



Install your **future**

KAN-therm
MULTISYSTEM

Rokasgrāmata

Projektētājiem un Montāžniekiem



Pilnīga, daudzfunkcionāla instalācijas sistēma, kuru veido vismodernākie, savstarpēji papildinoši tehniski risinājumi ūdensapgādes, apkures, dzesēšanas, kā arī ugunsdzēsšanas un tehnoloģijas sistēmu jomā.

Install your **future**

SISTĒMAS KRĀSA



SISTĒMAS NOSAUKUMS

ultra**LINE**

ultra**PRESS**

PP

Steel

Inox

DIAMETRU DIAPAZONS [MM]

14-32

16-63

16-110

12-108

12-168,3

SISTĒMAS




	SAIMNIECĪBAS ŪDENS	●	●	●		●
	APKURES	●	●	●	●	●
	TEHNOLOĢISKĀ SILTUMA	○	○	○	○	○
	SOLĀRĀS				○	○
	DZESĒŠANAS	○	○	○	○	●
	SASPIESTĀ GAISA	○	○	○	○	○
	TEHNISKO GĀZU	○	○	○	○	○
	DEGGĀZES					
	TEHNISKO EĻĻU				○	○
	RŪPNIECISKĀS				○	○
	BALNEOLOĢISKĀS			○		○
	SPRINKLERU UGUNSDZĒSĪBAS					
	HIDRANTU UGUNSDZĒSĪBAS					
	GRĪDAS APSILDE UN DZESĒŠANA	●	●			
	SIENU APSILDE UN DZESĒŠANA	●	●			
	GRIESTU APSILDE UN DZESĒŠANA	●	●			
	Ārējo virsmu APSILDE un dzesēšana	●	●			





Netipiskā gadījumā pārbaudiet KAN-therm elementu lietošanas apstākļus, izmantojot tehniskās informācijas materiālus vai uzņēmuma KAN tehniskās nodaļas atzinumu. Izmantojiet veidlapu "Jautājums par KAN-therm elementu izmantošanas iespēju", lai nosūtītu sistēmas darbības pamatparametrus. Pamatoties uz nosūtītajiem datiem, tehniskā nodaļa novērtēs noteiktas sistēmas piemērotību konkrētajai instalācijai. Veidlapa ir pieejama uzņēmuma tīmekļa vietnē.



SYSTEM **KAN-therm**



		
Copper	Virsmas apsilde	Skapji un sadalitaji
12-108	12-25	–
●		●
●	●	●
		○
●	○	○
○		
○		
○		
	●	●
	●	●
	●	●
	●	●

			
Groove	Copper Gas	Sprinkler Steel	Sprinkler Inox
DN25-DN300	15-54	22-108	22-108
			○
○			
○			
○			
○			
○	○	○	○
○	○	○	○
	●		
○			
○		●	●
○		●	●

- standarta pielietojuma apjoms
- iespējams pielietojums – apstipriniet apstākļus uzņēmuma KAN tehniskajā nodaļā



Par KAN uzņēmumu

Inovātas ūdens un apkures sistēmas

KAN uzņēmums uzsāka darbību 1990. gadā, un no paša sākuma ir sācis ieviest modernas tehnoloģijas apkures un ūdensapgādes sistēmās.

KAN ir Eiropā atpazīstams moderno KAN-therm instalācijas sistēmu ražotājs un piegādātājs. KAN-therm Sistēmas paredzētas montāžai ēku iekšienē, aukstā un karstā ūdensapgādes sistēmās, centrālā apkurē, virsmu apsildē un dzesēšanā, kā arī ugunsdzēsības un tehnoloģiskajās sistēmās. No paša sākuma KAN pozīcija ir būvēta uz stipriem pamatiem: profesionalitāti, kvalitāti, inovatīvu attīstības stratēģiju. Šodien uzņēmumā strādā vairāk kā 1100 cilvēku, lielākā daļa no kuriem ir augsti kvalificēti inženieri, kuri atbild par KAN-therm Sistēmu attīstību, nepārtrauktu tehnoloģisko procesu un klienta apkalpošanas uzlabošanu. Darbinieku augstais profesionālisms, atbildīga attieksme pret darbu, garantē KAN ražoto produktu augsto kvalitāti.

