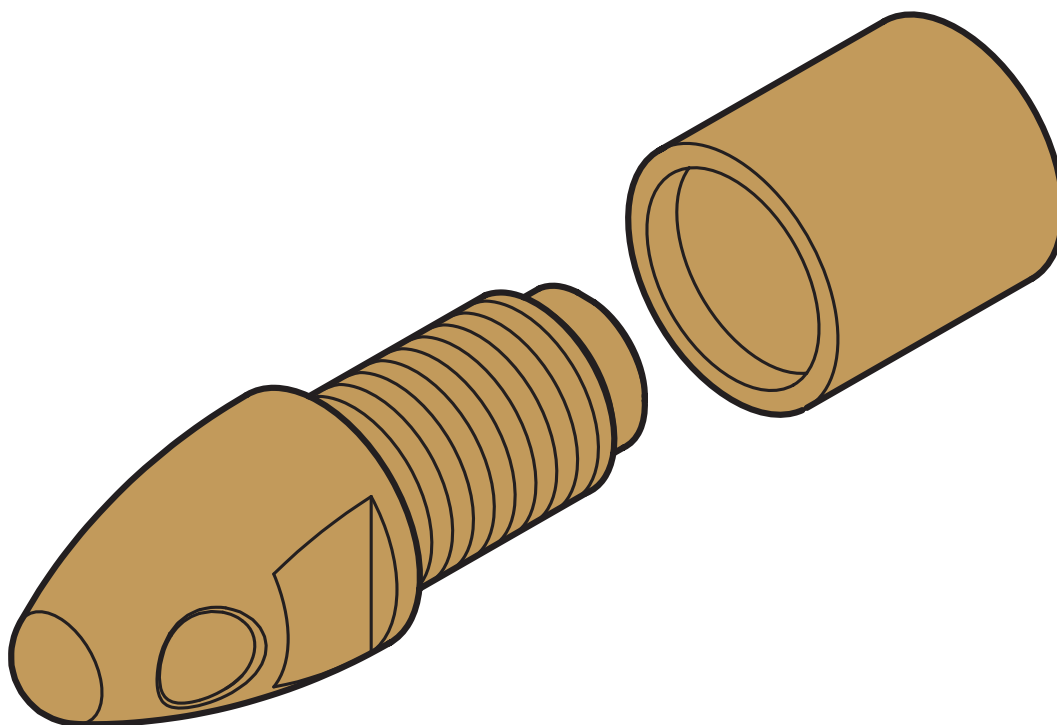


Upute za upotrebu

Smartloop vlačna spojnica



Model
2276.9

Godina proizvodnje (od)
08/2008.

viega

Kazalo

1	O ovim uputama za upotrebu	3
1.1	Ciljane skupine	3
1.2	Označavanje uputa	3
1.3	Napomena uz ovu jezičnu verziju	4
2	Informacije o proizvodu	5
2.1	Norme i propisi	5
2.2	Namjenska upotreba	7
2.2.1	Područja primjene	7
2.2.2	Mediji	8
2.3	Opis proizvoda	8
2.3.1	Pregled	8
2.3.2	Press priključak sa SC-Contur	12
2.3.3	Brtveni elementi	13
2.3.4	Oznake na komponentama	13
2.3.5	Kompatibilne komponente	14
2.3.6	Tehnički podaci	14
2.4	Informacije o primjeni	15
2.4.1	Dopuštene mješovite instalacije	15
2.4.2	Korozija	15
3	Rukovanje	16
3.1	Informacije o montaži	16
3.1.1	Dopuštena zamjena brtvenih elemenata	16
3.1.2	Upute za montažu	16
3.1.3	Potreban alat	17
3.2	Montaža	18
3.2.1	Zamjena brtvenog elementa	18
3.2.2	Instaliranje sustava Smartloop	19
3.2.3	Provjera nepropusnosti	24
3.3	Održavanje	24
3.4	Popravlak usponskog voda	24
3.5	Odlaganje u otpad	27

1 O ovim uputama za upotrebu

Za ovaj dokument vrijede autorska prava, detaljnije informacije možete pronaći na Internet stranici u dijelu viega.com/legal.

1.1 Ciljane skupine

Informacije iz ovih uputa namijenjene su stručnjacima za radove na instalacijama grijanja i sanitarnim instalacijama odnosno upućenom stručnom osoblju.

Osobe koje nemaju gore navedenu izobrazbu odnosno kvalifikaciju, ne smiju montirati, instalirati, a eventualno ni održavati ovaj proizvod. Ovo se ograničenje ne odnosi na moguće upute o rukovanju.

Viega proizvodi se moraju ugraditi uz poštivanje opće priznatih tehničkih pravila te navoda iz uputa za uporabu.

1.2 Označavanje uputa

Tekstovi s upozorenjima i uputama izdvojeni su od ostalog teksta i posebno naznačeni odgovarajućim piktogramima.



OPASNOST!

Ovaj simbol upozorava na moguće ozljede opasne po život.



UPOZORENJE!

Ovaj simbol upozorava na moguće teške ozljede.



OPREZ!

Ovaj simbol upozorava na moguće ozljede.



UPUTA!

Ovaj simbol upozorava na moguću materijalnu štetu.



Upute Vam pružaju dodatne savjete.

1.3 Napomena uz ovu jezičnu verziju

Ove upute za uporabu sadrže važne informacije o odabiru proizvoda odnosno sustava, montaži i puštanju u rad te o namjenskoj uporabi i, ako je to potrebno, o mjerama održavanja. Ove informacije o proizvodima, njihovim osobinama i tehnikama primjene temelje se na važećim normama u Europi (npr. EN) i/ili u Njemačkoj (npr. DIN/DVGW).

Pojedini pasusi teksta mogu ukazivati na tehničke propise u Europi/ Njemačkoj. Za ostale zemlje oni trebaju vrijediti kao preporuka ako tamo nema odgovarajućih nacionalnih propisa. Odgovarajući nacionalni zakoni, standardi, propisi, norme te ostali tehnički propisi imaju prednost pred njemačkim odnosno europskim smjernicama iz ovih uputa: Ovdje ponuđene informacije nisu obvezujuće za ostale zemlje i regije te ih, kako je već rečeno, treba shvatiti kao tehničku potporu.

