevne instalacije, potrebno je provjeriti zategnutost okolnih spojeva i provjeriti da nije došlo do nekog mehaničkog oštećenja tijekom rukovanja.
- 19) Nije namijenjeno za transport kiselina, eksplozivnih i ostalih medija koji bi kemijski ili mehanički oštetili strukturu proizvoda.
- 20) Nije namijenjeno za sklapanje konstrukcija koje su još u izgradnji.
- 21) Nije namijenjeno spajanje na vibracijske mašine ili na bilo kakve druge mašine gdje može doći do potencijalnog narušavanja čvrstoće.
- 22) Sprječite smrzavanje transportiranog medija.
- 23) Cijevni fitinzi se ne mogu popraviti.
- 24) U slučaju korištenja u druge svrhe osim predviđene, poželjno je unaprijed se savjetovati sa proizvođačem, u suprotnom slučaju proizvođač nije odgovoran ako dođe do bilo kakve štete.
- 25) Koristiti samo prema propisanim pravilima.

UPUTE ZA UPORABU:

Proizvod ne zahtijeva servisno održavanje.

UPUTE ZA ODRŽAVANJE:

Kako bi postigli pivremenu zaštitu mesinganog fittinga, proizvod pohranite na suho i zatvoreno mjesto gdje nije u doticaju sa vanjskim elementima. Nakon instalacije fittinga, preporučujemo redovnu provjeru čvrstoće spoja. Za poboljšanje toplinskih izolacijskih svojstava koristiti preporučeni izolacijski materijal.



ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Il montaggio deve essere eseguito solo da personale con adeguata qualifica professionale e autorizzato a eseguire tale intervento. Durante il montaggio, è necessario rispettare i regolamenti generalmente applicabili per la sicurezza sul lavoro.

ATTENZIONE

È vietato l'uso della canapa pettinata industriale come sigillante!

- 1) Utilizzare raccordi in ottone (raccordi in ottone filettati) per l'installazione di tubazioni solo entro la pressione e la temperatura consentite.
- 2) Le filettature di accoppiamento dei raccordi in ottone vengono utilizzate per l'accoppiamento con i componenti muniti di filettatura ai sensi della norma ISO 228-1. Le filettature interne ed esterne sono cilindriche.
- 3) Tutte le controparti accoppiate devono essere munite di filettatura conforme alla norma ISO 228.
- 4) In caso di avvitamento a una filettatura conica si possono verificare perdite e danni alla filettatura stessa.
- 5) La tenuta dei giunti si ottiene utilizzando un idoneo dispositivo di tenuta (ad esempio un nastro o un filo di Teflon). Prestare attenzione alla corretta quantità e al corretto fissaggio del dispositivo di tenuta. Per aumentare la tenuta dell'accoppiamento filettato, inserire una guarnizione piatta adeguata fra le superfici anteriori.
- 6) Prima del montaggio, controllare visivamente che il raccordo non sia danneggiato. Se vengono riscontrati danni, il raccordo non deve essere montato sul sistema di tubi.
- 7) Eseguire il montaggio con attrezzi appropriati muniti di ganasce lisce e corrispondenti alle dimensioni e al tipo di raccordo da montare, in modo da non danneggiare la superficie del raccordo.
- 8) Durante il serraggio, procedere evitando sollecitazioni eccessive o addirittura danni.
- 9) Procedura di montaggio: fissare il dispositivo di tenuta al raccordo ruotandolo in senso antiorario. Avvitare leggermente il raccordo sulla controparte, manualmente e per 2-3 filettature. Serrare il raccordo sul lato della filettatura di serraggio con una chiave dinamometrica.

Filettatura	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Coppia massima	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 10) Serrare il giunto 331 e la prolunga 550 con l'ausilio dei poligoni interni e delle sporgenze interne nel corpo del raccordo. Non serrare le superfici esterne!
- 11) Il montaggio delle tubazioni deve essere eseguito in modo che sui corpi dei raccordi di accoppiamento agiscano forze assiali e momenti flettenti minimi i quali, soprattutto in caso di grandi dimensioni, influiscono sulla deformazione permanente dei corpi dei raccordi, e quindi anche sulla tenuta, causandone la rottura.
- 12) Per le tubazioni installate deve essere evitata qualsiasi vibrazione, scossa e picco di pressione. I sistemi di tubazioni devono essere disposti in modo da essere sollecitati meno possibile dalla dilatazione termica.
- 13) Dopo il montaggio, è necessario ispezionare le condutture ed eseguire una prova di pressione secondo le norme prescritte. Sarà così possibile verificare la completezza delle condutture, la resistenza alla sovrappressione interna e la tenuta. Prima della prova di pressione, è necessario sciacquare le condutture scaricando nello stesso tempo il liquido di risciacquo dalla parte più bassa.
- 14) I materiali di tenuta utilizzati devono essere conformi alle norme igieniche e tecniche prescritte e devono essere certificati per i tipi di sostanze con cui vengono in contatto. Esse non devono in nessun modo danneggiare meccanicamente o chimicamente la struttura del materiale.
- 15) I grassi e gli oli usati durante il serraggio non devono danneggiare la struttura chimica dei prodotti né la relativa guarnizione e devono soddisfare le norme igieniche, per prevenire la contaminazione delle sostanze trasportate.
- 16) Non utilizzare isolamenti che, per effetto delle temperature elevate, potrebbero deformarsi (bruciarsi) in caso di eventuale smontaggio.
- 17) Non utilizzare prodotti già installati in precedenza e con evidenti danni tecnici (filettature o pareti danneggiate o deformate in altro modo, ecc.).
- 18) Quando si smonta o ripara una parte delle tubazioni, è necessario verificare la tenuta degli accoppiamenti adiacenti, ovvero se si sono verificati danni meccanici durante il maneggio delle tubazioni.
- 19) Non sono destinati al trasporto di acidi, sostanze esplosive e altre sostanze che potrebbero compromettere la struttura chimica o meccanica dei prodotti.
- 20) Non sono destinati all'accoppiamento a strutture.
- 21) Non sono destinati all'accoppiamento di macchine a vibrazione o altre attrezzature che possono causare sollecitazioni meccaniche.
- 22) Evitare il congelamento della sostanza trasportata.
- 23) Il raccordo non è riparabile.
- 24) L'uso diverso da quello indicato sopra deve essere valutato con il produttore, il quale non si assume alcuna responsabilità per gli eventuali danni.
- 25) Non possono essere utilizzati in modo diverso da quello esclusivo.

ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

Il prodotto non richiede interventi dell'operatore.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

Per garantire la protezione temporanea dei raccordi in ottone, conservarli in ambienti asciutti e chiusi, in modo che non siano esposti agli agenti atmosferici diretti. Dopo l'installazione, si consiglia di controllare periodicamente il serraggio degli accoppiamenti.

Per migliorare le proprietà di isolamento termico, è possibile utilizzare un isolamento superficiale certificato.

Fitinky varné
Welding fittings
Schweissfittings
Łączniki spawalnicze
Varné fitingy
Hegeszthető fittingek
Fitinguri sudabile
Čelični fitinzi
Raccordi in acciaio

CZ: Ocelové fitinky navařovací a závitové.

GB: Carbon steel welding and threaded fittings.

DE: Stahlschweißfittings und Stahlgewindefittings.

PL: Spawalnicze łączniki rurowe i gwintowane.

SK: Oceľové fittingy navarovacie a závitové.

HU: Acél idomok, hegeszthetők és menetesek.

RO: Otel carbon sudabil Fitinguri filetate.

HR: Uglijični čelik za zavarivanje i navojni fitting.

IT: Raccordi a saldare e filettati in acciaio al carbonio.

SVIS: 090 EN 10253-1

Koleno 90° | Elbow 90° | Winkel 90° | Kolano 90° | Kolenko 90° | Könyök 90° | Cot 90° | Koljeno 90° | Gomito 90°

FOC



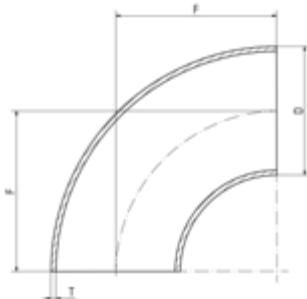
MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE: Elbows: for but-welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (inch)	D (mm)	F (mm)	T (mm)	Pack (pcs)
FOC09012	15	1/2	21,3	29	2	600
FOC09034	20	3/4	26,9	29	2,3	400
FOC0901x	25	1	31,8	35	2,6	250
FOC0901	25	1	33,7	38	2,6	230
FOC09054x	32	5/4	38	45	2,6	130
FOC09054	32	5/4	42,4	48	2,6	105
FOC09054xx	32	5/4	44,5	51	2,6	90
FOC09064	40	6/4	48,3	57	2,6	70
FOC09064x	40	6/4	51	68,5	2,6	60
FOC0902x	50	2	57	72	2,9	35
FOC0902	50	2	60,3	76	2,9	30
FOC09025x	65	2,5	70	92	2,9	30
FOC09025	65	2,5	76,1	95	2,9	30
FOC0903	80	3	88,9	114	3,2	20
FOC0904x	100	4	101,6	133	3,6	12
FOC0904	100	4	108	142,5	3,6	12
FC09045	100	4,5	114,3	152	3,6	12
FC0905	125	5	133	181	4	8
FC0905x	125	5	139,7	190	4	6
FC0906	150	6	159	216	4,5	5
FC0906x	150	6	168,3	229	4,5	5
FC0908	200	8	219,1	305	6,3	1

SVIS: 130 EN 10253-1

T - kus | Tee | T - Stück | Trójnik | T - kus | T - idom | Teu | T-komad | Tee uguale

FOC



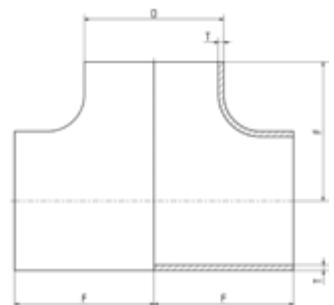
MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE: Tees: for but-welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (inch)	D (mm)	F (mm)	T (mm)	Pack (pcs)
FOCI3012	15	1/2	21,3	25	2	1
FOCI3034	20	3/4	26,9	29	2,3	1
FOCI301	25	1	33,7	38	2,6	1
FOCI3054	32	5/4	42,4	48	2,6	1
FOCI3064	40	6/4	48,3	57	2,6	1
FOCI302x	50	2	57	60	2,9	1
FOCI302	50	2	60,3	64	2,9	1
FOCI3025	65	2½	76,1	76	2,9	1
FOCI303	80	3	88,9	86	3,2	1
FOCI304	100	4	114,3	100	3,6	1
FOCI305	125	5	133	120	4	1
FOCI305x	125	5	139,7	124	4	1
FOCI306	150	6	168,3	137	4,5	1

SVIS: 241 EN 10253-1

Redukce koncentrická | Reduced concentric | Konzentrische Reduktion | Redukcja koncentryczna | Redukcia koncentrická | Hegeszthető-koncentrikus szűkítő | Reducție | Redukcija | Riduzione concentrica ricavata

