

Montage- och underhållsanvisning, pressventiler.

Serie CimPress – 1220CRNL, 1221CRNL, 1222CRNL, 1224CRNL, 1226CRNL, 1220CRNLFE, 1221CRNLFE, 1222CRNLFE, 1220CRNLMA, 1221CRNLMA och 1222CRNLMA

Serie: Cimpress kulventiler med fullt genomlopp

Ursprungsland: 100% tillverkade i Italien på Cimberio fabriker

Rekommenderat användningsområde: Tappvatten, värme- och kylsystem.

Ventilerna är lämpliga för kallpress anslutning till rostfria stålrör, kopparrör och elförzinkade stålrör enligt DIN2934 / C-81T.2-34.2 standard.

Användning: Profilerna för Cimpress ventiler från 15 upp till 35 mm är desamma och lämpar sig för presskäftar med antingen "M" eller "V" profiler. För ventiler med dimension 42 och 54mm är profilerna "M" och "V" olika. Vid beställning, ange vilken typ av profil ni behöver.

Arbetstryck och temperatur: PN16 (DN15 - DN54) från -20°C till 140°C. Se tryck/temperaturtabell (PRESSURE/TEMPERATURE RATINGS)

Tätetsprov: Alla tillverkade ventiler genomgår datoriserade pneumatiska tester på 7 bar, både i öppet och stängt läge.

Kulor: Alla kulor är med fullt genomlopp, linjär typ för att undvika tryckfall och turbulens, spegelliknande förkromad mikroslat yta.

Tätning: O-ring av svart EPDM med silicon. Om presskopplingen inte har pressats kommer ett synligt läckage på pressändarna vid provtryckningen. O-ringen har en linsformad profil och därmed en 20% bredare tätningsyta jämfört med en med rund profil.

Användning: CimPress kulventiler används till att stänga av vätskor, aldrig till att reglera flöde. Avstängning utförs genom att vrida spaken/vredet 90° medurs, öppning utförs genom en 90° vridning moturs. När spaken/vredet vrids får den spindeln som är fäst till kulan att rotera på PTFE-packningarna. Händelsens position visar flödesriktning – parallellt med huset = öppen, i vinkel mot huset = stängt. OBS: Vrid aldrig spaken/vredet på ventilen hastigt till öppen eller stängd position, då detta vill medföra tryckslag. Håll ventilen borta från värmekällor som kan förhindra fri funktion.

Kapa röret i rätt vinkel.  1	Grada röret in- och utvändigt. Materialrester och smuts är ofta orsaken till läckage i ventiler.  2	Kontrollera att O-ringarna i ventilen sitter på plats. Använd EJ olja eller fett på O-ringarna.  3
Vrid och för in det iordningställda röret till stoppet i ventilen, markera djupet på röret.  4	Montera korrekt pressback för pressverktyget.  5	Öppna pressbacken och sätt den i rätt vinkel på ventilers pressmuff. Kontrollera djupet på röret enligt punkt 4.  6
Genomför korrekt pressning.  7	Presskopplingen ger en säker förbindning.  8	Om presskopplingen inte har pressats kommer ett synligt läckage på pressändarna vid provtryckningen.  9