KAN ir filiāļu tīkls Polijā un starptautiski biroji visā pasaulē. Produkti ar marķējumu KAN-therm tiek eksportēti uz 68 valstīm dažādos kontinentos. Izplatīšanas ķēde aptver Eiropu un ievērojamu daļu Āzijas, Āfrikas un Amerikas.

KAN-therm Sistēma ir optimāla, pilnīga instalāciju multisistēma, kuru veido vismodernākie, savstarpēji papildinoši tehniski risinājumi ūdens cauruļu, apkures, kā arī ugunsdzēsības un tehnoloģijas sistēmu jomā. Tā ir ideāla universālas sistēmas vīzijas īstenošana, kura radās pateicoties ilggadējai pieredzei un KAN konstruktoru aizrautībai, kā arī stingrai materiālu kvalitātes un gala produktu kontrolei.

IEVADS

KAN-therm ir pilnas komplektācijas montāžas sistēma, kas ir paredzēta iekšējās ūdensapgādes, siltuma sadales sistēmu un tehnoloģisko tīklu izbūvei. Sistēmas pamatā ir modernākie montāžas materiālu un savienojumu veidošanas tehnoloģiju komplektācijas risinājumi.

"KAN-therm MULTISYSTEM rokasgrāmata projektētājiem un montāžniekiem" ir paredzēta lietošanai visām personām, kuras piedalās būvniecības procesos, kas ir saistīti ar modernāko risinājumu izmantošanu, – projektētājiem, montāžas speciālistiem un būvlaukumu inspektoriem.

Mūsu rokasgrāmatā ir aprakstīti dažādi risinājumi un montāžas metodes, kas tiek piedāvātas KAN-therm daudzfunkcionālās montāžas sistēmas ietvaros, kā arī rokasgrāmatā ir iekļautas visaptverošas modernāko un populārāko montāžas sistēmu prezentācijas.

Šādas prezentācijas sniedz lietotājam iespēju izprast un salīdzināt piedāvātās sistēmas un, visbeidzot, izvēlēties vispiemērotāko montāžas risinājumu, ņemot vērā izmantoto tehnoloģiju, tās ekonomiskumu un lietošanas priekšrocības.

Šī rokasgrāmata ir izstrādāta saskaņā ar visiem spēkā esošajiem valsts un Eiropas pamatstandartiem un vadlīnijām attiecībā uz ūdens un siltuma sadales sistēmām celtniecības nozarē.

Rokasgrāmata ir sadalīta trīs daļās:

- I daļa, piecu KAN-therm cauruļvadu montāžas sistēmu apraksts,
- II daļa, vispārīga šo sistēmu projektēšanas un montāžas instrukcija,
- III daļa, KAN-therm montāžas elementu izvietojuma pamatprincipi, balstoties uz to izmēriem.

"Produktu" daļa sastāv no nodaļām, kurās tiek aprakstītas šādas montāžas sistēmas:

- **Sistēma KAN-therm ultraLINE** balstīta uz trim cauruļu materiāla variantiem (PEXC, PERT² un PERTAL²), diviem materiālu veidgabaliem (misiņš un PPSU), kas savienoti kopā ar slīdošo PVDF uznavu.
- **Sistēma KAN-therm ultraPRESS** ar PERTAL caurulēm, diviem savienojumu materiāla (PPSU un misiņa) variantiem, kas savienoti ar radiālās presēšanas tehniku,
- **Sistēma KAN-therm PP**, kas sastāv no polipropilēna caurulēm un veidgabaliem PP-R, PP-RCT caurulēm, kā arī polipropilēna kombinētajām caurulēm (stabiAL PPR, stabiGLASS PPR),
- **KAN-therm Steel** un **KAN-therm Inox** sistēmas, kuru ietvaros tiek izmantotas oglekļa tērauda un nerūsējošā tērauda caurules un savienojumu elementi, un savienojumi tiek veidoti ar saspiešanas metodi.
- **Sistēma KAN-therm Copper** balstīta uz radiālās presēšanas veidgabaliem, kas izgatavoti no kapara un bronzas standarta kapara cauruļu savienošanai.