FOC



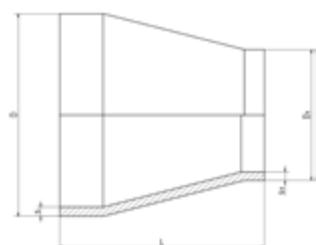
MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE: reduction: for but-welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (mm)	D x s / DI x si	L (mm)	Pack (pcs)
FOC2412117	15 x 10	21,3 x 17,2	21,3x2 / 17,2x1,8	38	1
FOC2412621	20 x 15	26,9 x 21,3	26,9x2,3 / 21,3x2	38	1
FOC2413321	25 x 15	33,7 x 21,3	33,7x2,6 / 21,3x2	51	1
FOC2413326	25 x 25	33,7 x 26,9	33,7x2,6 / 26,9x2,3	51	1
FOC2414221	32 x 15	42,4 x 21,3	42,4x2,6 / 21,3x2	51	1
FOC2414226	32 x 20	42,4 x 26,9	42,4x2,6 / 26,9x2,3	51	1
FOC2414233	32 x 25	42,4 x 33,7	42,4x2,6 / 33,7x2,6	51	1
FOC2414821	40 x 15	48,3 x 21,3	48,3x2,6 / 21,3x2	64	1
FOC2414826	40 x 20	48,3 x 26,9	48,3x2,6 / 26,9x2,3	64	1
FOC2414833	40 x 25	48,3 x 33,7	48,3x2,6 / 33,7x2,6	64	1
FOC2414842	40 x 32	48,3 x 42,4	48,3x2,6 / 42,4x2,6	64	1
FOC2415726	50 x 20	57 x 26,9	57x2,6 / 26,9x2,3	76	1
FOC2415733	50 x 25	57 x 33,7	57x2,9 / 33,7x2,6	76	1
FOC2415742	50 x 32	57 x 42,4	57x2,9 / 42,4x2,6	76	1
FOC2415748	50 x 40	57 x 48,3	57x2,9 / 48,3x2,6	76	1
FOC2416026	50 x 20	60,3 x 26,9	60,3x2,9 / 26,9x2,3	76	1
FOC2416033	50 x 25	60,3 x 33,7	60,3x2,9 / 33,7x2,6	76	1
FOC2416042	50 x 32	60,3 x 42,4	60,3x2,9 / 42,4x2,6	76	1
FOC2416048	50 x 40	60,3 x 48,3	60,3x2,9 / 48,3x2,6	76	1
FOC2417633	65 x 32	76,1 x 33,7	76,1x2,9 / 33,7x2,6	90	1
FOC2417642	65 x 32	76,1 x 42,4	76,1x2,9 / 42,4x2,6	89	1
FOC2417648	65 x 40	76,1 x 48,3	76,1x2,9 / 48,3x2,6	89	1
FOC2417657	65 x 50	76,1 x 57	76,1x2,9 / 57x2,9	90	1
FOC2417660	65 x 50	76,1 x 60,3	76,1x2,9 / 60,3x2,9	89	1
FOC2418842	80 x 32	88,9 x 42,4	88,9x3,2 / 42,4x2,6	90	1
FOC2418848	80 x 40	88,9 x 48,3	88,9x3,2 / 48,3x2,6	89	1
FOC2418857	80 x 50	88,9 x 57	88,9x3,2 / 57x2,9	90	1
FOC2418860	80 x 50	88,9 x 60,3	88,9x3,2 / 60,3x2,9	89	1
FOC2418876	80 x 65	88,9 x 76,1	88,9x3,2 / 76,1x2,9	89	1
FOC24110857	100 x 50	108 x 57	108x3,6 / 57x2,9	102	1
FOC24110860	100 x 50	108 x 60,3	108x3,6 / 60,3x2,9	102	1
FOC24110876	100 x 65	108 x 76,1	108x3,6 / 76,1x2,9	102	1
FOC24110888	100 x 80	108 x 88,9	108x3,6 / 88,9x3,2	100	1
FOC24111457	100 x 50	114,3 x 57	114,3x3,6 / 57x2,6	100	1
FOC24111460	100 x 50	114,3 x 60,3	114,3x3,6 / 60,3x2,9	100	1
FOC24111476	100 x 60	114,3 x 76,1	114x3,6 / 76,1x2,9	100	1

SVIS: 241 EN 10253-1

Redukce koncentrická | Reduced concentric | Konzentrische Reduktion | Redukcja koncentryczna | Redukcia koncentrická | Hegeszthető-koncentrikus szűkítő | Reductie | Redukcija | Riduzione concentrica ricavata

FOC



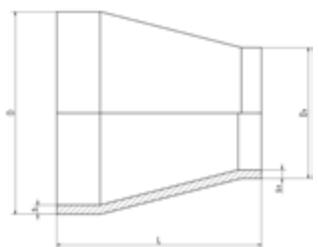
MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE: reduction: for but-welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (mm)	D x s/ D1 x s1	L (mm)	Pack (pcs)
FOC24111488	100 x 80	114,3 x 88,9	114,3x3,6 / 88,9x3,2	100	1
FOC241114108	100 x 100	114,3 x 108	114,3x3,6 / 108x3,6	127	1
FOC24111376	125 x 65	133 x 76,1	133x4 / 76,1x2,9	127	1
FOC241113388	125 x 80	133 x 88,9	133x4 / 88,9x3,2	127	1
FOC2411133108	125 x 100	133 x 108	133x4 / 108x3,6	127	1
FOC2411133114	125 x 100	133 x 114,3	133x4 / 114,3x3,6	127	1
FOC241113976	125 x 65	139,7 x 76,1	139,7x4 / 76,1x2,9	127	1
FOC241113988	125 x 80	139,7 x 88,9	139,7x4 / 88,9x3,2	127	1
FOC2411139108	125 x 100	139,7 x 108	139,7x4 / 108x3,6	140	1
FOC2411139114	125 x 100	139,7 x 114,3	133x4 / 114,3x3,6	140	1
FOC2411139133	125 x 125	139,7 x 133	139,7x4 / 133x4	140	1
FOC241115976	150 x 65	159 x 76,1	159x4,5 / 76,1x2,9	140	1
FOC241115988	150 x 80	159 x 88,9	159x4,5 / 88,9x3,2	140	1
FOC2411159108	150 x 100	159 x 108	159x4,5 / 108x3,6	140	1
FOC2411159114	150 x 100	159 x 114,3	159x4,5 / 114,3x3,6	140	1
FOC2411159133	150 x 125	159 x 133	159x4,5 / 133x4,5	140	1
FOC2411159139	150 x 125	159 x 139,7	159x4,5 / 139,7x4	140	1
FOC241116888	150 x 80	168,3 x 88,9	168,3x4,5 / 88,9x3,2	140	1
FOC2411168108	150 x 100	168,3 x 108	168,3x4,5 / 108x3,6	140	1
FOC2411168114	150 x 100	168,3 x 114,3	168,3x4,5 / 114,3x3,6	140	1
FOC2411168133	150 x 125	168,3 x 133	168,3x4,5 / 133x4	140	1
FOC2411168139	150 x 125	168,3 x 139	168,3x4,5 / 139x4	140	1
FOC2411168159	150 x 150	168,3 x 159	168,3x4,5 / 159x4,5	140	1
FOC241219108	200 x 100	219,1 x 108	219,1x6,3 / 108x3,6	152	1
FOC241219114	200 x 100	219,1 x 114,3	219,1x6,3 / 114x3,6	152	1
FOC241219133	200 x 125	219,1 x 133	219,1x6,3 / 133x4	152	1
FOC241219139	200 x 125	219,1 x 139,7	219,1x6,3 / 139,7x4	152	1
FOC241219159	200 x 150	219,1 x 159	219,1x6,3 / 159x4,5	152	1
FOC241219168	200 x 150	219,1 x 168,3	219,1x6,3 / 168,3x4,5	152	1
FOC241273159	250 x 150	273 x 159	273x6,3 / 159x4,5	178	1
FOC241273219	250 x 200	273 x 219,1	273x6,3 / 219,1x6,3	178	1
FOC241323219	300 x 200	323,9 x 219,1	323,9x7,1 / 219,1x6,3	203	1
FOC241323273	300 x 250	323,9 x 273,1	323,9x7,1 / 273,1x6,3	203	1

SVIS: 270 EN 10241

Nátrubek | Socket | Muffe | Mufa | Nátrubok | Karmantyú | Mufă | Kolčak | Manicotto

FOC



MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE:

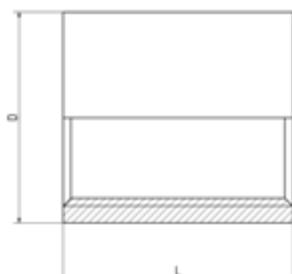
1. Threaded connection according EN ISO7-1 (For welding socket valid Rp pipe cylindrical threads. and others have taper threads).

2. In combination with welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (inch)	D (mm)	L (mm)	Pack (pcs)
FOC27014	8	1/4	18,5	25	1000
FOC27038	10	3/8	21,3	26	800
FOC27012	15	1/2	26,6	34	450
FOC27034	20	3/4	31,8	36	250
FOC2701	25	1	39,5	43	200
FOC27054	32	5/4	48,3	48	110
FOC27064	40	6/4	54,5	48	80
FOC2702	50	2	66,2	56	48
FOC27025	65	2½	82	65	44
FOC2703	80	3	95	71	40
FOC2704	100	4	121,4	83	16

SVIS: 550 EN 10241

Prodloužení | Lug | Verlängerung | Króčce | Návarok | Menetvég | Stuť | Produžetak za zavarivanje | Tronchetto

FOC



MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE:

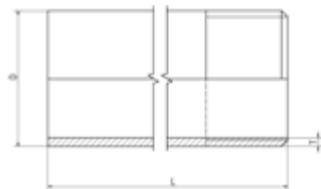
1. Threaded connection according EN ISO7-1 (For welding socket valid RP pipe cylindrical threads. and others have taper threads).

2. In combination with welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE	D (mm)	L (mm)	T	Pack (pcs)
FOC5503810	10	3/8x10	16,7	100	2,3	340
FOC5503815	10	3/8x15	16,7	150	2,3	110
FOC5503820	10	3/8x20	16,7	200	2,3	100
FOC5501210	15	1/2x10	21	100	2,6	270
FOC5501215	15	1/2x15	21	150	2,6	180
FOC5501220	15	1/2x20	21	200	2,6	130
FOC5503410	20	3/4x10	26,5	100	2,6	160
FOC5503415	20	3/4x15	26,5	150	2,6	100
FOC5503420	20	3/4x20	26,5	200	2,6	80
FOC5501110	25	1x10	33,3	100	3,2	125
FOC5501115	25	1x15	33,3	150	3,2	80
FOC550120	25	1x20	33,3	200	3,2	60
FOC5505410	32	5/4x10	42	100	3,2	75
FOC5505415	32	5/4x15	42	150	3,2	55
FOC5505420	32	5/4x20	42	200	3,2	45
FOC5506410	40	6/4x10	47,9	100	3,2	60
FOC5506415	40	6/4x15	47,9	150	3,2	40
FOC5506420	40	6/4x20	47,9	200	3,2	30
FOC5502110	50	2x10	59,7	100	3,6	36
FOC5502115	50	2x15	59,7	150	3,6	24
FOC550220	50	2x20	59,7	200	3,6	20
FOC5502510	65	2,5x10	75,3	100	3,6	48
FOC5502515	65	2,5x15	75,3	150	3,6	24
FOC5502520	65	2,5x20	75,3	200	3,6	24
FOC550310	80	3x10	88	100	4	30
FOC550315	80	3x15	88	150	4	20
FOC550320	80	3x20	88	200	4	15
FOC550410	100	4x10	113,1	100	4,5	20
FOC550415	100	4x15	113,1	150	4,5	12
FOC550420	100	4x20	113,1	200	4,5	8



OCELOVÉ NAVAŘOVACÍ TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smí provádět osoba s příslušným odborným zaměřením a oprávněním provádět příslušné instalace. Smí být prováděna pouze vyhovující technikou a kvalifikovanou obsluhou podle aktuálních norem platných v zemi, kde se provádí. Při montáži je nutno dodržovat obecně platné předpisy a normy pro bezpečnost práce.

UPOZORNĚNÍ:

- 1) Při montáži je nutno dodržet veškeré požární předpisy.
- 2) Tvarovky jsou určeny pro přivaření tupým svarem.
- 3) Potrubí i navařovaná tvarovka musí být z kompatibilních materiálů.
- 4) Nepoužívat výrobky, které byly již instalovány nebo mají zjevné technické poškození (poškozené stěny, nebo jsou jinak deformovány, atd.).
- 5) Před montáží musí být odstraněny ze svařovaných ploch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Místo svaru musí být odmaštěno přípravkem k tomu určeným.
- 6) Spojení nesmí být namáháno na krut, stříh nebo tah a musí být zabráněno jakýmkoli vnitřním pnutím, které by vedly k deformaci nebo jinému mechanickému poškození.
- 7) Na instalovaném potrubí musí být zamezeno veškerým vibracím a tlakovým rázům.
- 8) Po dokončení montáže se musí rozvody prohlédnout a provést tlakové zkoušky podle předepsaných norem. Tím se prověří kompletnost rozvodů, odolnost proti vnitřnímu přetlaku a těsnost. Před tlakovou zkouškou je potřeba rozvody propláchnout a současně na nejnižším místě odkalit.
- 9) Použité těsnící materiály musí být v souladu s předepsanými hygienickými a technickými normami a musí být atestovány pro druhy médií se, kterými přijdou do styku. Nesmí nijak narušovat strukturu materiálu ze stránky mechanické ani chemické.
- 10) Mazací tuky a oleje použité při montáži nesmí narušovat chemický struktury výrobků ani příslušného těsnění a musí odpovídat hygienickým normám, aby nedošlo ke kontaminaci přepravovaných médií.
- 11) Nepoužívat izolace, u kterých by vlivem vyšších teplot docházelo k deformaci.
- 12) Při opravě části potrubí je nutno překontrolovat těsnost přilehlých spojů, jestli během manipulace s potrubím nedošlo k mechanickému poškození.
- 13) Není určeno pro přepravu kyselin, výbušných látek a médií, která by mohla narušit chemický struktury výrobků.
- 14) Není určeno pro spojování na konstrukci.
- 15) Není určeno pro připojení vibračních strojů ani jiných zařízení, u nichž se přepokládá případné mechanické namáhání.
- 16) Zamezte zamrznutí přepravovaného média
- 17) Jiné použití než je výše uvedeno konzultovat s výrobcem, jinak nepřebírá zodpovědnost za způsobené škody.