2 Informacije o proizvodu

2.1 Norme i propisi

Sljedeće norme i propisi vrijede za Njemačku, odnosno Europu. Nacionalne regulative možete pronaći na Internet stranici odgovarajuće države u dijelu viega.hr/norme.

Propisi iz odlomka: Područja primjene

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN EN 806, dio 1–5
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN EN 1717
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN 1988
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	VDI/DVGW 6023
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DVGW-Arbeitsblatt W 553

Propisi iz odlomka: Mediji

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Prikladnost za pitku vodu	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Propisi iz odlomka: Opis proizvoda

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Primjenjivost za pitku vodu	DIN 50930-6
Primjenjivost za pitku vodu	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
Odgovarajuće komponente od umjetnog materijala	KTW-Empfehlung
Odgovarajuće komponente od umjetnog materijala	DVGW-Arbeitsblatt W 270

Propisi iz odlomka: Kompatibilne komponente

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Ispitivanje i dopuštenje press spojnica	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Ispitivanje i dopuštenje press spojnica za primjenu s bakrenim cijevima	DVGW-Arbeitsblatt GW 392
Ispitivanje i dopuštenje press spojnica za primjenu s bakrenim cijevima	DIN EN 1057
Ispitivanje i dopuštenje press spojnica za primjenu s cijevima od plemenitog čelika (materijal 1.4401 / 1.4521)	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Ispitivanje i dopuštenje press spojnica za primjenu s cijevima od plemenitog čelika (materijal 1.4401 / 1.4521)	DIN EN 10312
Ispitivanje i dopuštenje press spojnica za primjenu s cijevima od plemenitog čelika (materijal 1.4401 / 1.4521)	DIN EN 10088

Propisi iz odlomka: Korozija

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Propis za vanjsku antikorozivnu zaštitu	DIN EN 806-2
Propis za vanjsku antikorozivnu zaštitu	DKI-Informationsdruck i. 160
Propis za vanjsku antikorozivnu zaštitu	DIN 1988-200

Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Propisi koji se odnose na provjere nepropusnosti	DIN EN 806-4
Propisi koji se odnose na provjere nepropusnosti	ZVSHK Merkblatt "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Propisi koji se odnose na provjere nepropusnosti (tlačna proba i provjera nepropusnosti)	Anforderungen / Bestimmungen der verantwortlichen Klassifizierungsgesellschaft(en)
Propisi koji se odnose na provjere nepropusnosti (tlačna proba i provjera nepropusnosti)	Standarddrucktests des ausführenden Betriebs (Werft)

Propisi iz odlomka: Održavanje

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN EN 806-5

2.2 Namjenska upotreba



Za upotrebu sustava u područjima primjene i s medijima koji nisu opisani posavjetujte se sa servisnim centrom tvrtke Viega.

2.2.1 Područja primjene

Smartloop Inliner tehnika se koristi kao unutarnji cirkulacijski vod u instalacijama pitke vode. Sustav je naročito prikladan za usponske vodove za toplu vodu od d 28.

Za projektiranje, izvedbu, rad i održavanje instalacija pitke vode neophodno je pridržavati se opće priznatih tehničkih pravila, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Područja primjene” na stranici 5.

Za projektiranje instalacija pitke vode s Smartloop Inliner tehnikom tvrtka Viega preporučuje uporabu softvera za projektiranje Viega Viptool.

Ventil za ispiranje se mora priključiti ili na nadređeno upravljanje, npr. kontrolni sustav zgrade (= GLT sustav), koji nadzire izlazne smetnje i poruke na središnjem mjestu i analizira signale, ili je neophodno osigurati da se svakog tjedna provodi vizualna kontrola prikaza na upravljanju.

2.2.2 Mediji

Sustav je prikladan za sljedeće medije:

- pitka voda
 - bez ograničenja prema važećim smjernicama, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Mediji” na stranici 5
 - maksimalna koncentracija klorida 250 mg/l prema Odredbi o vodi za piće (TrinkwV)

2.3 Opis proizvoda

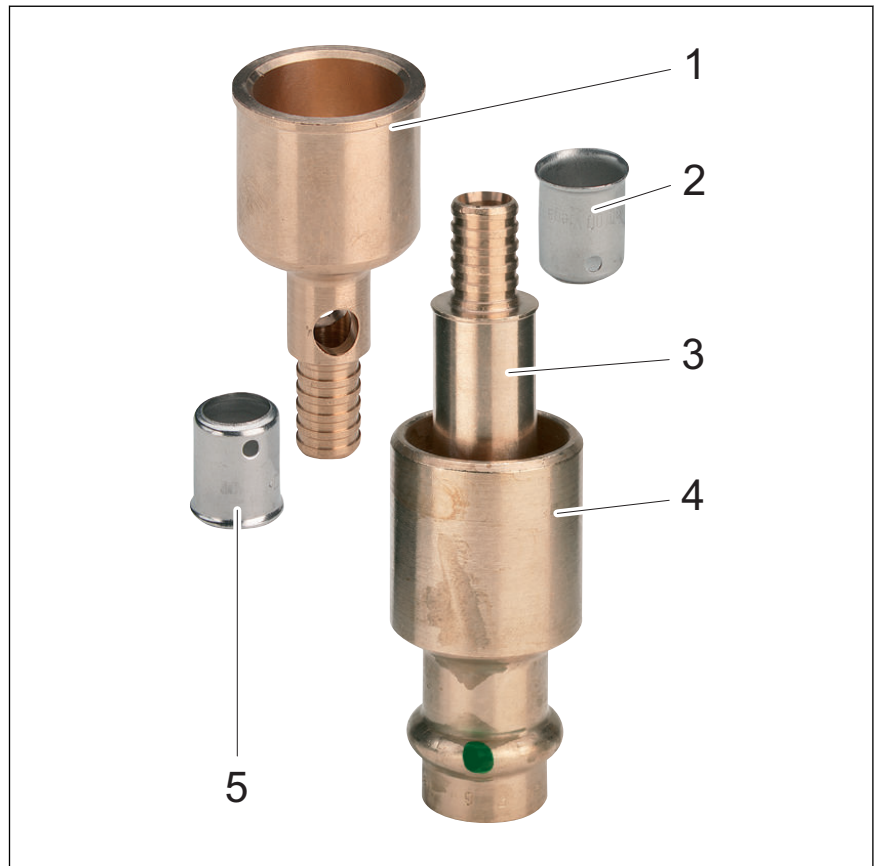
Smartloop Inliner tehnika je prema važećim smjernicama prikladna za sve vrste pitke vode, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Opis proizvoda” na stranici 5. Komponente od umjetnog materijala odgovaraju važećim smjernicama, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Opis proizvoda” na stranici 5.

