



MONTERINGSANVISNING

VSH SudoPress



VSH SudoPress användningsområden



SudoPress Rostfritt stål

SudoPress kopplingar i rostfritt stål lämpar sig främst för tappvatten-system, men kan även användas till:

- Värmesystem
- Kylvatteninstallationer (system med öppet eller slutet kretslopp)
- System för behandlat vatten
- System för industri
- Tryckluftssystem
- System för ånga

SudoPress Elförzinkat stål

SudoPress kopplingar i elförzinkat stål lämpar sig främst för värmesystem, men kan även användas till:

- Kylvattensystem för bostads- och industrifastigheter (sluten cirkulation)
- Tryckluftssystem
- Värmepumpsystem

SudoPress Koppar

SudoPress kopplingar i koppar lämpar sig främst för tappvatten- och gassystem, men kan även användas till:

- Värmesystem
- Kylvatteninstallationer
- Fjärrvärmeinstallationer
- Tryckluftssystem
- Solenergi- och bränslesystem

VSH SudoPress kopplingar i rostfritt, elförzinkat och koppar är RISE godkända. VSH SudoPress kopplingarna är provade och godkända enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.

Alla kopplingar är utförda med en "Leak before press-funktion (LBP). En eventuell opressad koppling hittas effektivt vid provtryckning. Tack vare LBP-funktionen kommer dessa kopplingar att läcka under provtryckning.

Installationer med VSH SudoPress kopplingssystem ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation

VSH SudoPress Systemdata

Tappvatteninstallationer

VSH SudoPress presskopplingar i syrafast stål, godkända enligt SS-EN 10312.

O-ringar:	EPDM (svart)
Arbets temperatur:	-20 °C till +110 °C (+130°C kortvarigt)
Arbets tryck:	16 bar

VSH SudoPress presskopplingar och rör i koppar, godkända enligt EN 1057 R220/R250/R290

O-ringar:	EPDM* (svart)
Arbets temperatur:	-20 °C till +110 °C (+135°C kortvarigt)
Arbets tryck:	Max. 16 bar

Tryckluftinstallationer

VSH SudoPress presskopplingar i elförzinkat stål, godkända enligt SS-EN 10305-3,

VSH SudoPress presskopplingar i syrafast stål, godkända enligt SS-EN 10312

VSH SudoPress kopplingar i elförzinkat stål kan användas för tryckluft under följande förhållande:

Vatten innehåll: Max 880mg///m3, Klass 3, ISO 8573 -Del 1

Oljeinnehåll: Max 25mg/m3, Klass 5, ISO 8573-Del 1

Om det maximala vatteninnehållet överstiges måste koppar eller rostfria kopplingar användas.

Om tryckluften innehåller mineraler eller vegetabilisk olja måste FPM o-ringar användas. EPDM O-ringar får bara användas för syntetisk olja eller torr tryckluft (ej överstiga 25mg/m3)

O-ringar:	EPDM (svart)	FPM (grön)
Arbets temperatur:	-20 °C till +110 °C (+130°C kortvarigt)	-30 °C till +200 °C (+230°C kortvarigt)
Arbets tryck:	12-54 mm: 16 bar 66,7-108 mm: 10 bar	12-54 mm: 16 bar 66,7-108 mm: 10 bar

VSH SudoPress presskopplingar och rör i koppar, godkända enligt EN 1057 R220/R250/R290

O-ringar:	EPDM (svart)	FPM (grön)
Arbets temperatur:	-20 °C till +110 °C (+130°C kortvarigt)	-20 °C till +180 °C (+230°C kortvarigt)
Arbets tryck:	12-54 mm: 16 bar 66,7-108 mm: 10 bar	12-108 mm: 16 bar

För övriga medier hänvisar vi till vår tekniska dokumentation som finns på RSK databasen

Monteringsanvisning

– VSH SudoPress presssystem i rostfritt och elförzinkat stål samt koppar

- 

1. Kapa röret i önskad längd med rörskärare eller rörkap. **Använd EJ vinkelslip, oljekylda sågar, sliphjul eller skärbrännare!**
- 

2. Avgrada röränden grundligt invändigt och utvändigt och avlägsna löst smuts samt metallspån från insidan av röret (pga korrosions risk).
- 

3. Kontrollera alltid att rörändarna är runda och släta. I synnerhet för kopparrör belagda i enlighet med DIN EN 1057 R220, som till exempel prisolrör, måste rörändarna kalibreras före pressning. Vid pressning på mjuka kopparrör (R220) ska alltid stödhylsa användas.
- 