NÁVOD K OBSLUZE:

Výrobek nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBĚ:

Doporučujeme pravidelně provádět kontrolu těsnosti spojů.

Je možno opatřit nátěrem pro zvýšení odolnosti proti povětrnostním vlivům.

Pro zlepšení termoizolačních vlastností lze použít povrchovou izolaci, která je atestována.



OCELOVÉ ZÁVITOVÉ TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smí provádět osoba s příslušným odborným zaměřením a oprávněním provádět příslušné instalace. Smí být prováděna pouze vyhovující technikou a kvalifikovanou obsluhou podle aktuálních norem platných v zemi, kde se provádí. Při montáži je nutno dodržovat obecně platné předpisy a normy pro bezpečnost práce.

Upozornění:

- 1) Při montáži je nutno dodržet veškeré požární předpisy
- 2) Potrubí i navařovaná tvarovka musí být z kompatibilních materiálů.
- 3) Před vlastní montáží zkонтrolujte fitinku vizuálně, zda není poškozena. V případě zjištění jakéhokoliv poškození nesmí být tvarovka zamontována do sestavy potrubí. Nepoužívejte výrobky, které byly již instalovány nebo mají zjevné technické poškození (poškozené závity, stěny, nebo jsou jinak deformovány, atd.).
- 4) Před montáží musí být odstraněny ze svařovaných ploch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Místo svaru musí být odmaštěno přípravkem k tomu určeným.
- 5) Po navaření nátrubku se doporučuje znova prořezat závit, neboť může být při svařování deformován. Je třeba dbát konečné těsnosti a nepropustnosti spoje.
- 6) Montáž provádějte vhodným náradím tak, aby nebyl poškozen povrch fitinky, odpovídající velikosti a druhu dotahovaných fitinek.
- 7) Při montáži je nutno dodržet rozměry závitů dle normy ISO 7-1, dotahování provádějte příslušným náradím odpovídající velikosti nátrubků. V případě šroubování na jiný závit může dojít k netěsnostem a k porušení závitu.
- 8) Při montáži na kónusový závit dle normy ISO 7-1 dbát délky a kónusovosti závitu.
- 9) Těsnosti závitového spoje se dosahuje použitím vhodného těsnícího prostředku (teflonová páiska nebo teflonové vlákno). Dbejte na správné množství a natočení těsnícího prostředku.
- 10) Při dotahování je nutno postupovat tak, aby nedošlo k jejich nadmernému namáhání či dokonce poškození. Montáž závitového spoje: Na tvarovku namotejte těsnící prostředek proti směru hodinových ručiček. Našroubujte fitinku lehce rukou do protikusu na 2-3 závity. Fitinku dotáhněte na straně utahovaného závitu pomocí momentového klíče.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximální utahovací moment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Výrobek nesmí být namáhan na krut, stříh nebo tah a musí být zabráněno jakýmkoli vnitřním pnutím, které by vedly k deformaci nebo jinému mechanickému poškození.
- 12) Na instalovaném potrubí musí být zamezeno veškerým vibracím a tlakovým rázům.
- 13) Po dokončení montáže se musí rozvody prohlédnout a provést tlakové zkoušky podle předepsaných norem. Tím se prověří kompletnost rozvodů, odolnost proti vnitřnímu přetlaku a těsnost. Před tlakovou zkouškou je potřeba rozvody propláchnout a současně na nejnižším místě odkalit.
- 14) Použité těsnící materiály musí být v souladu s předepsanými hygienickými a technickými normami a musí být atestovány pro druhy médií, se kterými přijdou do styku. Nesmí nikak narušovat strukturu materiálu ze stránky mechanické ani chemické.
- 15) Mazací tuky a oleje použité při montáži nesmí narušovat chemický struktury výrobků ani příslušného těsnění a musí odpovídat hygienickým normám, aby nedošlo ke kontaminaci přepravovaných médií.
- 16) Nepoužívat izolace, u kterých by vlivem vyšších teplot docházelo k deformaci (připečení) z důvodu případné demontáže.
- 17) Při demontáži nebo opravě části potrubí je nutno překontrolovat těsnost přilehlých spojů, jestli během manipulace s potrubím nedošlo k mechanickému poškození.
- 18) Není určeno pro přepravu kyselin, výbušných látek a médií, která by mohla narušit chemický struktury výrobků.
- 19) Není určeno pro spojování na konstrukci.
- 20) Není určeno pro připojení vibračních strojů ani jiných zařízení, u nichž se přepokládá případné mechanické namáhání.
- 21) Zamezte zamrznutí přepravovaného média
- 22) Jiné použití než je výše uvedeno konzultovat s výrobcem, jinak nepřebírá zodpovědnost za způsobené škody.

NÁVOD K OBSLUZE:

Výrobek nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBĚ:

Doporučujeme pravidelně provádět kontrolu těsnosti spojů.

Je možno opatřit nátěrem pro zvýšení odolnosti proti povětrnostním vlivům.

Pro zlepšení termoizolačních vlastností lze použít povrchovou izolaci, která je atestována.



STEEL WELDING PIPE FITTING

INSTRUCTIONS:

The assembly should be conducted by authorized personnel with technical background only. During the assembly general work safety precautions must be observed.

WARNING:

- 1) Fire regulations must be observed during an assembly.
- 2) The steel welding pipe fittings are intended to be welded onto using square-butt weld.
- 3) The pipe and the pipe fitting being welded to it must be made from mutually compatible materials.
- 4) Do not use products which had been installed elsewhere or are clearly damaged (damaged threads, walls or are dented etc.).
- 5) Prior to the assembly itself all the impurities and oxidized surface must be removed from the welded surface. The welding spot must be degreased with an appropriate degreaser.
- 6) The assembly of a pipe work system should be conducted in a way so that the bodies of the joining pipe fittings are causing minimal axial or flexure moment. The bigger the dimension the larger those two forces which then cause lasting damage to the bodies of the pipe fittings and may cause them to snap.
- 7) The pipe work installed must be prevented from any kind of vibration and hydraulic shocks. All the pipe work systems should be organized so as to avoid heat dilatation.
- 8) After the assembly is finished the pipe work systems need to be inspected and pressure test must be conducted according to the approved norms. By doing so the completeness of the pipe work, the resistance to inner overpressure and overall tightness is examined. Before conducting the pressure test the piping needs to be rinsed out and sludged at its lowest point at the same time.
- 9) The jointing compounds used must be in accordance with the proper technical and hygienic norms and must be pretested for the kinds of media they are going to be used for. The compounds must not disrupt the structure of the material chemically or mechanically.
- 10) The lubricating greases and oils used for tightening must not chemically disrupt the product and the appropriate pipe fitting. They also must be in accordance with the hygienic norms so there is no case of contamination of the medium transported
- 11) Do not use insulation materials which can cause a burning-on in higher temperatures to avoid subsequent dismantling.
- 12) After dismantling or repairing a part of a pipe work it is necessary to check the tightness of the surrounding joints and if during manipulation with the pipe work a mechanical damage did not occur.
- 13) It is not intended for transporting acid, explosives and other mediums that could chemically or mechanically damage the structure of the product.
- 14) It is not intended for joining at a construction.
- 15) It is not intended for joining vibrating machines or any other machinery where a potential mechanical stress might occur.
- 16) Prevent freezing of the transported mediums.
- 17) If other use is desired, then the manufacturer should be consulted prior otherwise he cannot be held responsible for any damage caused.

INSTRUCTION MANUAL:

The product does not require operation service.

MAINTENANCE MANUAL:

It is possible to apply coating in order to increase resistance to elements.

After the fitting we recommend to check the tightness of the joints on a regular basis.

To improve the thermal insulating characteristics it is possible to use a certified surface insulation.



STEEL THREADED PIPE FITTING

INSTRUCTIONS:

The assembly should be conducted by authorized personnel with technical background only. During the assembly general work safety precautions must be observed.

WARNING:

- 1) Fire regulations must be observed during an assembly.
- 2) The pipe and the pipe fitting being welded to it must be made from mutually compatible materials.
- 3) Before the assembly itself check the cast iron welding fitting visually for any damage. In case any damage is found the cast welding fitting must not be used for assembly of a piping system. Do not use products which had been installed elsewhere or are clearly damaged (damaged threads, walls or are dented etc.).
- 4) Prior to the assembly itself all the impurities and oxidized surface must be removed from the welded surface. The welding spot must be degreased with an appropriate degreaser.
- 5) After welding on the socket it is recommended to cut the thread again because it can be damaged during the welding. It is necessary that the joint is tight and not leaking.
- 6) For the assembly itself use appropriate tools so as not to damage the surface of the welding fitting
- 7) During the assembly itself it is necessary to use proper dimensions of the threads according to the ISO 7-1 standard. The wall of the pipe would crack or any other mechanical damage would occur.
- 8) When fitting onto a tapered thread according to the ISO 7-1 it is crucial to pay attention to the taper.
- 9) The tightness of the joint is achieved by using appropriate joining means such as teflon tape or fiber. Be careful about the right amount and placement of the joining means.
- 10) When tightening be careful not to stress or damage the welding fittings.

The assembly itself: Wind the joining means onto the threaded welding fitting anticlockwise. Screw on the fitting with your hand gently into the counterpart doing 2-3 turnings. Tighten the fitting on the side of the tightened thread using a torque spanner.

Thread	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximum torque figures	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) The assembly of a pipe work system should be conducted in a way so that the bodies of the joining welding fittings are causing minimal axial or flexure moment. The bigger the dimension the larger those two forces which then cause lasting damage to the bodies of the welding fittings and may cause them to snap.
- 12) The pipe work installed must be prevented from any kind of vibration and hydraulic shocks. All the pipe work systems should be organized so as to avoid heat dilatation.
- 13) After the assembly is finished the pipe work systems need to be inspected and pressure test must be conducted according to the approved norms. By doing so the completeness of the pipe work, the resistance to inner overpressure and overall tightness is examined. Before conducting the pressure test the piping needs to be rinsed out and sludged at its lowest point at the same time.
- 14) The jointing compounds used must be in accordance with the proper technical and hygienic norms and must be pretested for the kinds of mediums they are going to be used for. The compounds must not disrupt the structure of the material chemically or mechanically.
- 15) The lubricating greases and oils used for tightening must not chemically disrupt the product and the appropriate pipe fitting. They also must be in accordance with the hygienic norms so there is no case of contamination of the medium transported.
- 16) Do not use insulation materials which can cause a burning-on in higher temperatures to avoid subsequent dismantling.
- 17) After dismantling or repairing a part of a pipe work it is necessary to check the tightness of the surrounding joints and if during manipulation with the pipe work a mechanical damage did not occur.
- 18) It is not intended for transporting acid, explosives and other mediums that could chemically or mechanically damage the structure of the product.
- 19) It is not intended for joining at a construction.
- 20) It is not intended for joining vibrating machines or any other machinery where a potential mechanical stress might occur.
- 21) Prevent freezing of the transported mediums.
- 22) If other use is desired, then the manufacturer should be consulted prior otherwise he cannot be held for any damage caused.

INSTRUCTION MANUAL:

The product does not require operation service.

MAINTENANCE MANUAL:

After the fitting we recommend to check the tightness of the joints on a regular basis.

It is possible to apply coating in order to increase resistance to elements.

To improve the thermal insulating characteristics it is possible to use a certified surface insulation.



SCHWEISSFITTINGE AUS STAHL

EINBAUANLEITUNG:

Es sollten nur Personen mit einer entsprechenden Ausbildung die Installation vornehmen. Es sollten nur dazu geeignete Ausrüstung und Technologien verwendet werden und die Normen der Arbeitssicherheit des jeweiligen Landes eingehalten werden.