Komponente od umjetnog materijala odgovaraju važećim smjernicama, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Opis proizvoda” na stranici 5.

2.3.1 Pregled

Sustav Smartloop sastoji se od sljedećih komponenti:

- Smartloop priključni set (model 2276.1)
- Smartloop cijev (model 2007.3)
- Smartloop vlačna spojnica (model 2276.9)
- Smartloop reparaturna spojnica (model 2276.8)

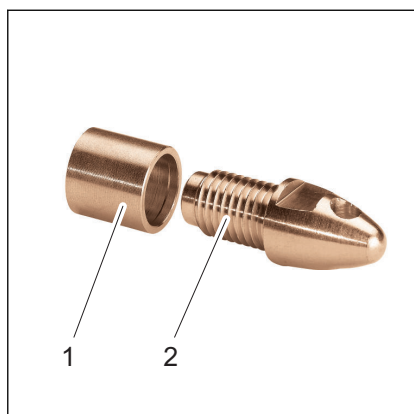


Slika 1: Priključni set, model 2276.1

- 1 - završni zaporni komad
- 2 - čahura za prešanje
- 3 - prijelazni komad
- 4 - priključni element
- 5 - čahura za prešanje

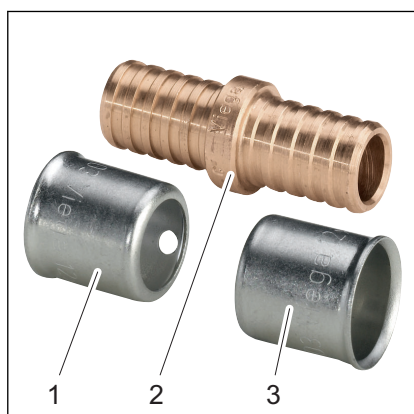


Slika 2: Cijev, model 2007.3



- 1 - potporni prsten
- 2 - vlačna glava

Slika 3: Vlačna spojnica, model 2276.9



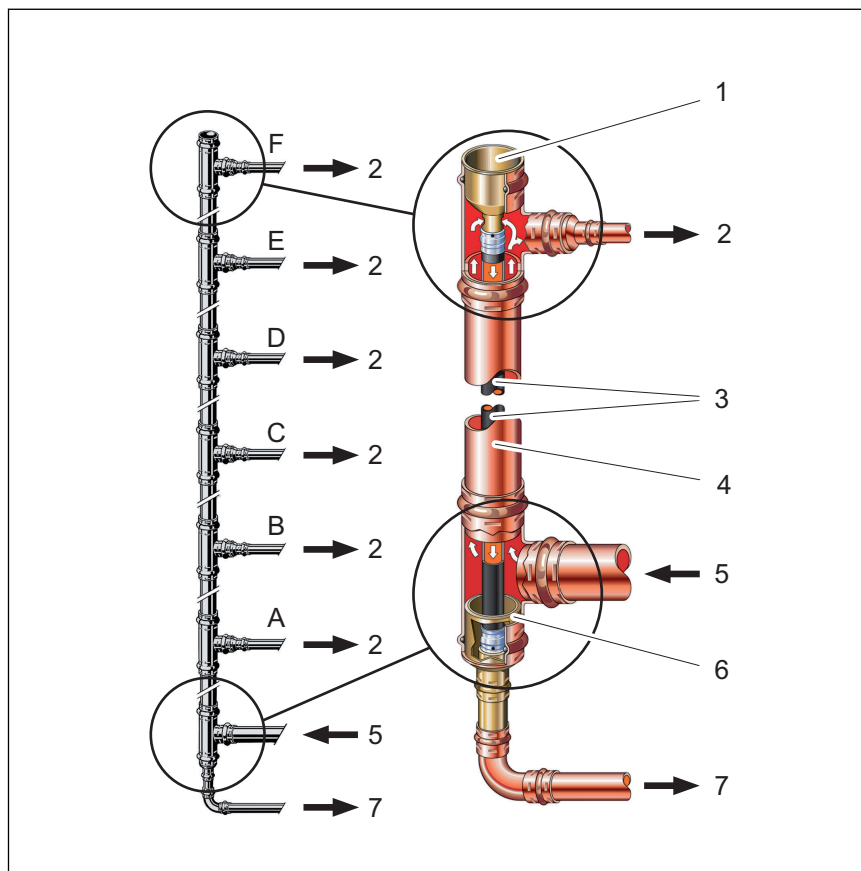
- 1 - čahura za prešanje
- 2 - reparturni naglavak
- 3 - čahura za prešanje

Slika 4: Reparturna spojnica, model 2276.8

Sistemske komponente raspoložive su u sljedećim dimenzijama:

- završni zaporni komad/priključni element $d = 28, 35, 28 / 35$
- Smartloop cijev $d = 12$

Princip rada



Slika 5: Princip rada Smartloop Inliner tehnike

- 1 - završni zaporni komad
- 2 - etažni priključni vod za toplu vodu
- 3 - unutarnji cirkulacijski vod
- 4 - usponski vod za toplu vodu
- 5 - razdjelni vod za toplu vodu
- 6 - priključni element
- 7 - sabirni cirkulacijski vod
- A–F - Prizemlje do 5. kata

Topla voda u ogranku cirkulira na sljedeći način: Kroz otvor u završnom zapornom komadu (1) posljednjeg T-komada (2) voda se vraća natrag do pripreme tople vode i zamjenjuje toplom vodom. Time se jamči na svakom etažnom priključnom vodu na raspolaganju bude dovoljno tople vode temperature koja je higijenski sigurna.

