

FIȘA TEHNICĂ

COT FI PRINDERE PERETE <RandomKIT> PPR

1. Domeniu de utilizare

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

2. Caracteristici tehnice si dimensiuni

➤ Fitingurile sunt conform cu SR EN ISO 15874-3; Dimensiuni si aplicatii SDR 6 (S 2,5) pentru DN 20.

➤ Rezistenta la presiune conform claselor de aplicatie definite in SR EN ISO 15874-1 sunt:

Fitingurile SDR6 rezista la: la 20°C PN25 bar cu c=1,25 sau PN 20 la c=1,5; Clasa1/PN10; Clasa 2/ PN8 si Clasa 5/ PN6;

✓ **Clasa 1 (apa calda 60°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viața: 60°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 2 (apa calda 70°C)** - temperatura de calcul raportată la durata de viața: 70°C/49 ani + 80°C/1 an + 95°C/100 ore;

✓ **Clasa 5 (incalzire cu radiatoare)** - temperatura de calcul raportată la durata de viața: 80°C/10 ani + 60°C/25 ani + 20°C/14 ani + 90°C/1 an + 100°C/100 ore.

➤ Fitingurile sunt marcate cu: sigla Valrom, material PP-R, diametru nominal dn, seria S, numarul standardului SR EN ISO 15874 si informatii pentru trasabilitate (luna si anul fabricatiei).

➤ **Dimensiuni:**

✓ **Coturi SDR 6 (S 2,5):**

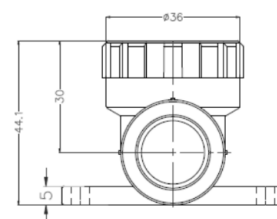
3. Ambalare, manipulare , transport si depozitare

➤ Fitingurile sunt ambalate în pungi de plastic si în cutii de carton.

Cod	Culoare	D x G [mm]	D1 [mm]	L [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	Masa [kg/buc]
10292025020	GRI	25x1/2"	19,5	14,5	44,7	44,0	0,053
10291025020	ALB						
10290025020	VERDE						

➤ Depozitarea se face în spații acoperite, uscate si 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. Garantie, durata de viata

➤ 5 ani de la data achiziției în baza facturii fiscale;

➤ durata de utilizare 50 ani;

5. Punere in 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 termostatăului 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.



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 parametric 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

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.