HINWEIS:

- 1) Bei der Montage ist es notwendig, alle Brandschutzbauvorschriften zu beachten.
- 2) Die Armaturen sind zum Stumpfschweißen entwickelt.
- 3) Schweißfittinge und Rohre müssen aus kompatiblen Materialien hergestellt sein.
- 4) Verwenden Sie keine Produkte, die schon einmal installiert wurden oder offensichtliche technische Schäden (beschädigte Wände, oder auf andere Weise deformiert, etc.) aufweisen.
- 5) Vor der Montage müssen von der zu schweißenden Oberfläche Verschmutzungen entfernt werden und die Oberflächenschicht darf nicht oxidiert sein. Verfettungen müssen mit geeigneten Mitteln entfernt werden.
- 6) Die Verbindung darf nicht durch Drehung, Scherung oder Zug beansprucht werden und es müssen innere Spannungen vermieden werden, die zu einer Deformation oder sonstigen mechanischen Beschädigungen führen könnten.
- 7) Die installierten Leitungen dürfen keinen Vibrationen oder Schlägen ausgesetzt werden.
- 8) Nach der Montage müssen die Verbindungen visuell kontrolliert und eine Druckprobe nach den entsprechenden Normen durchgeführt werden. Vor der Druckprobe muss die ganze Leitung durchgespült werden und der unterste Punkt entleert werden.
- 9) Die Dichtungsmaterialien welche verwendet werden, müssen den vorgeschriebenen hygienischen und technischen Standards entsprechen und dürfen die Armaturen und Fittinge nicht mechanisch oder chemisch beeinträchtigen.
- 10) Die für die Montage gebrauchten Schmierfette oder Öle dürfen nicht die chemische Struktur der Armaturen beeinträchtigen, oder die transportierten Medien kontaminieren.
- 11) Während der Reparatur eines Teils der Leitung ist es notwendig, benachbarten Verbindungen (Schweissnoten) auf Dichtigkeit zu überprüfen, da es durch die Manipulation zu mechanischen Beschädigungen kommen kann.
- 12) Sie sind nicht geeignet zum Transportieren von Säuren, explosiven Stoffen und Stoffen welche die Materialstruktur chemisch oder mechanisch beschädigen können.
- 13) Die Fittinge sind nicht zum Konstruktionsbau geeignet.
- 14) Sie sind auch nicht geeignet für Verbindungen mit vibrierenden Maschinen und Einrichtungen wo mechanische Belastungen vermutet werden.
- 15) Vermeiden Sie das die transportierten Medien einfrieren.
- 16) Die Armaturen sind nicht reparierbar.
- 17) Für andere Installationen ist der Hersteller zu konsultieren, da er für unautorisierte Verwendung keine Haftung übernimmt.
- 18) Darf nicht anders verwendet werden als oben beschrieben.

BEDIENUNGSANLEITUNG:

Das Produkt muss nicht gewartet werden.

PFLEGEHINWEISSE:

Lagern Sie die Fittinge nur in geschlossenen und trockenen Räumen und setzen sie diese nicht der Witterung aus.

Nach der Installation wird empfohlen regelmäßige Dichtigkeitskontrollen durchzuführen. Zur Verbesserung der Wärmedämmeigenschaften kann eine Oberflächenisolierung verwendet werden, die geeignet ist.



STAHLGEWINDEFITTINGE

EINBAUANLEITUNG:

Die Installation sollte nur von Personen vorgenommen werden mit der entsprechenden beruflichen Qualifikation.
Während der Installation sollten die allgemein gültigen Arbeitsschutzzvorschriften eingehalten werden.

HINWEISE:

- 1) Bei der Montage sind die ortsüblichen Brandschutzzvorschriften zu beachten.
- 2) Rohre und Fittinge müssen aus gleichem Material bestehen
- 3) Verwenden Sie keine Produkte, die schon einmal installiert wurden oder offensichtliche technische Schäden (beschädigte Wände, oder auf andere Weise deformiert, etc.) aufweisen.
- 4) Vor der Montage müssen alle Verschmutzungen, auf der zu schweißenden Oberfläche, entfernt werden und die Oberflächenschicht darf nicht oxidiert sein. Verfettungen müssen mit geeigneten Mitteln vorgereinigt werden.
- 5) Nachdem die Schweiß Muffe verschweißt ist, wird empfohlen das Gewinde noch einmal mit dem Gewindeschneider zu bearbeiten, da beim Schweißvorgangs Deformationen auftreten können.
- 6) Bei der Montage muss die ISO 7-1- Norm für Gewindegrößen eingehalten werden und mit entsprechendem Werkzeug montiert werden.
- 7) Bei der Montage von Gegenstücken mit konischem Gewinde gemäß ISO 7-1 Norm muss darauf geachtet werden, dass nur so weit eindreht wird, dass es nicht zu mechanischen Beschädigungen kommt.
- 8) Verbindungen dürfen nicht durch Drehung, Scherung oder Zug beansprucht werden. Innere Spannungen müssen vermieden werden, die zu einer Deformation oder sonstigen mechanischen Beschädigungen führen könnten.
- 9) Montageanleitung: Das passende Dichtungsmaterial auf die Fittinge gegen den Uhrzeigersinn aufwickeln und das Gegenstück leicht von Hand mit 2-3 Umdrehungen eindrehen. Zum Festziehen einen Drehmomentschlüssel verwenden.
- 10) Die installierten Leitungen dürfen keinen Vibrationen oder Schlägen ausgesetzt werden.

Gewinde	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximaler Drehmoment	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 11) Nach der Montage müssen die Verbindungen visuell kontrolliert und eine Druckprobe nach den entsprechenden Normen durchgeführt werden. Vor der Druckprobe muss die ganze Leitung durchgespült werden und der unterste Punkt entleert werden.
- 12) Die Dichtungsmaterialien welche verwendet werden, müssen den vorgeschriebenen hygienischen und technischen Standards entsprechen und dürfen die Armaturen und Fittinge nicht mechanisch oder chemisch beeinträchtigen.
- 13) Die für die Montage gebrauchten Schmierfette oder Öle dürfen nicht die chemische Struktur der Armaturen beeinträchtigen, oder die transportierten Medien kontaminieren.
- 14) Während der Reparatur eines Teils der Leitung ist es notwendig, benachbarte Verbindungen auf Dichtigkeit zu überprüfen, da es durch die Manipulation zu mechanischen Beschädigungen kommen kann.
- 15) Stahlfittinge sind für das Leiten von Säuren und explosiven Stoffen nicht geeignet, sowie Stoffen welche die Materialstruktur chemisch oder mechanisch beschädigen können.
- 16) Die Fittinge sind für den Konstruktionsbau nicht geeignet.
- 17) Auch sind sie für Verbindungen mit vibrierenden Maschinen und Einrichtungen mit mechanischen Belastungen nicht geeignet.
- 18) Vermeiden Sie das die transportierten Medien einfrieren.
- 19) Die Armaturen sind nicht reparierbar.
- 20) Für andere Installationen ist der Hersteller zu konsultieren, da er für unautorisierte Verwendung keine Haftung übernimmt.
- 21) Fittinge dürfen nicht anders als oben beschrieben verwendet werden.

Bedienungsanleitung:

Das Produkt ist wartungsfrei.

Pflegehinweise:

Lagern Sie die Fittinge nur in geschlossenen und trockenen Räumen und setzen sie diese keiner Witterung aus.
Nach der Installation werden regelmäßige Dichtkontrollen empfohlen.



ARMATURA SPAWALNICZA

INSTRUKCJA MONTAŻU:

Instalacja powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby z odpowiednim doświadczeniem oraz odpowiednimi uprawnieniami do jej wykonania. Podczas montażu należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE:

- 1) Podczas montażu należy przestrzegać przepisów przeciwpożarowych.
- 2) Kształtki mają zastosowanie do łączenia doczołowego.
- 3) Elementy łączone muszą być ze sobą kompatybilne.
- 4) Nie stosuje się wyrobów, które były już instalowane i mają widoczne wady techniczne (uszkodzone ścianki, bądź są w inny sposób deformowane itd.).
- 5) Przed zamontowaniem należy całkowicie usunąć z powierzchni spawanych powłokę zabezpieczającą. Miejsce spawu musi być odtłuszczone przeznaczonym do tego detergentem.
- 6) Połączenie nie może być narażone na skręcanie, ścinanie i drgania, musi być odporne na wewnętrzne napięcia, które mogłyby spowodować deformację lub inne uszkodzenia mechaniczne.
- 7) Instalowany rurociąg nie może być narażony na drgania i skoki ciśnienia.
- 8) Po zakończeniu montażu należy przeprowadzić próbę ciśnienia według określonych norm. Tym sposobem sprawdzimy czy nasza instalacja jest kompletna (prawidłowe ciśnienie i szczelność). Przed przeprowadzeniem próby ciśnienia instalację należy przepłukać czystą wodą, w razie konieczności zdezynfekować.
- 9) Wykorzystane przy instalacji materiały uszczelniające muszą być zgodne z higienicznymi i technicznymi normami, a także atestowane z medium, z którym będą mieć styczność. Nie mogą w żaden sposób uszkodzić struktury materiału, z którym są łączone.
- 10) Smary i oleje wykorzystane przy dokręcaniu łączników nie mogą ingerować w skład chemiczny wyrobu ani materiału uszczelniającego. Muszą z kolei odpowiadać normom higienicznym, aby nie doszło do zanieczyszczenia przesyłanych mediów.
- 11) Nie należy używać izolacji, która pod wpływem wysokich temperatur powodowałaby deformację łączników.
- 12) W przypadku naprawy części instalacji lub jej demontażu należy również sprawdzić szczelność sąsiednich połączeń na wypadek, gdyby podczas ingerencji w instalację doszło do innych uszkodzeń mechanicznych.
- 13) Łączniki nie są przeznaczone do przesyłania kwasów, substancji wybuchowych i mediów, które mogłyby naruszyć chemiczną strukturę wyrobu.
- 14) Kształtki nie są przeznaczone do łączenia konstrukcji.
- 15) Łączniki nie są przeznaczone do połączeń z urządzeniami wibracyjnymi oraz innymi, w których występują naprężenia mechaniczne.
- 16) Należy unikać warunków sprzyjających zamarzaniu przesyłanego medium.
- 17) W przypadku zastosowania łączników do celów innych niż opisane powyżej należy skonsultować się z producentem, inaczej klient ponosi odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego użytkowania wyrobu.

SERWIS:

Produkt nie wymaga serwisowania.

INFORMACJE DODATKOWE:

Zaleca się regularne sprawdzanie szczelności.

Możliwość zastosowania dodatkowej powłoki w celu zwiększenia odporności na działanie czynników atmosferycznych.

Dla poprawy właściwości termicznych można zastosować dodatkową atestowaną izolację.



SPAWALNICZE GWINTOWANE ŁĄCZNIKI RUROWE

INSTRUKCJA MONTAŻU:

Instalacja powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby z odpowiednim doświadczeniem oraz odpowiednimi uprawnieniami do jej wykonania. Podczas montażu należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE:

- 1) Podczas montażu należy przestrzegać przepisów przeciwpożarowych.
- 2) Elementy łączone muszą być ze sobą kompatybilne.
- 3) Przed montażem należy skontrolować czy kształtka nie ma widocznych wad. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia kształtka nie może zostać wykorzystana w instalacji. Nie stosuje się wyrobów, które były już instalowane i mają widoczne wady techniczne (uszkodzone gwinty, ścianki, bądź są w innym sposobie deformowane itd.).
- 4) Przed zamontowaniem należy całkowicie usunąć z powierzchni spawanych powłokę zabezpieczającą. Miejsce spawu musi być odłuszczone przeznaczonym do tego detergentem.
- 5) Po zakończeniu spawania mufy zaleca się sprawdzić gwint ponieważ może zostać on zdeformowany. Należy dokładnie sprawdzić czy połączenie jest szczelne.
- 6) Montaż należy wykonać odpowiednim narzędziem (dokładny typ i rozmiar do danego łącznika) tak, aby nie uszkodzić powierzchni kształtek.
- 7) Przy montażu konieczne jest, aby przestrzegać gwintów według normy ISO 7-1, kształtkę należy dokręcić narzędziem odpowiadającym dokładnemu rozmiarowi. W przypadku nakręcania na gwint inny niż mówi norma może dojść do nieszczelności i uszkodzenia gwintu.
- 8) Przy montażu na gwint stożkowy według normy ISO 7-1 dbać o długość i stożkowatość gwintu.
- 9) Szczelne łączenie gwintowe uzyskuje się za pomocą odpowiedniego środka uszczelniającego (np. taśma teflonowa albo nić teflonowa). Należy dokładnie nałożyć i użyć odpowiedniej ilości materiału uszczelniającego.
- 10) Przy montażu nie należy przekraczać maksymalnego momentu obrotowego, aby nie uszkodzić kształtki. Montaż łączenia gwintowanego: na łącznik nałożyć środek uszczelniający w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara. Następnie kształtkę trzeba nakręcić do jej przeciwczęści na 2-3 gwinty. Kształtkę należy dokręcić za pomocą klucza dynamometrycznego.