Kod Smartloop Inliner cirkulacije temperatura u području usponskog voda ne opada kontinuirano u smjeru toka. Najniža temperatura u usponskom vodu je tako na završnom zapornom komadu, u području preusmjeravanja u unutarnjoj cirkulaciji. Kod većih instalacija s više ogranaka to dovodi do povećanja temperature u sabirnom cirkulacijskom vodu. Temperatura vode koja teče natrag tako je viša od one kod konvencionalnih cirkulacijskih sustava, što opet ima svojih energetske prednosti.

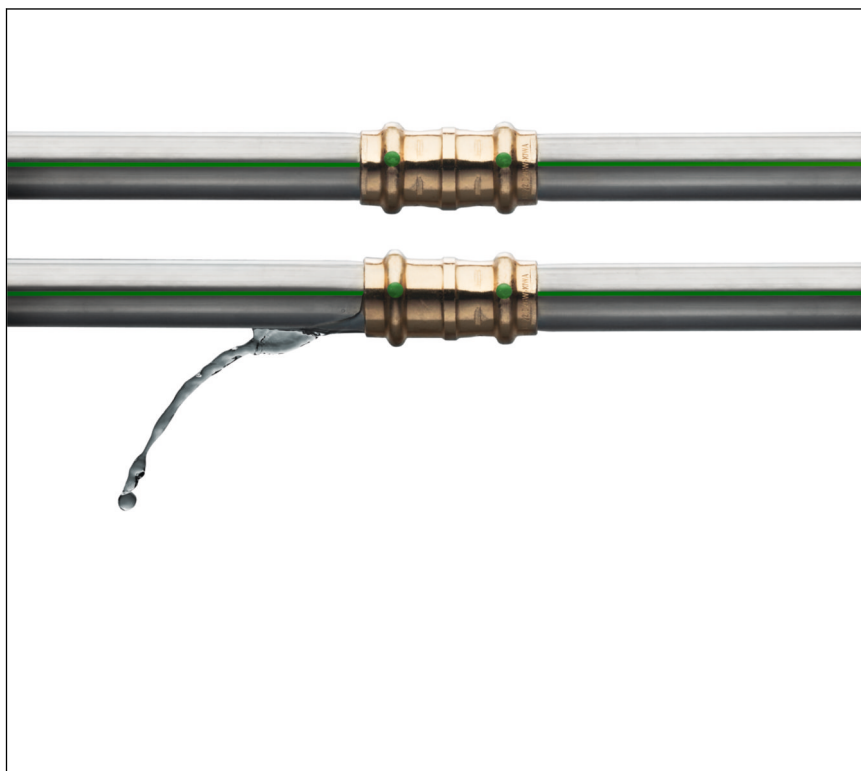
2.3.2 Press priključak sa SC-Contur



Slika 6: Press priključak na primjeru press spojnice

Press priključak ima obodni žlijeb u kome se nalazi brtveni element. Prilikom izrade press spoja spojnica se ispred i iza žlijeba deformira i neodvojivo spaja sa cijevi. Brtveni element se pri izradi press spoja ne deformira.

SC-Contur



Slika 7: SC-Contur

Press priključci proizvođača Viega opremljeni su tehničkim rješenjem SC-Contur. SC-Contur predstavlja sigurnosnu tehniku certificiranu od strane Njemačkog saveza za vodu i plin DVGW, koja osigurava da je spoj u nesprešanom stanju zajamčeno propustan. Na taj način se prilikom provjere nepropusnosti odmah uočavaju nehotično nesprešani spojevi.

Viega jamči da su nesprešani spojevi vidljivi tijekom provjere nepropusnosti:

- pri mokroj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 0,1 MPa do 0,65 MPa (1,0 bar do 6,5 bar)
- pri suhoj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 22 hPa do 0,3 MPa (22 mbar do 3,0 bar)

2.3.3 Brtveni elementi

Područje primjene EPDM brtvenog elementa



UPUTA!

Za instalacije pitke vode dopušten je samo EPDM brtveni element. Ne smiju se koristiti drugi brtveni elementi.

Model je tvornički opremljen EPDM brtvenim elementima.

Radna temperatura	70 °C ($T_{\max} = 95 \text{ °C}$)
Radni tlak	1,0 MPa (10 bar) ($P_{\max} = 1,6 \text{ MPa (16 bar)}$)
Napomene	pogledajte pod ↗ <i>Poglavlje 2.2.2 „Mediji” na stranici 8</i>

2.3.4 Oznake na komponentama

Oznaka cijevi

Oznake na cijevima sadrže važne informacije o strukturi materijala i proizvodnji cijevi. Značenje je sljedeće:

- proizvođač
- naziv sustava
- materijal cijevi
- dopuštenja i atesti
- dimenzija
- duljina
- datum proizvodnje
- broj šarže
- tvornička norma

Oznake na press spojnica

Press priključci označeni su točkom u boji. Ona označava tehničko rješenje SC-Contur kod kojeg u slučaju nehotično nesprešanog spoja izlazi ispitni medij.



Slika 8: Oznaka na press spojnici

Zelena točka ukazuje na to da je sustav prikladan za pitku vodu i da je opremljen tehničkim rješenjem SC-Contur.

2.3.5 Kompatibilne komponente

Model ima press priključke i kompatibilan je sa sustavima Profipress, Sanpress i Sanpress Inox.

Cijevi

Press priključci su prema važećim smjernicama ispitani i odobreni sa sljedećim vrstama cijevi:

- bakrene cijevi
 - pogledajte ↗ „Propisi iz odlomka: Kompatibilne komponente” na stranici 6
- cijevi od plemenitog čelika (materijal 1.4401 / 1.4521)
 - pogledajte ↗ „Propisi iz odlomka: Kompatibilne komponente” na stranici 6

2.3.6 Tehnički podaci

Prilikom montaže sustava treba obratiti pozornost na sljedeće radne uvjete:

Radna temperatura	70 °C T _{max} 95 °C
Radni tlak	1,0 MPa (10 bar) P _{max} 1,6 MPa (16 bar)
Napomene	pogledajte pod ↗ Poglavlje 2.2.2 „Mediji” na stranici 8

2.4 Informacije o primjeni

2.4.1 Dopuštene mješovite instalacije

Načelno se komponente različitih cijevnih sustava ne bi trebale ugradivati u isti sustav. Može doći do nepovoljnih interakcija između različitih materijala čime se npr. može izazvati korozija.