Katrā no iepriekšminētajām nodaļām, papildus cauruļu un savienojumu aprakstiem un informācijai par to izmēriem un pielietojumu, ir iekļautas vadlīnijas attiecībā uz katrai montāžas sistēmai raksturīgo savienojumu veidošanu.

Informācijas materiāli, kas ietver **citus produktus, piemēram, KAN-therm Sprinkler, KAN-therm Groove, KAN-therm Copper Gas un KAN-therm virsmas sildīšanas/dzesēšanas sistēmas**, ir iekļauti atsevišķās rokasgrāmatās to atšķirīgo lietošanas specifikāciju dēļ.

Projektētājiem, kuri izmanto tradicionālas montāžas izmēru noteikšanas metodes, mēs piedāvājam pielikumu ar tabulām, kurās ir norādītas rokasgrāmatā aprakstīto sistēmu cauruļu un veidgabalu hidrauliskās īpašības, ņemot vērā ūdens apgādes un apkures sistēmu raksturīgos darba parametrus. Papildus rokasgrāmatai, mēs visiem projektētājiem piedāvājam bezmaksas profesionālu projektēšanas programmu komplektu: **KAN SET, KAN OZC, KAN C.O. Graf un KAN H2O**.

Visi elementi, uz kuriem ir uzraksts "KAN-therm", tiek pārbaudīti, balstoties uz ļoti stingru kvalitātes kontroles sistēmu, piemēram, mūsu moderno risinājumu izpētes un attīstības laboratorijā.

KAN laboratorija, pateicoties jaunāko tehnoloģisko sasniegumu izmantošanai instalācijas sistēmu testēšanas jomā, ir akreditēta Rietumu sertifikācijas institūcijās, un tās rezultātus atzīst lielākās no tām.

Mūsu ražošanas procesu, kā arī visu mūsu darbību pārbauga ISO 9001 kvalitātes kontroles sistēma, ko sertificējusi cienījama institūcija Lloyd's Register Quality Assurance Limited.

Satura rādītājs

SYSTEM KAN-therm ultraLINE

1	Sistēmas ideja	17
2	Sistēmas KAN-therm ultraLINE priekšrocības	18
3	Sistēmas KAN-therm ultraLINE caurules	18
3.1	Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu sortiments.....	18
3.2	Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu konstrukcija un īpašības.....	20
3.3	Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu darba parametri.....	25
4	Veidgabali un slidošās uzmavas sistēmai KAN-therm ultraLINE	26
4.1	Veidgabali sistēmai KAN-therm ultraLINE.....	26
4.2	Slidošās uzmavas sistēmai KAN-therm ultraLINE.....	27
4.3	Veidgabalu un slidošo uzmavu konstrukcijas priekšrocības.....	28
5	Savienojumi sistēmai KAN-therm ultraLINE	28
5.1	Savienojumi ar slidošo saspiešanas uzmavu.....	28
5.2	Skrūvējamie savienojumi sistēmā KAN-therm ultraLINE.....	30
5.3	Skrūvējamie savienojumi, izmantojot sistēmas KAN-therm ultraLINE veidgabalus ar niķelētām caurulēm.....	31
6	Saskare ar šķīdinātājus saturošām vielām, vītņu hermetizācija	31
7	Instrumenti sistēmas KAN-therm ultraLINE montāžai	32
7.1	Instrumentu konfigurācija sistēmas KAN-therm ultraLINE montāžai.....	32
7.2	Instrumentu ultraLINE piedāvājuma komplekti.....	37
7.3	Sistēmas KAN-therm ultraLINE instrumentu priekšrocības.....	37
7.4	Drošība instrumentu izmantošanas laikā.....	37
8	Savienojumu montāža sistēmai KAN-therm ultraLINE	38
8.1	Savienojumu montāža ar slidošo saspiešanas uzmavu.....	38
8.2	Universālo skrūvējamo savienojumu ar vītņiem un skrūvējamo savienotāju montāža.....	40
8.3	Universālo izjaucamo saskrūvju montāža.....	41
8.4	Uzmavu uzlikšana metāla caurulēm.....	41
9	Transportēšana un uzglabāšana	42