Gwint	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksymalny moment obrotowy	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Kształtka nie może być narażona na skręcanie, ścinanie i drgania, musi być odporna na wewnętrzne napięcia, które mogłyby spowodować deformację lub inne uszkodzenia mechaniczne.
- 12) Instalowany rurociąg nie może być narażony na drgania, wstrząsy i wzrosty ciśnienia.
- 13) Po zakończeniu montażu należy przeprowadzić próbę ciśnienia według określonych norm. Tym sposobem sprawdzimy czy nasza instalacja jest kompletna (prawidłowe ciśnienie i szczelność). Przed przeprowadzeniem próby ciśnienia instalację należy przepłukać czystą wodą, w razie konieczności zdezynfekować.
- 14) Wykorzystane przy instalacji materiały uszczelniające muszą być zgodne z higienicznymi i technicznymi normami, a także atestowane z medium, z którym będą mieć styczność. Nie mogą w żaden sposób uszkodzić struktury materiału, z którym są łączone.
- 15) Smary i oleje wykorzystane przy dokręcaniu łączników nie mogą ingerować w skład chemiczny wyrobu ani materiału uszczelniającego. Muszą z kolei odpowiadać normom higienicznym, aby nie doszło do zanieczyszczenia przesyłanych medów.
- 16) Należy nie używać izolacji, która pod wpływem wysokich temperatur powodowałaby deformację łączników.
- 17) Przy demontażu lub naprawie części instalacji należy skontrolować szczelność połączeń, na wypadek gdyby w wyniku wymiany doszło do mechanicznego uszkodzenia instalacji.
- 18) Łączniki nie są przeznaczone do przesyłania kwasów, substancji wybuchowych i mediów, które mogłyby naruszyć chemiczną strukturę wyrobu.
- 19) Kształtki nie są przeznaczone do łączenia konstrukcji.
- 20) Łączniki nie są przeznaczone do połączeń z urządzeniami vibracyjnymi oraz innymi, w których występują naprężenia mechaniczne.
- 21) Należy unikać warunków sprzyjających zamarzaniu przesyłanego medium.
- 22) W przypadku zastosowania łączników do celów innych niż opisane powyżej należy skonsultować się z producentem, inaczej klient ponosi odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego użytkowania wyrobu.

SERWIS:

Produkt nie wymaga serwisowania.

INFORMACJE DODATKOWE:

Zaleca się regularne sprawdzanie szczelności.

Możliwość zastosowania dodatkowej powłoki w celu zwiększenia odporności na działanie czynników atmosferycznych.

Dla poprawy właściwości termicznych można zastosować dodatkową atestowaną izolację.



OCEL'OVÉ NAVAROVACIE TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smie vykonávať osoba s príslušným odborným zameraním a oprávnením vykonávať príslušné inštalácie. Smie byť vykonávaná iba vyhovujúci technikou a kvalifikovanou obsluhou podľa aktuálnych nariem platných v krajinе, kde sa vykonáva. Pri montáži je nutné dodržiavať všeobecne platné predpisy a normy pre bezpečnosť

UPOZORNENIE:

- 1) Pri montáži je nutné dodržať všetky požiarne predpisy.
- 2) Tvarovky sú určené pre privarenie tupým zvarom.
- 3) Potrubie aj navarovací tvarovka musí byť z kompatibilných materiálov.
- 4) Nepoužívať výrobky, ktoré boli už inštalované alebo majú zjavné technické poškodenia (poškodené steny, alebo sú inak deformované, atď.).
- 5) Pred montážou musia byť odstránené zo zváraných plôch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Miesto zvaru musí byť odmistené prípravkom na to určeným.
- 6) Spojenie nesmie byť manipulovaná na krut, strih alebo ťah a musí byť zabránené akýmkoľvek vnútorným pnutím, ktoré by viedli k deformácii alebo inému mechanickému poškodeniu.
- 7) Na inštalovanom potrubí musí byť zamedzené všetkým vibráciám a tlakovým rázom.
- 8) Po dokončení montáže sa musí rozvody prezrieť a vykonať tlakové skúšky podľa predpisanych nariem. Tým sa preverí kompletnosť rozvodov, odolnosť proti vnútornému pretlaku a tesnosť. Pred tlakovou skúškou je potreba rozvody prepláchnuť a súčasne na najnižšom mieste odkaliť.
- 9) Použité tesniace materiály musia byť v súlade s predpísanými hygienickými a technickými normami a musia byť atestované pre druhy médií, s ktorými prídu do styku. Nesmie nijako narušovať štruktúru materiálu zo stránky mechanické ani chemické.
- 10) Mazacie tuky a oleje použité pri montáži nesmie narušovať chemicky štruktúru výrobkov ani príslušného tesnenia a musí zodpovedať hygienickým normám, aby nedošlo ku kontaminácii prepravovaných médií.
- 11) Nepoužívať izolácie, pri ktorých by vplyvom vyšších teplôt dochádzalo k deformácii.
- 12) Pri oprave časti potrubia je nutné prekontrolovať tesnosť príahlých spojov, či počas manipulácie s potrubím nedošlo k mechanickému poškodeniu.
- 13) Nie je určené na prepravu kyselín, výbušných látok a médií, ktorá by mohli narušiť chemicky štruktúru výrobkov.
- 14) Nie je určené pre spájanie na konštrukciu.
- 15) Nie je určené pre pripojenie vibračných strojov ani iných zariadení, u ktorých sa predpokladá prípadné mechanické namáhanie.
- 16) Zabráňte zamrznutiu prepravovaného média
- 17) Iné použitie než je vyššie uvedené konzultovať s výrobcom, inak nepreberá zodpovednosť za spôsobené škody.

NÁVOD NA OBSLUHU:

Výrobok nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBE:

Odporúčame pravidelne vykonávať kontrolu tesnosti spojov. Je možné opatriť náterom pre zvýšenie odolnosti proti poveternostným vplyvom. Pre zlepšenie termoizolačných vlastností možno použiť povrchovú izoláciu, ktorá je atestovaná.



OCEĽOVÉ ZÁVITOVÉ TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smie vykonávať osoba s príslušným odborným zameraním a oprávnením vykonávať príslušné inštalácie. Smie byť vykonávaná iba vyhovujúci technikou a kvalifikovanou obsluhou podľa aktuálnych noriem platných v krajinе, kde sa vykonáva. Pri montáži je nutné dodržiavať všeobecne platné predpisy a normy pre bezpečnosť práce.

UPOZORNENIE:

- 1) Pri montáži je nutné dodržať všetky požiarne predpisy.
- 2) Potrubie aj navarovacia tvarovka musí byť z kompatibilných materiálov.
- 3) Pred vlastnou montážou skontrolujte fittingu vizuálne, či nie je poškodený. V prípade zistenia akéhokoľvek poškodenia nesmie byť tvarovka zabudovaná do zostavy potrubia. Nepoužívať výrobky, ktoré boli už inštalované alebo majú zjavné technické poškodenia (poškodené závity, steny, alebo sú inak deformované, atď.).
- 4) Pred montážou musia byť odstránené zo zváraných plôch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Miesto zvaru musí byť odmistené prípravkom na to určeným.
- 5) Po navarenie nátrubku sa odporuča znova prerezať závit, pretože môže byť pri zváraní deformovaný. Je potrebné dbať konečné tesnosti a nepriepustnosti spoja.
- 6) Montáž vykonávajte vhodným náradím tak, aby nebol poškodený povrch fittingy, zodpovedajúcej veľkosti a druhu dotahovaných fittingov.
- 7) Pri montáži je nutné dodržať rozmery závitov podľa normy ISO 7-1, dotiahovanie vykonajte príslušným náradím zodpovedajúcej veľkosti nátrubkov. V prípade skrutkovania na iný závit môže dôjsť k netesnostiam a k porušeniu závitu.
- 8) Pri montáži na kónusový závit podľa normy ISO 7-1 dbať dĺžky a kónusovosti závitu.
- 9) Tesnosti závitového spoja sa dosahuje použitím vhodného tesniaceho prostriedku (teflónová páska alebo teflonové vlákno). Dbajte na správne množstvo a natočenie tesniaceho prostriedku.
- 10) Pri dotiahovaní je nutné postupovať tak, aby nedošlo k ich nadmernému namáhaniu či dokonca poškodeniu. Montáž závitového spoja: Na tvarovku namotajte tesniaci prostriedok proti smeru hodinových ručičiek. Naskrutkujte fittingu zľahka rukou do protikusu na 2-3 závity. Fitingu dotiahnite na strane utahovaného závitu pomocou momentového kľúča.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximálny uťahovací moment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Výrobok nesmie byť namáhaný na krut, strih alebo ťah a musí byť zabránené akýmkoľvek vnútorným prutím, ktoré by viedli k deformácii alebo inému mechanickému poškodeniu.
- 12) Na inštalovanom potrubí musí byť zamedzené všetkým vibráciám a tlakovým rázom.
- 13) Po dokončení montáže sa musia rozvody prezrieť a vykonať tlakové skúšky podľa predpísaných noriem. Tým sa preverí kompletnosť rozvodov, odolnosť proti vnútornému pretlaku a tesnosť. Pred tlakovou skúškou je potreba rozvody prepláchnuť a súčasne na najnižšom mieste odkaliť.
- 14) Použité tesniace materiály musia byť v súlade s predpísanými hygienickými a technickými normami a musia byť atestované pre druhy médií, s ktorými prídu do styku. Nesmie nijako narušovať štruktúru materiálu zo stránky mechanické ani chemické.
- 15) Mazacie tuky a oleje použité pri montáži nesmie narušovať chemicky štruktúru výrobkov ani príslušného tesnenia a musí zodpovedať hygienickým normám, aby nedošlo ku kontaminácii prepravovaných médií.
- 16) Nepoužívať izolácie, pri ktorých by v dôsledku vyšších teplôt dochádzalo k deformácii (pripečeniu) z dôvodu prípadnej demontáže.
- 17) Pri demontáži alebo oprave časti potrubia je nutné prekontrolovať tesnosť prilahlých spojov, či počas manipulácie s potrubím nedošlo k mechanickému poškodeniu.
- 18) Nie je určené na prepravu kyselín, výbušných látok a médií, ktorá by mohla narušiť chemicky štruktúru výrobkov.
- 19) Nie je určené pre spájanie na konštrukciu.
- 20) Nie je určené pre pripojenie vibračných strojov ani iných zariadení, o ktorom sa predpokladá prípadné mechanické namáhanie.
- 21) Zamedzte zamrznutia prepravovaného média
- 22) Iné použitie ako je vyššie uvedené konzultovať s výrobcom, inak nepreberá zodpovednosť za spôsobené škody.

NÁVOD NA OBSLUHU:

Výrobok nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBE:

Odporúčame pravidelne vykonávať kontrolu tesnosti spojov. Je možné opatríť náterom pre zvýšenie odolnosti proti poveternostným vplyvom. Pre zlepšenie termoizolačných vlastností možno použiť povrchovú izoláciu, ktorá je atestovaná.



HEGESZTHETŐ ACÉL IDOMOK

UTASÍTÁSOK A SZERELÉSHEZ:

A szerelést kizártlag olyan hozzáértő személy végezheti, aki megfelelő szakmai végzettséggel és jogosultsággal rendelkezik a szereléshez. A szerelés kivitelezése kizártlag megfelelő és kvalifikált technikai eszközökkel lehetséges, a Magyarországon, aktuálisan érvényben lévő normák, valamint szabályozások alapján. A szerelés folyamán a jelenleg Magyarországon érvényes munkavédelmi előírások betartása kötelező érvényű.