U Smartloop sustavu smiju se koristiti samo komponente Viega sustava Profipress, Sanpress i Sanpress Inox.



Kod svih mješovitih instalacija sa različitim metalima mora se uvažiti pravilo toka.

Za pitanja o ovoj temi možete se obratiti i servisnom centru tvrtke Viega.

2.4.2 Korozija

Slobodno položeni cjevovodi i armature u prostorijama obično ne trebaju imati nikakvu vanjsku antikorozivnu zaštitu.

Iznimke postoje u sljedećim slučajevima:

- kontakt s agresivnim građevinskim materijalima kao što su materijali koji sadrže nitrite ili amonij
- u agresivnom okruženju

Ako je neophodna vanjska antikorozivna zaštita, treba se pridržavati važećih propisa, pogledajte ↗ „Propisi iz odlomka: Korozija” na stranici 6.



Koncentracija klorida u mediju ne smije biti veća od maksimalno 250 mg/l.

Kod tog klorida ne radi se o dezinfekcijskom sredstvu, nego o sastojku morske i kuhinjske soli (natrijev klorid).

3 Rukovanje

3.1 Informacije o montaži

3.1.1 Dopuštena zamjena brtvenih elemenata



Važna napomena

Brtni elementi u press spojnicama su po svojim specifičnim karakteristikama usklađeni s dotičnim medijima odnosno područjima primjene cjevovodnih sustava i u pravilu certificirani samo za to.

Zamjena brtvenih elemenata je u načelu dopuštena. Brtni element se mora zamijeniti rezervnim dijelom čija svrha primjene odgovara predviđenoj namjeni [☞ Poglavlje 2.3.3 „Brtni elementi” na stranici 13](#). Primjena drugih brtvenih elementana nije dopuštena.

3.1.2 Upute za montažu

Provjera sistemskih komponenata



Dijelove izvadite iz ambalaže tek neposredno prije ugradnje.

Pri transportu i skladištenju može doći do oštećenja sistemskih komponenata.

- Provjerite sve dijelove.
- Zamijenite oštećene komponente.
- Nemojte popravljati oštećene komponente.
- Zaprljane komponente se ne smiju ugrađivati.

Raspored cijevi i pričvršćivanje

Informacije možete preuzeti iz uputa za uporabu sustava Profipress, Sanpress i Sanpress Inox.

Uzdužna dilatacija

Informacije možete preuzeti iz uputa za uporabu sustava Profipress, Sanpress i Sanpress Inox.

3.1.3 Potreban alat

Press spoj

Za izradu press spoja potrebni su sljedeći alati:

- rezač cijevi ili pila za metal s finim zupcima
- odstranjivač srha i olovka u boji za označavanje
- press alat s konstantnom silom prešanja
- čeljust za prešanje ili press prsten s pripadajućom pomoćnom čeljusti, prikladno za promjer cijevi i s odgovarajućim profilom



Slika 9: Čeljusti za prešanje

Preporučeni Viega press alati:

- Pressgun 5
- Pressgun Picco
- Pressgun 4E / 4B
- Picco
- Tip PT3-AH
- Tip PT3-H / EH
- Tip 2 (PT2)

Smartloop cijev

Za montiranje Smartloop cijevi potrebni su sljedeći alati:

- škare za cijevi, npr. model 2040
- montažna kliješta, npr. model 1077.2
- ručni press alat, npr. model 2782
- čeljust za prešanje, model 2799.7

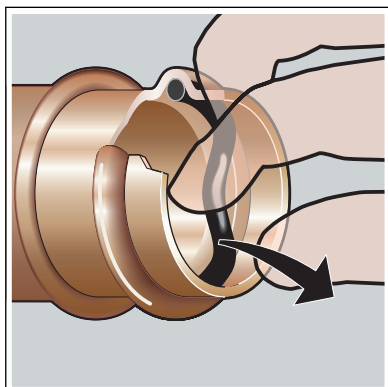
3.2 Montaža

3.2.1 Zamjena brtvenog elementa

Uklanjanje brtvenog elementa

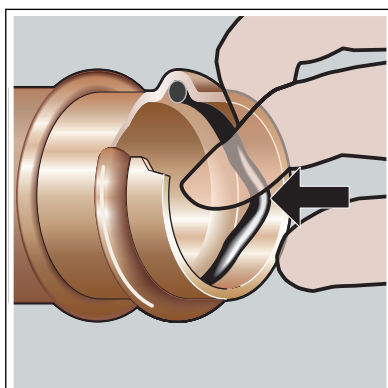


Ne rabite šiljaste ili oštre predmete za uklanjanje brtvenog elementa. To može oštetiti brtveni element ili žlijeb.



- Uklonite brtveni element iz žlijeba.

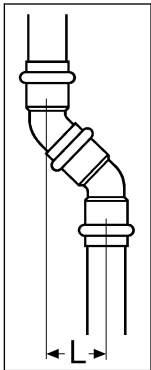
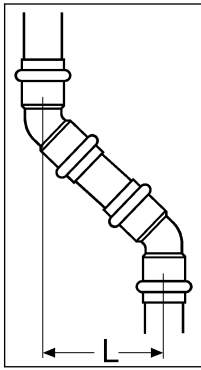
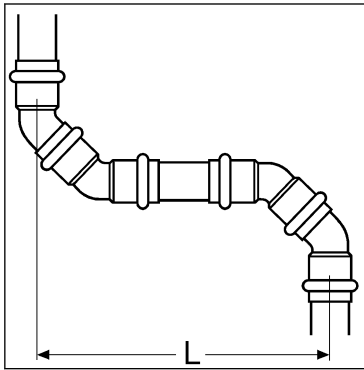
Umetanje brtvenog elementa



- U žlijeb postavite novi, neoštećeni brtveni element.
- Provjerite je li brtveni element sasvim u žlijebu.

