

Valrom Industrie SRL

Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro
REG COM J40/4810/1996
CIF RO8529679
Capital social: 6.706.000 lei

FISA TEHNICA DOP <PexKIT> ALAMA

1. Domeniu de utilizare

- Se utilizeaza in: - instalatii sanitare de alimentare cu apa calda/rece;
- instalatii de incalzire cu radiatoare.
- Prin intermediul mansoanelor se realizeaza o imbinare nedemontabila dintre fittingul de PPSU/alama si tubulatura PE-Xb clasa A seria 3.2 , tubulatura, cu caracteristicile diametru x grosime de perete dupa cum urmeaza: 16x2,2; 20x2,8; 25x3,5; 32x4,4.



2. Caracteristici dimensionale

Cod Valrom	Dn [mm]	L ₁ [mm]	Greutate [Kg]
PEX029100016000*	16	9.50	0.025
PEX029100020000*	20	10.00	0.038



*-Pentru o imbinare este necesar 1 mansoan alunecator.

3. Caracteristici tehnice

- **Norma de referinta:** EN ISO 15875-3 : 2003
- **Material:** CW617N conform normelor UE pentru utilizare in distribuita de apa potabila (Pb<2.2%, Ni<0.1%)
- **Regimul de presiune :** maxim 10 bar.
- **Conform SR EN ISO 15875-1, aplicatiile sunt urmatoarele :**
 - alimentare apa calda
Clasa 1 temperatura de calcul raportata la durata de utilizare:
60°C/49ani+80°C/1an+95°C/100 ore;
 - incalzire cu radiatoare de inalte temperatura
Clasa 5 temperatura de calcul raportata la durata de utilizare:
80°C/10ani+60°C/25ani+20°C/14 ani+90°C/1an+100°C/100 ore.
- **Marcajul** cuprinde : sigla Valrom PexKIT, diametru nominal, numarul standardului EN ISO 15875 class 5/10 bar.

4. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

- Sunt ambalate pungi de plastic si ulterior in cutii de carton. Depozitarea se face in spatii amenajate, protejate de intemperii, temperaturi scazute.
- Incarcarea, descarcarea si transportul pe santier sau in locul de depozitare trebuie facuta cu atentie, astfel incat sa se evite eventualele deteriorari ca de exemplu: lovituri, zgarieturi etc.

5. Garantie si certificare

- **2 ani** - in baza facturii fiscale. Garantia acopera defectele de fabricatie si nu acopera defectele datorate manipularii sau montajului defectuos.

6. Etape montaj

1. Se taie teava Pex la lungimea dorita. 	4. Se expandeaza progresiv teava PEX cu ajutorul expandorului  <u>Atentie: expandarea tevii se face progresiv cu ajutorul expandorului în 5 etape, prin creșterea procentuală a gradului de expandare, astfel: 1- 20÷30%, 2 - 40÷50%, 3 -60÷70%, 4 - 80÷90%, 5 - 100%.</u>
2. Se introduce mansonul pe teava Pex. 	5. Se introduce stutul fittingului in zona expandata a tevii Pex. 
3. Pentru expandarea corecta a tevii, se scoate boltul si se introduce in fata reduciei. 	6. Se introduce boltul in pozitia initiala si se translateaza mansonul alunecator. 