Satura rādītājs

SYSTEM **KAN-therm** ultraPRESS

1	Vispārīga informācija	45
2	KAN-therm ultraPRESS sistēmas caurules	46
2.1	PERTAL caurules ar alumīnija slāni.....	46
2.2	PEXC, PERT un bluePERT caurules ar EVOH slāni un bluePERTAL ar alumīnija slāni	48
2.3	Pielietojums	50
3	Instalācijas savienojumi caurulēm ar KAN-therm alumīnija slāni	51
3.1	Presējamie savienojumi „press”	51
3.2	KAN-therm ultraPRESS 16-40 mm savienotājelementu uzbūve un īpašības.....	52
3.3	KAN-therm ultraPRESS savienotājelementu identifikācija.....	53
3.4	KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumu īpašības.....	53
3.5	KAN-therm presētie savienotājelementi – sortiments.....	54
3.6	Saskare ar ķīmiskām vielām, limvielām un hermētiķiem.....	56
3.7	„Press” tipa savienojumu izveide KAN-therm ultraPRESS sistēmas veidgabaliem.....	57
3.8	Savienojumu montāža, izmantojot KAN-therm ultraPRESS sistēmu (cauruļu diametri: 16, 20, 25, 26, 32 un 40 mm).....	62
3.9	KAN-therm ultraPRESS veidgabalu ar diametru 50 un 63 mm montāža.....	64
3.10	Minimālās montāžas distances.....	65
3.11	Vītņotie savienojumi PERTAL caurulēm ar alumīnija slāni.....	65
4	Transportēšana un uzglabāšana	68

Satura rādītājs

SYSTEM KAN-therm PP

1	Vispārīga informācija	71
2	KAN-therm PP sistēmas caurules	72
2.1	KAN-therm PP cauruļu materiāla fizikālās īpašības.....	75
2.2	Cauruļu marķējums, krāsa.....	75
2.3	KAN-therm PP cauruļu parametri.....	76
3	Savienojumi un citi sistēmas elementi	78
4	Pielietojums	78
5	KAN-therm PP sistēmas instalāciju savienošanas tehnika – metinātie savienojumi	81
5.1	Darba instrumenti- metināšanas ierīces sagatavošana darbam.....	82
5.2	Savienojuma elementu sagatavošana metināšanai.....	83
5.3	Metināšanas process.....	84
5.4	Savienojumi ar metāla vītņiem un atlokiem.....	85
6	Transportēšana un uzglabāšana	87

Satura rādītājs

SYSTEM KAN-therm Steel / KAN-therm Inox

1	Vispārīga informācija	91
2	Sistēma KAN-therm Steel	92
2.1	Cauruļu un veidgabalu īpašības	92
2.2	Cauruļu diametri, garumi, svars un ietilpība	92
2.3	Pielietojums	93
3	Sistēma KAN-therm Inox	94
3.1	Cauruļu un veidgabalu īpašības	94
3.2	Cauruļu diametri, garumi, svars un ietilpība	94
3.3	Lietošanas joma	95
4	Blīvējumi – O-Rings	96
5	Kalpošanas ilgums, izturība pret koroziju	97
5.1	Iekšējā korozija	98
5.2	Ārējā korozija	100
6	Savienojumu veidošana, izmantojot saspiešanas tehniku	101
6.1	Darba instrumenti	101
6.2	Cauruļu sagatavošana savienošanai	108
6.3	Cauruļu liekšana	114
6.4	Vītņsavienojumi savienošanai ar citām sistēmām KAN-therm	114
7	Atloku savienojumi	115
8	KAN-therm Steel un KAN-therm Inox sistēmas lodvārsti	116
8.1	Apkalpošana un apkope	117
9	Ekspluatācijas norādījumi	117
9.1	Kompensācijas savienojumi	117
10	Transportēšana un uzglabāšana	118