3.2.2 Instaliranje sustava Smartloop

Maksimalni pomak cirkulacijskog voda

Pomak	Mali	45°	90°
			
Preusmjeravanje L [mm]	≥40–45	≥45–500	≥150–500
Potrebne komponente	1 koljeno 45° 1 koljeno 45° s utičnim završnim komadom	2 koljena 45°	2 koljena 45° 2 koljena 45° s utičnim završnim komadom

Za varijante ugradnje koje nisu prikazane potrebno je prethodno se posavjetovati sa servisnim centrom tvrtke Viega.

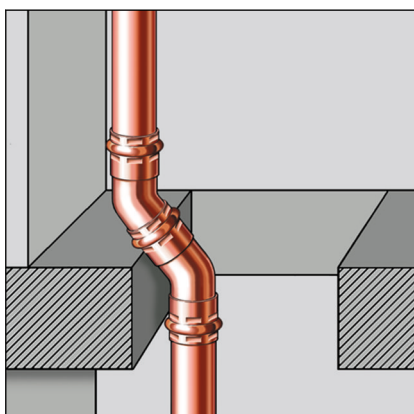
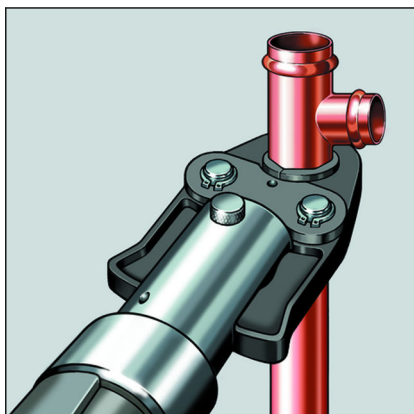
Postupak



Sljedeći koraci montaže opisuju izvođenje press spojeva ručnim alatom. Alternativno se može koristiti i prikladni Viega press alat s odgovarajućim čeljustima za prešanje
 ↪ *Poglavlje 3.1.3 „Potreban alat” na stranici 17.*

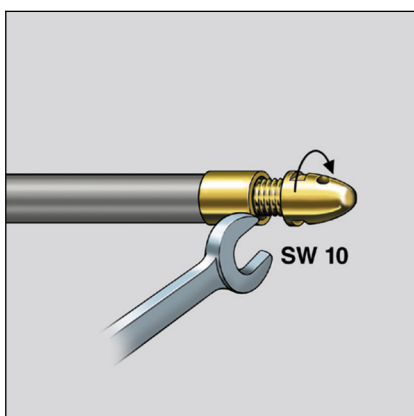
Preduvjeti:

- Usponski vod je postavljen.
- Usponski vod se sastoji od komponenata Profipress, Sanpress ili Sanpress Inox
- Dimenzija usponskog voda iznosi minimalno d 28 i najviše d 108.
- Na gornji i donji kraj usponskog voda pričvrstite press spojevima po jedan T-komad.
- Izradite etažne odvode u d 22 te ih po potrebi smanjite.



- Smije se napraviti samo jedan pomak po ogranku ↺ „Maksimalni pomak cirkulacijskog voda” na stranici 19.

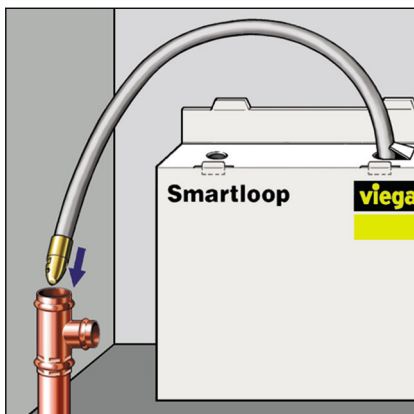
INFO! Za eventualna daljnja skretanja Inliner voda potrebno je prethodno se posavjetovati sa servisnim centrom tvrtke Viega.



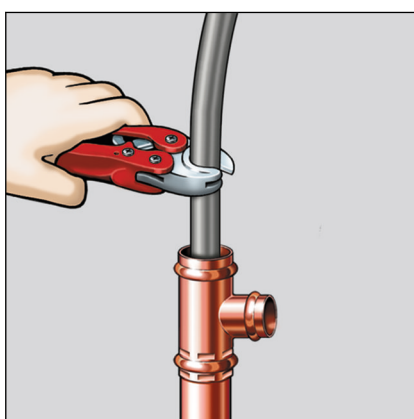
- Uvucite cijev u usponski vod.

Preporučujemo Vam da na kraj cijevi montirate vlačnu spojnicu, model 2276.9.

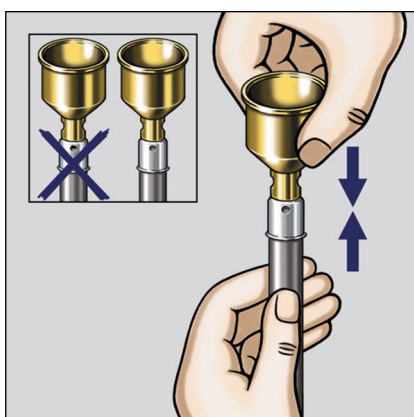
Alternativa: Obradite cijev turpijom.



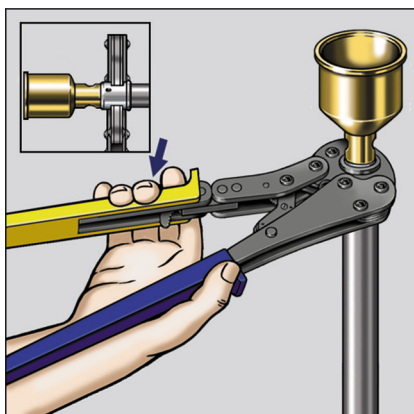
- Uvucite cijev odozgo u usponski vod za toplu vodu.
- S donje strane usponskog voda cijev mora stršati oko 30 cm.



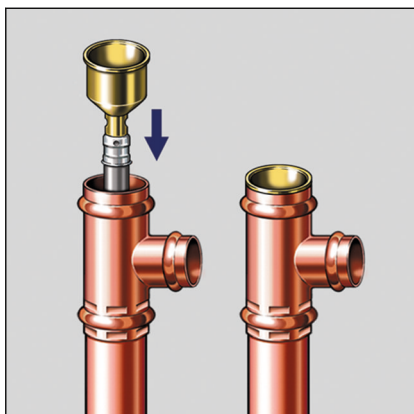
- Cijev stručno skratite.