FIGYELEM:

- 1) A szerelés folyamán mindenemű tűzvédelmi előírás betartása kötelező.
- 2) Az acél idomok beszereléséhez hegesztés az alkalmas.
- 3) A vezetéknek és a hegeszthető idomnak kompatibilis anyagokból kell készülniük.
- 4) Nem megengedett olyan idomok használata, melyek már be voltak építve valamilyen rendszerbe(használtak), vagy érzékelhetően technikai hibájuk van(sérülés az idom falán, egyébb deformitás, stb.).
- 5) A használni kívánt felületet meg kell tisztítani a szennyeződésekétől és el kell távolítani az oxidált réteget. A hegesztés felületét zsírtalanítani kell, az erre megfelő készítménnyel.
- 6) A kötést nem lehet igénybe venni forgatással, vágással vagy húzással, továbbá ki kell zárni minden olyan belső feszültséget, amely az idom deformálódásához vezet.
- 7) Ezekben az instalált rendszerekben nem megengedett a vibráció és a nyomáskülönbözet.
- 8) A szerelés befejeztével, az előírásoknak megfelelően, a rendszeren nyomásellenőrzést kell végezni. Ezzel ellenőrizhető a vezeték egysége, belső nyomásnak való ellenállása és tömítése. A nyomásellenőrzés előtt, a szükséges az átöblítés és a rendszer legalacsonyabb pontján a szennyeződések eltávolítsa.
- 9) A tömítésre használt anyagnak meg kell felelnie a higiéniás és technikai előírásoknak és normáknak, valamint rendelkeznie kell atesztációval, a vele érintkezésbe kerülő médiumokra. A tömítés sem kémiailag, sem mechanikailag nem sértheti meg az anyag struktúráját.
- 10) A használt kenőanyagok, olajok nem sérhetik meg sem az idom, sem a tömítés kémiai struktúráját és meg kell felelniük a higiéniás előírásoknak, hogy ezáltal ne szennyeződhessen a szállított médium.
- 11) Nem megengedett olyan szigetelés használata, melynél magasabb hőmérséklet esetén deformáció léphet fel.
- 12) Javítás esetén a nem javított kapcsolások szorosságát és sérültlenségét is szükségszerű ellenőrizni, hogy a javítás során nem keletkezett e mechanikai károsodás.
- 13) Az idomok nem alkalmasak savak, robbanó anyagok, illetve más típusú médiumok szállítására, melyek megbonthatják az anyag kémiai szerkezetét.
- 14) Az idom nem alkalmás konstrukcióba való szerelésre.
- 15) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez.
- 16) A szállított médium befagyásának meggyötödése szükséges.
- 17) Az idomok más jellegű használata, mint a felül említettek, konzultációt igényel a gyártóval, különben a gyártó nem felel az okozott kárért.

TOVÁBBI KISZOLGÁLÁST NEM IGÉNYEL.

AJÁNLÁS A KARBANTARTÁSHOZ:

Ajánljuk a kapcsolások tömítéseinek rendszeres ellenőrzését.

Megfelelő bevonatot alkalmazása, amely megvédheti az idomot az időjárás viszontagságaitól.

A jobb hőszigetelés elérése érdekében lehetséges olyan felszíni szigetelést alkalmazni, amely atesztálva van.



HEGESZTHETŐ MENETES ACÉL IDOMOK

UTASÍTÁSOK A SZERELÉSHEZ:

A szerelést kizárolag olyan hozzáértő személy végezheti, aki megfelelő szakmai végzettséggel és jogosultsággal rendelkezik a szereléshez. A szerelés kivitelezése kizárolag megfelelő és kvalifikált technikai eszközökkel lehetséges, a Magyarországon, aktuálisan érvényben lévő normák, valamint szabályozások alapján. A szerelés folyamán a jelenleg Magyarországon érvényes munkavédelmi előírások betartása kötelező érvényű.

FIGYELEM:

- 1) A szerelés folyamán minden nemű tűzvédelmi előírás betartása kötelező.
- 2) A használt vezetéknek és a hegesztett idomnak kompatibilis anyagból kell lenniük.
- 3) Az fitting beszerelése előtt vizuálisan vizsgálja meg, hogy az nem károsodott. Károsodás észlelése után az idomot nem lehet felhasználni hállózatban. Ne használjon olyan fittinget, amely már installálva volt, vagy technikai hibája észlelhető (hibás menet,-falak, vagy más deformitás)
- 4) A használandó felületet meg kell tisztítani a szennyeződésekétől és el kell távolítani az oxidált réteget. A hegesztés felületét zsírtalanítani kell, az erre megfelő készítménnyel.
- 5) A karmantú felhegesztése után ajánlott a menet átvágása, mivel hegesztés után a menet deformálódhat. Ellenőrizni kell a kapcsolás tömítését a szerelés után.
- 6) A szereléshez a megfelelő eszközt használja, amelynek mérete és fajtája egyezik a felhasznált fittinggel úgy, hogy a fitting felülete ne sérüljön
- 7) A szerelésnél szükségszerű betartani a menet méretnagyságát az ISO 7-1-es norma alapján. Az idom behúzásánál a fitting méretéhez megfelelő eszközt használjon. Más módszer alkalmazásánál meghibásodás keletkezhet, vagy a tömítés nem lesz megfelelő.
- 8) A kónuszos menetű fittingek szerelésénél az ISO 7-1-es norma, ügyelni a kónuszos menet hosszára.
- 9) A menetes kapcsolás megfelelő tömítését tömítőanyaggal éri el(teflon szalag, teflon szálak). Ügyeljen a megfelelő mennyiségre feltekerésére.
- 10) A fitting behúzásánál úgy kell eljárni, hogy a fittinget ne érje túl nagy terhelés, vagy károsodás.

Menetes idom szerelése: az idomra tekerje rá a tömítőanyagot, az óra járásával ellentétes irányba. Könnyedén, kézzel húzza be az idomot a kívánt hálózatba, 2-3- menetre. A fittinget húzza be nyomatékkulcs segítségével a behúzni kívánt idom oldalán.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximálny utáhozó moment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) A fittinget nem lehet kitenni forgató,-húzzó,-metsző erőnek, továbbá a belső feszültséget is ki kell iktatni, melyek deormítást, vagy más mechanikai sérülést okozhatnak.
- 12) Az installált vezetékre ható minden vibrációt és nyomást meg kell szüntetni.
- 13) A szerelés befejeztével, az előírásoknak megfelelően, a rendszeren nyomásellenőrzést kell végezni. Ezzel ellenőrizhető a vezeték egysége, belső nyomásnak való ellenállása és tömítése. A nyomásellenőrzés előtt, a szükséges az átöblítés és a rendszer legalacsonyabb pontján a szennyeződések eltávolítása.
- 14) A tömítésre használt anyagnak meg kell felelnie a higiéniás és technikai előírásoknak és normáknak, valamint rendelkeznie kell atesztációval, a vele érintkezésbe kerülő médiumokra. A tömítés sem kémialag, sem mechanikailag nem sértheti meg az anyag struktúráját.
- 15) A használt kenőanyagok, olajok nem sérthetik meg sem az idom, sem a tömítés kémiai struktúráját és meg kell felelniük a higiéniás előírásoknak, hogy ezáltal ne szennyeződhessen a szállított médium.
- 16) Nem megengedett olyan szigetelés használata, melynél magasabb hőmérséklet esetén deformáció léphet fel.
- 17) Javítás esetén a nem javított kapcsolások szorosságák és sérültlenségét is szükségszerű ellenőrizni, hogy a javítás során nem keletkezett e mechanikai károsodás.
- 18) Az idomok nem alkalmasak savak, robbanó anyagok, illetve más típusú médiumok szállítására, melyek megbonthatják az anyag kémiai és mechanikai szerkezetét.
- 19) Az idom nem alkalmas konstrukcióba való szerelésre.
- 20) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez.
- 21) A szállított médium befagyásának meggyátlása szükséges.
- 22) Az idomok más jellegű használata, mint a felül említettek, konzultációt igényel a gyártóval, különben a gyártó nem felel az okozott kárért.

TOVÁBBI KISZOLGÁLÁST NEM IGÉNYEL.

AJÁNLÁS A KARBANTARTÁSHOZ:

Ajánljuk a kapcsolások tömítéseinek szisztematikus ellenőrzését.

Van lehetőség megfelelő bevonatot alkalmazni, amely megvédi az idomokat az időjárási viszontagságoktól.

A jobb hőszigetelés elérése érdekében lehetséges olyan felszíni szigetelést alkalmazni, amely atesztálva van.



FITINGURI DIN OTEL SUDATE

INSTRUCȚIUNI DE INSTALARE:

Instalarea trebuie făcută doar de o persoană cu experiență în domeniu și care deține autorizație pentru a efectua instalarea respectivă. Instalarea poate fi făcută doar cu ajutorul unor echipamente potrivite și de personal calificat, în conformitate cu standardele actuale în vigoare în țara în care se realizează instalarea. În timpul instalării, trebuie respectate actele de reglementare general valabile și standardele aplicabile pentru siguranța muncii.

ATENȚIONARE:

- 1) În timpul instalării, trebuie respectate toate reglementările de incendiu.
- 2) Fitingurile sunt destinate sudării cap la cap.
- 3) Tevile și fittingul sudat trebuie să fie confectionate din materiale compatibile.
- 4) Nu folosiți produse care au fost deja instalate sau care prezintă vicii tehnice evidente (pereți deteriorați sau deformăți etc.).
- 5) Înainte de instalare, de pe suprafetele sudate trebuie înlăturată murdăria și stratul de suprafață oxidat. Locul în care se va efectua sudura trebuie degresat cu un produs destinat acestui scop.
- 6) Conexiunea nu trebuie strânsă prin răscuire, tăiere sau tragere și trebuie evitată orice tensiune internă care ar conduce la deformare sau altă deteriorare mecanică.
- 7) Pe conductă instalată trebuie împiedicate toate vibrațiile și valurile de presiune.
- 8) După terminarea instalării, cablurile trebuie verificate și trebuie de asemenea efectuat un test de presiune în conformitate cu standardele prevăzute. Astfel se verifică caracterul integral al distribuției, rezistența la presiunea internă și etanșeitatea. Înainte de efectuarea testului de presiune, conductele trebuie spălate și totodată curățate în punctul cel mai de jos.
- 9) Materialele de etanșare utilizate trebuie să fie în conformitate cu standardele tehnice și sanitare prevăzute care trebuie să fie certificate pentru tipurile de mediu cu care vin în contact. Acestea nu trebuie să perturbe în niciun fel structura materialului din punct de vedere mecanic sau mecanic.
- 10) Grăsimile și uleiurile utilizate pentru instalare nu trebuie să perturbe chimic structura produselor sau etanșării și trebuie să corespundă standardelor de igienă pentru a evita contaminarea mediului transportat.
- 11) Nu utilizați izolații la care ar putea să apară deformarea sub influența temperaturilor înalte.
- 12) Pentru repararea unei părți a conductei este necesară verificarea etanșeității îmbinărilor adiacente dacă, în timpul manipulării conductei, nu a avut loc o deteriorare mecanică.
- 13) Aceasta nu este destinat pentru transportul de acizi, materiale explozive și medii care ar putea afecta structura chimică a produselor.
- 14) Aceasta nu este destinat pentru conectarea structurii.
- 15) Aceasta nu este destinat pentru conectarea mașinilor vibratoare și nici a altor echipamente la care se presupune că poate apărea un posibil stres mecanic.
- 16) Evitați înghețarea mediului transportat
- 17) Pentru alte utilizări decât cele prevăzute mai sus, vă rugăm să vă consultați cu producătorul; în caz contrar, acesta nu își va asuma răspunderea pentru daunele provocate.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE:

Produsul nu necesită serviciu de operare.

INSTRUCȚIUNI DE ÎNTREȚINERE:

Vă rugăm să verificați periodic etanșeitatea legăturilor.

Produsul poate fi vopsit pentru a crește rezistența față de intemperii.

Pentru a îmbunătăți proprietățile de izolare termică se poate folosi o izolație de suprafață certificată.



FITINGURI DIN OTEL CU FILET

INSTRUCȚIUNI DE INSTALARE:

Instalarea trebuie făcută doar de o persoană cu experiență în domeniu și care deține autorizație pentru a efectua instalarea respectivă. Instalarea poate fi făcută doar cu ajutorul unor echipamente potrivite și de personal calificat, în conformitate cu standardele actuale în vigoare în țara în care se realizează instalarea. În timpul instalării, trebuie respectate actele de reglementare general valabile și standardele aplicabile pentru siguranța muncii.