4. Markera korrekt insticksdjup, ev. med hjälp av VSHs praktiska djupmarkör, för att det ska gå att forma en säker och korrekt fog.
- 

5. Kontrollera kopplingen så att o-ringen sitter på plats och att det inte finns några skador eller smuts.
- 

6. Skjut försiktigt in röret i presskopplingen fram till markerat insticksdjup. Tryck in röret rakt samtidigt som du vrider på det. Markeringen av insticksdjupet måste förbli synlig. Om kopplingen saknar stopp ska röret skjutas in åtminstone så långt som markerat insticksdjup visar. Vårslös införing av röret i kopplingen kan skada O-ringen. Det är därför inte tillåtet. Om det är svårt att föra in röret i kopplingen på grund av små storlektoleranser kan t.ex. vatten eller tvål användas som smörjmedel. **Oljor, fetter eller smörjfett får under inga omständigheter användas som smörjmedel!**
- 7.** Pressa rör och koppling med godkänt pressverktyg med V-profil. Kontrollera pressbackar och slingor avseende smuts och rengör dem vid behov. Dimension 12-35 pressas med pressback. Dimension 42-108 pressas med slingsats. En koppling får endast pressas en gång. Upprepa aldrig en tidigare pressning. Observera dock förfarandet med 2 ggr press på dimension 108!
- 8.** Det är lätt för installatören att identifiera att en pressning är utförd tack vare Visu-Control® -tekniken (en plastring på änden av kopplingen). Visuellt kontroll: en plastring deformeras under pressningen vilket gör att två "öron" på plastringen blir synliga efter pressning. Efter pressningen tas den återvinningsbara ringen enkelt bort.

Provtryckning och spolning av rörsystem

Så snart ett rörsystem har installerats måste det läckagekontrolleras innan det täcks över och döljs. Testmediet och resultaten från tryckprovningen måste dokumenteras i en så kallad tryckprovningsrapport. Vi rekommenderar täthetsprovning enligt gällande regler från Säker Vatten.

Alla rörsystem måste spolats noggrant innan de tas i bruk så att eventuella främmande föremål avlägsnas från rörens insidor. Det bidrar i hög grad till att hygienproblem och korrosionsskador kan undvikas.



Pressning av dimension 42 - 108 mm

1. Välj dimension på presslinga motsvarande rör/kopplingsdimension. Öppna slingan och placera den över kopplingens pressvulst, och stödplattan ligger an mot kopplingens ände.
2. Fäst ihop låsbygeln med motstående ände av slingan så att den låser. Vrid hela slingan till position för pressmaskinen.
3. Anslut nu pressmaskinen med dess slingadapter till presslingan. Pressmaskinen måste nu hållas vinkelrätt mot röret. Börja pressa enligt anvisningarna till aktuell pressmaskin.
4. Efter fullföljd pressning, ska slingadaptorn lossas från slingan, och slingan demonteras från kopplingen.
OBSERVERA steg 5 om du pressar 108 mm!
5. När 108 mm kopplingar pressas ska detta göras i TVÅ omgångar. Efter första pressningen (steg 1 - 5) låter du slingan sitta kvar. Därefter byter du sling-adaptorn på maskinen och pressar med adapter S324 ytterligare en gång.
6. **DRI-SLIDE smörjmedel**
När du pressar med slinga ska slingans delar smörjas enligt följande: Dimension 42x76mm var 50:e pressning och dimension 108mm, var 5:e pressning

Smörj delarna 1 - 3 i figuren.

Torka bort överflödigt och se till att Dri-Slide EJ kommer i kontakt med kopplingens O-ring.

Färgmarkering

Alla VSH SudoPress kopplingar har en färgad Visu-Control® ring, så att dess material tydligt kan åtskiljas från varandra. På installationsplatsen kan det många gånger vara svårt att skilja mellan rostfritt och elförzinkat stål. Med hjälp av färgmarkering undviks eventuella förväxlingar av de olika materialen.

Röd ring= SudoPress elförzinkat stål

Alla VSH SudoPress elförzinkat stålkopplingar kan identifieras med hjälp av den röda färgkoden.

Grön ring = SudoPress rostfritt stål

Alla VSH SudoPress rostfria stålkopplingar och ventiler identifieras med en grön ring.

VSH SudoPress Koppar

VSH SudoPress kopplingar i koppar känns igen på den utmärkande färgen i materialet. Kopparkopplingarna avsedda för tappvattensystem har en grön Visu-Control® ring till skillnad från kopparkopplingarna avsedda för gas som har en gul ring och en tydlig gul markering.

