

FIȘA TEHNICĂ

ROBINET CU SFERA <RandomKIT> PPR

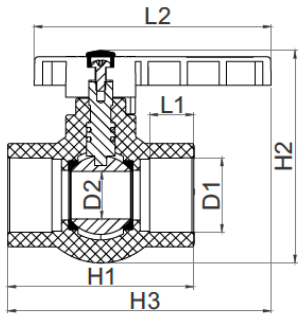
1. Domeniu de utilizare

➤ Robinetele PPR fabricate de Valrom se utilizează la realizarea instalațiilor interioare de alimentare cu apă caldă, apă rece și încălzire.

2. Caracteristici tehnice și dimensiuni

- Mufele robinetului sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni și aplicații SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20÷DN32 și SDR 7,4 (S 3,2) pentru DN 40;
- Produsul este conform SR EN ISO 16135; etanșeitate conform ISO 9393-2:2005;
- Corp robinet: PP-R;
- Sfera: alama cromată CW617N;
- Tija: alama CW617N (Pb<2,2%; Ni<0,1%)
- O-ring – 2 bucăți DN 20÷DN32; 3 bucăți DN 40: NBR70
- Garnitura – 2 bucăți: PTFE
- Maneta de acționare: PA+GF15%
- Indicator apă rece/calda – 2 bucăți (1 roșu+ 1 albastru) : PP
- Surub M4x12: ZN G4.8 DIN7985
- Robinetele sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal Dn.
- Robinetele sunt concepute pentru utilizarea complet închisă/deschisă. Nu sunt destinate pentru reglarea debitelor.
- **Dimensiuni:**
 - ✓ **Robinete SDR 6 (S 2,5):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	H3 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND38100020000	GRI	20	19,5	14,0	14,5	98,2	58,5	70,2	101,3	0,110
RAND38200020000	ALB									
RAND38300020000	VERDE									
RAND38100032000	GRI	25	24,5	19,0	16,0	98,2	69,0	78,6	106,0	0,131
RAND38200025000	ALB									
RAND38300025000	VERDE									
RAND38100032000	GRI	32	31,5	20,0	18,0	98,2	78,0	87,3	110,0	0,200
RAND38200032000	ALB									
RAND38300032000	VERDE									



Valrom Industrie SRL

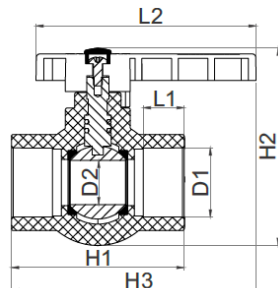
Bd. Preciziei nr. 28, sector 6,
cod 062204, București
Tel: + 4 021 317 38 00;
Fax: + 4 037 289 94 45;
www.valrom.ro; office@valrom.ro

REG COM J40/4810/1996

CIF RO8529679

Capital social: 6.706.000 lei

➤ Dimensiuni:**✓ Robinete SDR 7,4 (S 3,2):**

Cod	Culoare	Dn [mm]	D1 [mm]	D2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	H3 [mm]	Masa [kg/buc]
RAND38100040000	GRI	40	39,4	30	20,5	150	99	120	160	0,500
RAND38200040000	ALB									
RAND38300040000	VERDE									
										

3. Ambalare, manipulare, transport și depozitare

- Robinetele, sunt ambalate în pungi de plastic și în cutii de carton.
- Depozitarea se face în spații acoperite, uscate și ventilate și fără a fi expuse la îngheț sau la razele solare.
- Manipularea și transportul acestora se fac cu grijă, NU se aruncă, NU se lovesc.

4. Garanție, durata de viață

- 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale
- durata de utilizare 50 ani;

5. Punere în opera

- Execuția instalațiilor din PPR se face prin sudare cu aparat de polifuziune.
- Etape de execuție a instalațiilor din PP- R:

1. Se montează pe termoplaca matrițele cu dimensiunea corespunzătoare.



2. Se conectează aparatul de sudură la rețea și se setează temperatura de lucru prin rotirea termostatului la temperatura de polifuziune de 260° C.



3. Se pornesc cele 2 comutatoare ale aparatului. Aparatul este în parametri în momentul în care cei doi martori luminoși se sting.



4 Se debitează țeava la lungimea dorită, tăietura trebuie să se facă perpendicular pe axa țevii.



5. Dacă tubul este cu inserție de aluminiu se îndepărtează stratul de aluminiu cu ajutorul dispozitivului de exfoliat. Atenție! După exfoliere se masoară diametrul țevii, în cazul în care acesta nu e egal cu diametrul nominal, se taie bucata de țeavă compromisă și se reia operația cu mai multă atenție
Pentru țeava cu inșeție fibră de sticlă nu este nevoie de această operație de exfoliere.



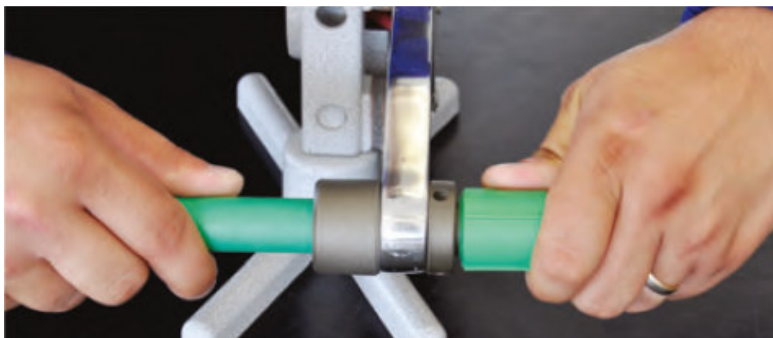
Valrom Industrie SRL

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

6. Se marchează pe tub adâncimea maximă de introducere a tubului în fitting.



7. Se introduc tubul și fittingul în matrițe fără a le roti și se mențin pe toată durata timpului de sudură, timp indicat în tabelul cu parametrii de sudură care se găsește și în cutia aparatului.



Parametri de sudură prin polifuziune sunt conform tabelului:

Diametru [mm]	Timp de încălzire [sec]	Timp de sudură [sec]	Timp de răcire [sec]
20	5	4	4
25	7	4	4
32	8	6	4
40	12	6	4

8. După extragerea simultană a tubului și fittingului din matrițe, acestea se conectează fără a se roti și se țin presate, apoi se lasă la răcit conform timpului recomandat.



Sunt obligatorii respectarea instrucțiunilor de utilizarea aparatelor de sudură și a normelor de protecția muncii.