ATENȚIONARE:

- 1) În timpul instalării, trebuie respectate toate reglementările de incendiu.
- 2) Conductele și fittingul sudat trebuie să fie confectionate din materiale compatibile.
- 3) Înainte de montarea în sine se verifică vizual montarea conductei din fontă pentru a preveni orice daună. În cazul în care se gaseste orice defect al conductei din fontă nu trebuie efectuata asamblarea unui sistem de conducte.
- 4) Înainte de instalare de pe suprafețele sudate trebuie înlăturată murdăria și stratul de suprafață oxidat. Locul în care se va efectua sudura trebuie degresat cu un produs destinat acestui scop.
- 5) După sudarea țevii, se recomandă tăierea din nou a filetului deoarece acesta poate fi deformat în timpul sudării. Trebuie acordată atenție etanșeității finale și impermeabilității conexiunii.
- 6) Pentru asamblarea în sine, se utilizează unele adecvate, astfel încât să nu se deterioreze suprafața fittingului.
- 7) În timpul asamblării este necesar să se folosească dimensiunile corespunzătoare a filetelor în conformitate cu standardul ISO 7-1. Peretele tevii poate sparge sau produce orice alte deteriorări mecanice.
- 8) La montarea pe un filet conic conform ISO 7-1 este esențial să se acorde atenție conicității filetelui și nu strâng prea mult, astfel peretele tevii se poate sparge sau ar produce orice alte deteriorări mecanice.
- 9) La montarea pe un filet conic, conform 7-1 ISO este esențial să se acorde atenție conicității filetelui și nu strâng prea mult, astfel peretele tevii se poate sparge sau ar produce orice alte deteriorări mecanice.
- 10) Toate contrapiesele de conexiune trebuie infilate pentru conectare cu ajutorul unui filet care corespunde normelor menționate mai sus.

Filet	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Cuplul maxim de strângere	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Etanșeitatea imbinării se realizează prin mijloace de imbinare adecvate, precum banda de teflon sau fibre. Atenție la cantitatea corectă și plasarea mijloacelor de imbinare.
- 12) La strângere să fie atent să nu solicite sau deterioreze fittingurile.
Ansamblul în sine: aderarea la vant, mijloacele de imbinare pe sens anterior fittingurilor filetate. Insurubati filetul cu mana usor în contrapartida facând 2-3 rasuciri. Strânge fittingul pe partea laterală a filetelui cu ajutorul unei chei de cuplu.
- 13) După terminarea instalării, cablurile trebuie verificate și trebuie de asemenea efectuat un test de presiune în conformitate cu standardele prevăzute. Astfel se verifică caracterul integral al distribuției, rezistența la presiunea internă și etanșeitatea. Înainte de efectuarea testului de presiune, conductele trebuie spălate și totodată curățate în punctul cel mai de jos.
- 14) Materialele de etanșare utilizate trebuie să fie în conformitate cu standardele tehnice și sanitare prevăzute care trebuie să fie certificate pentru tipurile de mediu cu care vin în contact. Acestea nu trebuie să perturbe în niciun fel structura materialului din punct de vedere mecanic sau mecanic.
- 15) Grăsimile și uleiurile utilizate pentru instalare nu trebuie să perturbe chimic structura produselor sau etanșării și trebuie să corespundă standardelor de igienă pentru a evita contaminarea mediului transportat.
- 16) Nu utilizați izolații la care ar putea să apară deformarea (coacere) sub influența temperaturilor înalte, din cauza eventualei demontări.
- 17) În timpul demontării sau a reparării unei părți a conductei, este necesară verificarea etanșeității imbinărilor adiacente dacă, în timpul manipulării conductei, nu a avut loc o deteriorare mecanică.
- 18) Aceasta nu este destinat pentru transportul de acizi, materiale explozive și medii care ar putea afecta structura chimică a produselor.
- 19) Aceasta nu este destinat pentru conectarea structurii.
- 20) Aceasta nu este destinat pentru conectarea mașinilor vibratoare și nici a altor echipamente la care se presupune că poate apărea un posibil stres mecanic.
- 21) Evitați înghețarea mediului transportat
- 22) Pentru alte utilizări decât cele prevăzute mai sus, vă rugăm să vă consultați cu producătorul; în caz contrar, acesta nu își va asuma răspunderea pentru daunele provocate.

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE:

Produsul nu necesită serviciu de operare.

INSTRUCȚIUNI DE ÎNTREȚINERE:

Vă rugăm să verificați periodic etanșeitatea legăturilor.

Produsul poate fi vopsit pentru a crește rezistența față de intemperii.

Pentru a îmbunătăți proprietățile de izolare termică se poate folosi o izolație de suprafață certificată.



ČELIĆNI CIJEVNI FITINZI ZA VARENJE

UPUTE:

Sklapanje treba biti predvođeno ovlaštenom osobom, sa odgovarajućom tehničkom naobrazbom. Tijekom sklapanja važno je pridržavati se opće zaštite na radu i provoditi sigurnosne mjere opreza.

UPOZORENJE:

- 1) Tijekom sklapanja potrebno je pridržavati se sigurnosnih protupožarnih mjera.
- 2) Čelični cijevni fitinzi namijenjeni su za varenje rubnih dijelova.
- 3) Cijevi i cijevni fitinzi koji se međusobno vare moraju biti napravljeni od kompatibilnog materijala.
- 4) Ne koristite proizvode koji su već bili korišteni u instalacijama niti one proizvode koji imaju vidljivo oštećenje (oštećeni navoji, udubljenje stijenke, itd.)
- 5) Prije same montaže sve nečistoće i oksidirane površine moraju biti uklonjene sa površine za zavarivanje. Mjesto spoja također se mora odmastići odgovarajućim odmaščivačem.
- 6) Sklapanje cijevne instalacije treba biti sprovedeno na način da tijela spojenih cijevnih fittinga uzrokuju minimalni moment savijanja ili minimalni aksijalni moment. Što je veća dimenzija fittinga, to su te dvije sile veće, što može dovesti do trajnog oštećenja tijela cijevnog fittinga i izazvati puknuće.
- 7) Cijevna instalacija mora biti zaštićena od bilo kakve vibracije i hidrauličkih šokova. Cijeli cijevni instalacijski sustav treba biti sastavljen na način da se izbjegne toplinska dilatacija.
- 8) Nakon što je sklapanje završeno, cijevna instalacija se treba provjeriti i mora se provesti testiranje pritiska sukladno odobrenim normama. Na taj način potpuna cijevna instalacija, otpornost na unutarnji preveliki pritisak i sveukupna čvrstoća je pregledana. Prije sprovođenja provjere tlaka, cijevi se moraju temeljito isprati i očistiti na njihovoj najnižoj točki, u isto vrijeme.
- 9) Korišteni spojni priključci moraju biti u skladu sa odgovarajućim tehničkim i higijenskim normama te unaprijed testirani za sve vrste medija za koje će se koristiti. Priključci ne smiju poremetiti strukturu materijala ni kemijski ni mehanički.
- 10) Podmazujuće masti i ulja korišteni radi boljeg zatezanja ne smiju uzrokovati bilo kakvo oštećenje proizvoda ili njihovih dijelova. Također moraju biti u skladu sa zdravstvenim normama kako ne bi uzrokovali zagađenje medija koje se transportira.
- 11) Ne koristite izolacijske materijale koji su zapaljivi na većim temperaturama, kako bi izbjegli naknadnu demontažu.
- 12) Nakon demontaže ili popravka dijela cijevne instalacije, potrebno je provjeriti zategnutost okolnih spojeva i provjeriti da nije došlo do nekog mehaničkog oštećenja tijekom rukovanja.
- 13) Nije namijenjeno za transport kiselina, eksplozivnih i ostalih medija koji bi kemijski ili mehanički oštetili strukturu proizvoda.
- 14) Nije namijenjeno za sklapanje konstrukcija koje su još u izgradnji.
- 15) Nije namijenjeno spajanje na vibracijske mašine ili na bilo kakve druge mašine gdje može doći do potencijalnog narušavanja čvrstoće.
- 16) Spriječite smrzavanje transportiranog medija.
- 17) U slučaju korištenja u druge svrhe osim predviđene, poželjno je unaprijed se savjetovati sa proizvođačem, u suprotnom proizvođač nije odgovoran ako dođe do bilo kakve štete.

UPUTE ZA UPORABU:

Proizvod ne zahtijeva servisno održavanje.

UPUTE ZA ODRŽAVANJE:

Moguće je koristiti premaz kako bi se povećala otpornost elemenata.

Nakon instalacije fittinga, preporučujemo redovnu provjeru čvrstoće spoja.

Za poboljšanje toplinskih izolacijskih svojstava koristiti preporučeni izolacijski materijal



ČELIĆNI NAVOJNI CIJEVNI FITINZI

UPUTE:

Sklapanje treba biti predvođeno ovlaštenom osobom, sa odgovarajućom tehničkom naobrazbom. Tijekom sklapanja važno je pridržavati se opće zaštite na radu i provoditi sigurnosne mjere opreza.

UPOZORENJE:

- 1) Tijekom sklapanja potrebno je pridržavati se sigurnosnih protupožarnih mjera.
- 2) Cijevi i cijevni fitinzi koji se međusobno vare moraju biti napravljeni od kompatibilnog materijala.
- 3) Prije sklapanja potrebno je provjeriti da li postoje bilo kakva vidljiva oštećenja na cijevnom fittingu. U slučaju bilo kakvog oštećenja, fitting se ne smije koristiti za sklapanje instalacije. Ne koristite proizvode koji su već bili korišteni u instalacijama niti one proizvode koji imaju vidljivo oštećenje (oštećeni navoje, udubljenje stijenke, itd.)
- 4) Prije same montaže sve nečistoće i oksidirane površine moraju biti uklonjene sa površine za zavarivanje. Mjesto spoja također se mora odmastići odgovarajućim odmaščivačem.
- 5) Nakon zavarivanja kolčaka, preporučeno je ponovno urezati navoje jer mogu biti oštećeni tijekom varenja. Potrebno je da spoj bude čvrst kako ne bi došlo do propuštanja.
- 6) Kod sklapanja koristite primjereni alat kako se površina cijevnog fittinga ne bi oštetila.
- 7) Prije samog sklapanja potrebno je koristiti prikladne dimenzije navoja sukladno standardu ISO 7-1. U suprotnom, stijenka cijevi može puknuti ili može doći do nekog drugog mehaničkog oštećenja.
- 8) Prilikom spajanja na konusni navoj prema standardu ISO 7-1 presudno je obratiti pozornost na konus navoja.
- 9) Čvrstoča spoja postiže se korištenjem odgovarajućeg spojnog sredstva kao što je teflonska traka ili teflonske niti. Obratite pozornost na odgovarajuću količinu i položaj spojnog sredstva.
- 10) Kod zatezanja budite pažljivi da ne pretegnete ili oštetite cijevne fittinge. Samo sklapanje: Namotajte spojno sredstvo na navoj cijevnog fittinga u smjeru suprotnome od smjera kazaljki na satu. Fiting lagano pričvrstite svojom rukom na odgovarajući predmet radeći 2-3 okretaja. Zategnite fitting u stranu zategnutog navoja koristeći moment ključ.

Navoj	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksimalna obrtna sila	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Sklapanje cijevne instalacije treba biti sprovedeno na način da tijela spojenih cijevnih fittinga uzrokuju minimalni moment savijanja ili minimalni aksijalni moment. Što je veća dimenzija fittinga, to su te dvije sile veće, što može dovesti do trajnog oštećenja tijela cijevnog fittinga i izazvati puknuće.
- 12) Cijevna instalacija mora biti zaštićena od bilo kakve vibracije i hidrauličkih šokova. Cijeli cijevni instalacijski sustav treba biti sastavljen na način da se izbjegne toplinska dilatacija.
- 13) Nakon što je sklapanje završeno, cijevna instalacija se treba provjeriti i mora se provesti testiranje pritiska sukladno odobrenim normama. Na taj način potpuna cijevna instalacija, otpornost na unutarnji preveliki pritisak i sveukupna čvrstoča je pregledana. Prije sprovođenja provjere tlaka, cijevi se moraju temeljito isprati i očistiti na njihovoj najnižoj točki, u isto vrijeme.
- 14) Korišteni spojni priključci moraju biti u skladu sa odgovarajućim tehničkim i higijenskim normama te unaprijed testirani za sve vrste medija za koje će se koristiti. Priključci nesmiju poremetiti strukturu materijala ni kemijski ni mehanički.
- 15) Masti i ulja korišteni radi lakšeg zatezanja ne smiju uzrokovati bilo kakvo oštećenje proizvoda ili njihovih dijelova. Također mora ju biti u skladu sa zdravstvenim normama kako nebi uzrokovali zagađenje medija koje se transportira.
- 16) Ne koristite izolacijske materijale koji su zapaljivi na većim temperaturama, kako bi izbjegli naknadnu demontažu.
- 17) Nakon demontaže ili popravka dijela cijevne instalacije, potrebno je provjeriti zategnutost okolnih spojeva i provjeriti da nije došlo do nekog mehaničkog oštećenja tijekom rukovanja.
- 18) Nije namijenjeno za transport kiselina, eksplozivnih i ostalih medija koji bi kemijski ili mehanički oštetili strukturu proizvoda.
- 19) Nije namijenjeno za sklapanje konstrukcija koje su još u izgradnji.
- 20) Nije namijenjeno spajanje na vibracijske mašine ili na bilo kakve druge mašine gdje može doći do potencijalnog narušavanja čvrstoče.
- 21) Spriječite smrzavanje transportiranog medija.
- 22) U slučaju korištenja u druge svrhe osim predviđene, poželjno je unaprijed se savjetovati sa proizvođačem, u suprotnom slučaju proizvođač nije odgovoran ako dođe do bilo kakve štete.