- Natakните čahuru za prešanje na gornji kraj cijevi.
- Utakните završni zaporni komad u Smartloop cijev.
- Provjerite dubinu umetanja na kontrolnom oknu.

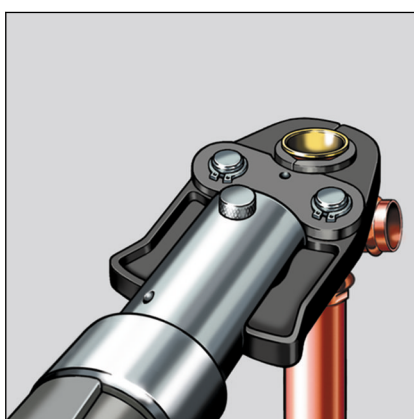


- Postavite press alat pravokutno.
- Prilikom izvođenja press spojeva držite ručni press alat neprekidno stisnut do momenta kada se kliješta mogu ponovo otvoriti.

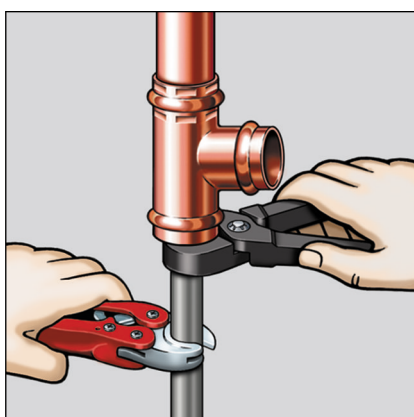


- Utačnite završni zaporni komad u gornji T-komad usponskog voda za toplu vodu.

Po potrebi koristite redukciju.

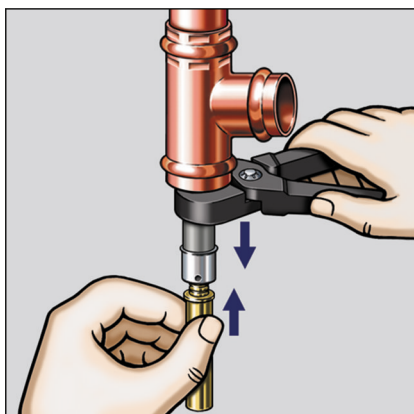


- Izradite press spoj.

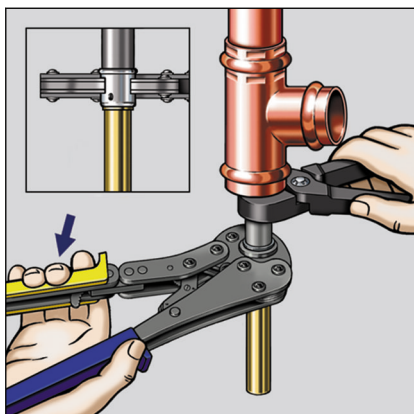


- Montažnim kliještima zategnite donji kraj cijevi.

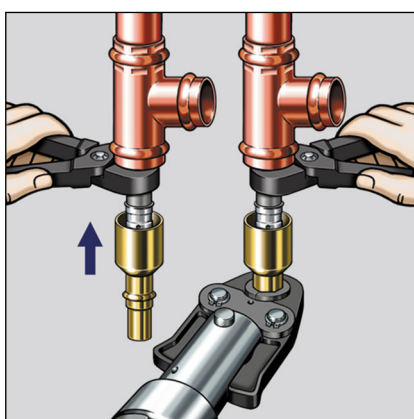
- Cijev i dalje držite zategnutom te ju stručno skratite 40 mm ispod T-komada.



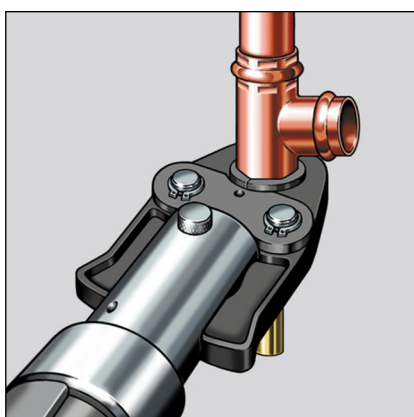
- Natačnite čahuru za prešanje na donji kraj cijevi.
- Utačnite prijelazni komad u cijev.
- Provjerite dubinu umetanja na kontrolnom oknu.



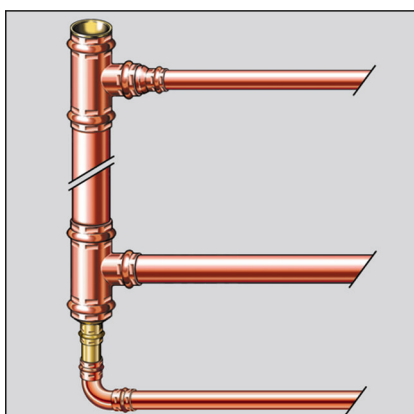
- Postavite press alat pravokutno.
- Prilikom izvođenja press spojeva držite ručni press alat neprekidno stisnut do momenta kada se kliješta mogu ponovo otvoriti.



- Natakните priključni element do kraja na prijelazni komad i izradite press spoj.
- Ponovo uklonite montažna kliješta.



- Natakните priključni element do kraja u donji T-komad usponskog voda za toplu vodu i izradite press spoj.



- Usponski vod za toplu vodu i cirkulacijski vod priključite na odgovarajuće podrumске razdjelne i sabirne vodove.
- Obavite provjeru nepropusnosti.

3.2.3 Provjera nepropusnosti

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost.

Tu provjeru obavite na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji.

Pridržavajte se opće priznatih tehničkih pravila i važećih smjernica, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 7:

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.

3.3 Održavanje



UPUTA!

Obavijestite svog klijenta odnosno vlasnika instalacije pitke vode da se instalacija mora redovito održavati .