UPUTE ZA UPORABU:

Proizvod ne zahtijeva servisno održavanje.

UPUTE ZA ODRŽAVANJE:

Nakon instalacije fittinga, preporučujemo redovnu provjeru čvrstoće spoja.

Moguće je koristiti premaz kako bi se povećala otpornost elemenata.

Za poboljšanje toplinskih izolacijskih svojstava koristiti preporučeni izolacijski materijal.



RACCORDI SALDATI IN ACCIAIO

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Il montaggio deve essere eseguito solo da personale con adeguata qualifica professionale e autorizzato a eseguire tale intervento. Il montaggio deve essere eseguito solo con apparecchiature conformi e da personale qualificato, in conformità alle norme vigenti nel paese in cui si esegue il montaggio. Durante il montaggio, è necessario rispettare i regolamenti e le norme generalmente applicabili per la sicurezza sul lavoro.

ATTENZIONE:

- 1) Durante il montaggio è necessario rispettare tutte le norme antincendio.
- 2) I raccordi sono destinati alla saldatura testa a testa.
- 3) I tubi e i raccordi saldati devono essere di materiali compatibili.
- 4) Non utilizzare prodotti già installati in precedenza o con evidenti danni tecnici (pareti danneggiate o deformate in altro modo, ecc.).
- 5) Prima del montaggio è necessario rimuovere le impurità e lo strato superficiale ossidato dalle superfici saldate. Il punto di saldatura deve essere sgrassato con un prodotto adeguato.
- 6) L'accoppiamento non deve essere esposto a torsione, taglio o trazione e deve essere evitata qualsiasi tensione interna che potrebbe portare a deformazioni o altri danni meccanici.
- 7) Per le tubazioni installate deve essere evitata qualsiasi vibrazione e picco di pressione.
- 8) Dopo il montaggio, è necessario ispezionare le condutture ed eseguire una prova di pressione secondo le norme prescritte. Sarà così possibile verificare la completezza delle condutture, la resistenza alla sovrappressione interna e la tenuta. Prima della prova di pressione, è necessario sciacquare le condutture scaricando nello stesso tempo il liquido di risciacquo dalla parte più bassa.
- 9) I materiali di tenuta utilizzati devono essere conformi alle norme igieniche e tecniche prescritte e devono essere certificati per i tipi di sostanze con cui vengono in contatto. Esse non devono in nessun modo danneggiare meccanicamente o chimicamente la struttura del materiale.
- 10) I grassi e gli oli usati durante il montaggio non devono danneggiare la struttura chimica dei prodotti né la relativa guarnizione e devono soddisfare le norme igieniche, per prevenire la contaminazione delle sostanze trasportate.
- 11) Non utilizzare isolamenti che, per effetto delle temperature elevate, potrebbero deformarsi.
- 12) Quando si ripara una parte delle tubazioni, è necessario verificare la tenuta degli accoppiamenti adiacenti, ovvero se si sono verificati danni meccanici durante il maneggio delle tubazioni.
- 13) Non sono destinati al trasporto di acidi, sostanze esplosive e altre sostanze che potrebbero compromettere la struttura chimica dei prodotti.
- 14) Non sono destinati all'accoppiamento a strutture.
- 15) Non sono destinati all'accoppiamento di macchine a vibrazione o altre attrezzature che possono causare sollecitazioni meccaniche.
- 16) Evitare il congelamento della sostanza trasportata.
- 17) L'uso diverso da quello indicato sopra deve essere valutato con il produttore, il quale non si assume alcuna responsabilità per gli eventuali danni.

ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

Il prodotto non richiede interventi dell'operatore.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

Si consiglia di controllare periodicamente il serraggio degli accoppiamenti.

È possibile munire di vernice per aumentare la resistenza agli agenti atmosferici.

Per migliorare le proprietà di isolamento termico, è possibile utilizzare un isolamento superficiale certificato.



RACCORDI IN ACCIAIO FILETTATI

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Il montaggio deve essere eseguito solo da personale con adeguata qualifica professionale e autorizzato a eseguire tale intervento. Il montaggio deve essere eseguito solo con apparecchiature conformi e da personale qualificato, in conformità alle norme vigenti nel paese in cui si esegue il montaggio. Durante il montaggio, è necessario rispettare i regolamenti e le norme generalmente applicabili per la sicurezza sul lavoro.

ATTENZIONE:

- 1) Durante il montaggio è necessario rispettare tutte le norme antincendio.
- 2) I tubi e i raccordi saldati devono essere di materiali compatibili.
- 3) Non utilizzare prodotti già installati in precedenza o con evidenti danni tecnici (filettature o pareti danneggiate o deformate in altro modo, ecc.).
- 4) Prima del montaggio è necessario rimuovere le impurità e lo strato superficiale ossidato dalle superfici saldate. Il punto di saldatura deve essere sgrassato con un prodotto adeguato.
- 5) Dopo la saldatura del mancotto, si raccomanda di rieseguire la filettatura perché può essere deformata durante la saldatura. È necessario prestare attenzione alla tenuta finale e all'impermeabilità dell'accoppiamento.
- 6) Durante il montaggio è necessario rispettare le dimensioni delle filettature secondo la norma ISO 7-1, eseguire il serraggio con attrezzi idonei e corrispondenti alle dimensioni dei manicotti.
- 7) In caso di montaggio su filettatura conica ai sensi della norma ISO 7-1, rispettare le lunghezze e la conicità della filettatura e non serrare eccessivamente per evitare la rottura delle pareti o altri danni meccanici.
- 8) Tutte le controparti di accoppiamento devono essere munite di filettatura conforme alle norme di cui sopra.
- 9) Il prodotto non deve essere esposto a torsione, taglio o trazione e deve essere evitata qualsiasi tensione interna che potrebbe portare a deformazioni o altri danni meccanici.
- 10) Per le tubazioni installate deve essere evitata qualsiasi vibrazione e picco di pressione.

Filettatura	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Coppia massima	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Dopo il montaggio, è necessario ispezionare le condutture ed eseguire una prova di pressione secondo le norme prescritte. Sarà così possibile verificare la completezza delle condutture, la resistenza alla sovrappressione interna e la tenuta. Prima della prova di pressione, è necessario sciacquare le condutture scaricando nello stesso tempo il liquido di risciacquo dalla parte più bassa.
- 12) I materiali di tenuta utilizzati devono essere conformi alle norme igieniche e tecniche prescritte e devono essere certificati per i tipi di sostanze con cui vengono in contatto. Esse non devono in nessun modo danneggiare meccanicamente o chimicamente la struttura del materiale.
- 13) I grassi e gli oli usati durante il montaggio non devono danneggiare la struttura chimica dei prodotti né la relativa guarnizione e devono soddisfare le norme igieniche, per prevenire la contaminazione delle sostanze trasportate.
- 14) Non utilizzare isolamenti che, per effetto delle temperature elevate, potrebbero deformarsi (bruciarsi) in caso di eventuale smontaggio.
- 15) Quando si smonta o ripara una parte delle tubazioni, è necessario verificare la tenuta degli accoppiamenti adiacenti, ovvero se si sono verificati danni meccanici durante il maneggio delle tubazioni.
- 16) Non sono destinati al trasporto di acidi, sostanze esplosive e altre sostanze che potrebbero compromettere la struttura chimica dei prodotti.
- 17) Non sono destinati all'accoppiamento a strutture.
- 18) Non sono destinati all'accoppiamento di macchine a vibrazione o altre attrezzature che possono causare sollecitazioni meccaniche.
- 19) Evitare il congelamento della sostanza trasportata.
- 20) L'uso diverso da quello indicato sopra deve essere valutato con il produttore, il quale non si assume alcuna responsabilità per gli eventuali danni.

ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

Il prodotto non richiede interventi dell'operatore.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

Si consiglia di controllare periodicamente il serraggio degli accoppiamenti.

È possibile munire di vernice per aumentare la resistenza agli agenti atmosferici.

Per migliorare le proprietà di isolamento termico, è possibile utilizzare un isolamento superficiale certificato.

KONTAKT | CONTACT | SKONTAKTU | KONTAKT | KAPCSOLAT | CONTACT | KONTAKT | CONTATTO

CENTRAL



CZECH REPUBLIC

S.V.I.S. Trade a.s.
IČO: 64611507
DIČ: CZ64611507
Číslo účtu: 6781690207/0100
VÝROBA / ADRESA: Liptál 291,756 31 Liptál
SKLAD: 4. května 2154, 755 01 Vsetín
Tel./fax.: +420 571 438 244
E-mail: obchod1@svistrade.cz, obchod3@svistrade.cz



HUNGARY

S.V.I.S TRADE Kft.
Ado szám: 11-09-016094
Cég szám: HU13223957
Számlaszám: I09118001-00000016-152900002
ADDRESS: Banyi János utca 1., 2800 TATABÁNYA
Tel.: +36 3430 2888, +36 1848 0272, +36 1848 0271, +36 1848 0270
Fax.: +36 3430 9266
Email: svishu@svistrade.com, svishul@svistrade.com



POLAND

S.V.I.S. Trade Sp. z o.o.
REGON: 072867585
NIP: PL548 23 79 229
Numer konta: 37 1050 1083 1000 0090 6718 5190
ADRESA: ul. Szybińskiego 1b/26, 43-400 Cieszyn
Tel.: (+48) 601-168-907, (+48) 601-199-537, (+48) 601-079-856,
(+48) 605-835-200
Fax.: 33/4866799
E-mail: svisp1@svistrade.com, svisp11@svistrade.com svisp12@svistrade.com,
svisp13@svistrade.com



ROMANIA

SC S.V.I.S Trade S.R.L
O.R.C.: J02/920/19.05.2005
C.U.I.: RO17603499
Numărul de cont: RO39BUCU575395282511R001
ADRESA: STR Calea Aurel Vlaicu, BL A8, SC B, AP 32, 29 000 Arad
Tel.: +40 357/413200, +40 723/296717, +40 736/392050
Fax.: +40 371/603259
E-mail: svisro@svistrade.com, svisrol@svistrade.com



SLOVAKIA

S.V.I.S. Trade s.r.o.
IČO: 36338532
DIČ: SK2021879684
IBAN: SK75000000004017970757
ADRESA: Jesenského 54, 911 01 Trenčín
Tel.: +421 032 22 89 908 - 910
Fax.: +421 023 3 331 763
E-mail: svisskl@svistrade.com



CROATIA

S.V.I.S. Trade d.o.o.
OIB: 97007780164
Broj računa: HR97007780164
Number of account - IBAN: HR8924020061100709127
ADRESA: JALKOVEČKA 98/I, 42000 Varaždin
Tel./Fax.: +385 042/206-108
Mobitel: +385 099/520-2860
E-mail: svishrl@svistrade.com, svishr@svistrade.com



SWITZERLAND

S.V.I.S. Trade GmbH
UID: CHE-495.603.860
DIC: CHE-495.603.860 MWST
IBAN: CH75 0900 0000 8848 4375 7
ADRESSE: Bergstrasse 8, GR-7012 Felsberg
Tel. +41 81 252 84 84
Mob. +41 78 956 42 11
E-mail: svisch@svistrade.com

SVIS TRADE



www.svistrade.com