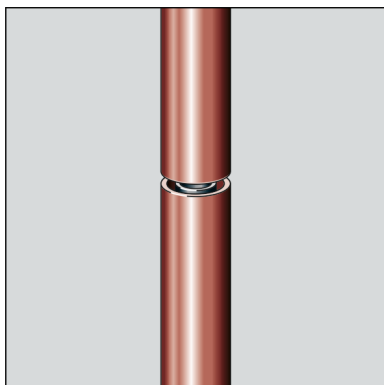
Za rad i održavanje instalacija pitke vode pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Održavanje*” na stranici 7.

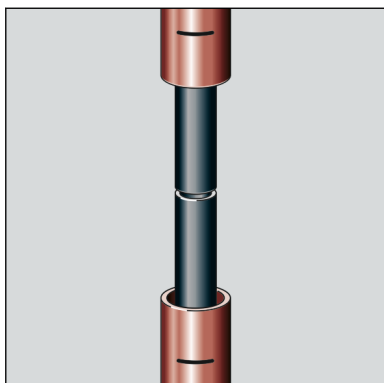
3.4 Popravak usponskog voda

Ako je usponski vod oštećen ili prilikom proširenja instalacije, može se koristiti reparaturna spojnica (model 2276.8).

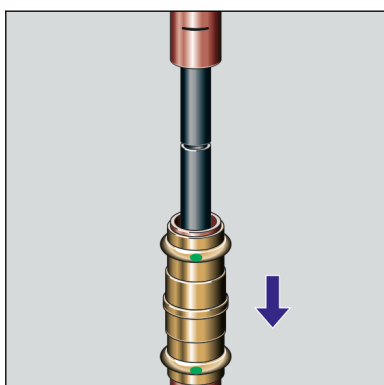
Potreban materijal:

- Reparaturna spojnica s dvijema čahurama za prešanje, model 2276.8
- Sanpress klizna spojnica, model 2215.5
- Sanpress reparaturna klizna spojnica, model 2215.4
- Sasvim prerežite usponski vod i Smartloop cijev.

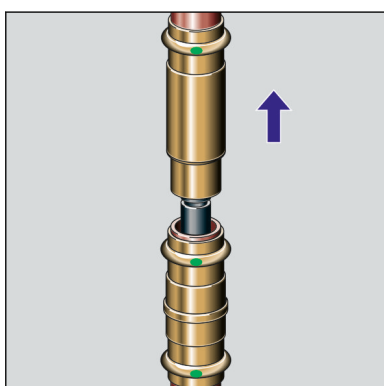




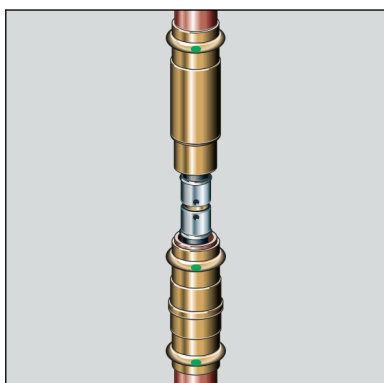
- Izmjerite i označite odgovarajuću duljinu reparaturne klizne spojnice.
- Uklonite komad cijevi iz usponskog voda.
- Obilježite minimalnu dubinu umetanja na gornjoj i donjoj cijevi.



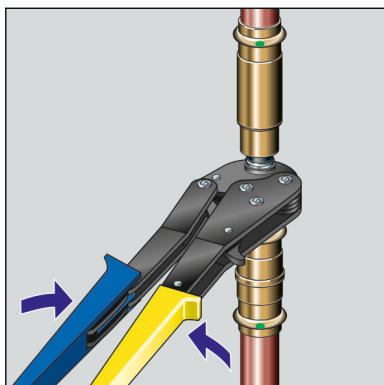
- Sasvim navucite kliznu spojnicu (model 2215.5) na donji cjevovod.



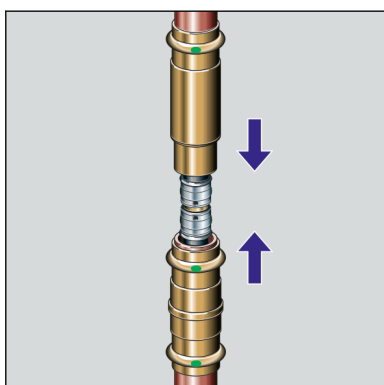
- Navucite kliznu spojnicu (model 2215.4) do graničnika na gornji cjevovod.



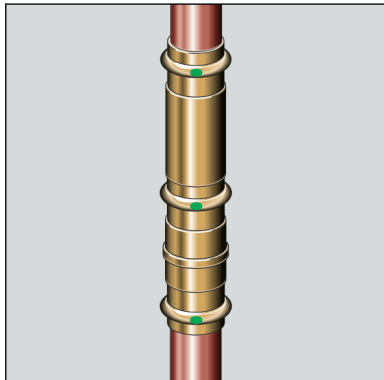
- Nataknite reparaturnu spojnicu na Smartloop cijev.
- Provjerite dubinu umetanja na kontrolnom oknu.



- Izradite press spojeve na čahurama za prešanje. Pritom postavite press alat pravokutno.
- Prilikom prešanja držite ručni press alat neprekidno stisnut do momenta kada se kliješta mogu ponovo otvoriti.

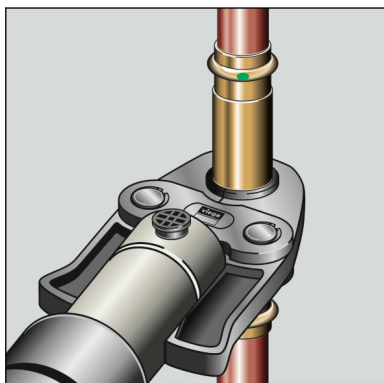


- Sastavite klizne spojnice.



- Klizne spojnice postavite tako da bude zajamčena minimalna dubina umetanja:

Oznake za dubinu umetanja nisu vidljive.



- Izvedite press spojeve na za to predviđenim mjestima na objema kliznim spojnicama.

3.5 Odlaganje u otpad

Proizvod i ambalažu razdvojite na odgovarajuće grupe materijala (npr. papir, metali, umjetni materijal ili neželjezni metali) i odložite u otpad prema nacionalnim zakonima i propisima.



Viega d.o.o.
info@viega.hr
viega.hr

HR • 2020-06 • VPN150019