Satura rādītājs

SYSTEM **KAN-therm** Copper

1	Mūsdienīga savienojumu tehnoloģija.....	121
2	Noturīgu savienojumu tehnoloģija.....	121
3	Pielietošanas iespējas.....	122
4	Sistēmas priekšrocības.....	122
5	Savienojumu montāža.....	123
6	Instrumenti.....	127
7	Instrumenti – Drošība.....	130
8	LBP funkcija.....	130
9	Detalizēta informācija.....	130
10	Dati par pagarinājumu un siltumvadītspēju.....	132
11	Lietošanas ieteikumi.....	132
12	Vītņu savienojumi, savienošana ar citām KAN-therm sistēmām.....	132
13	Atloku savienojumi.....	133
14	Transportēšana un uzglabāšana.....	134

Sadalītāji un skapji radiatoru apkurei un dzeramā ūdens sistēmām

1	KAN-therm InoxFlow sadalītāji.....	137
2	Instalācijas skapji.....	138

Satura rādītājs

System **KAN-therm** vadlīnijas attiecībā uz sistēmu projektēšanu un montāžu

1	Sistēmas KAN-therm montāža pie temperatūrām zem 0 °C	143
2	KAN-therm sistēmas cauruļvadu montāža	145
2.1	Stiprinājumi un āķi	145
2.2	PP kustīgie (slīdošie) stiprinājuma punkti	146
2.3	PS fiksētie stiprinājuma punkti	146
2.4	Pārejas norobežojošajās konstrukcijās	149
2.5	Atbalsta punktu attālumi	151
3	Cauruļvadu termiskās izplešanās kompensācija	154
3.1	Lineārā termiskā izplešanās	154
3.2	Izplešanās kompensēšana	158
3.3	KAN-therm sistēmas instalācijās izmantotie kompensatori	161
4	KAN-therm cauruļvadu ieguldīšana	168
4.1	Virsapmetuma instalācijas – stāvvadi un horizontālie cauruļvadi	168
4.2	KAN-therm instalāciju uzstādīšana starpsienu un zemgrīdas konstrukcijās	169
4.3	KAN-therm instalācijas izvietojums	171
5	No plastmasas izgatavoto instalāciju pieslēgšana pie siltuma avota	174
5.1	Radiatoru pievienošana	174
5.2	Saskrūves metāla caurulēm	175
5.3	Ūdens padeves ierīču pievienošana	176
5.4	Radiatoru pieslēgšana	177
5.5	Krānu savienojumi	182
6	Saspiesta gaisa instalācijas sistēma KAN-therm	184
7	Skalošana, hermētiskuma pārbaudes un dezinfekcija KAN-therm instalācijas	186
8	Sistēmas KAN-therm instalācijas dezinfekcija	188

Satura rādītājs

System **KAN-therm** izmantošana instalāciju projektēšanā

1	KAN-therm programmas sistēmu projektēšanas procesa realizēšanai	191
2	KAN-therm instalāciju izmēru noteikšana, izmantojot hidrauliskos rādītājus	192
2.1	Izmēru noteikšana ūdensapgādes instalācijām.....	192
2.2	Izmēru noteikšana centrālapkures instalācijām.....	194
3	KAN-therm sistēmu siltumizolācija	195

Informācija un drošības padomi

1.1	Paredzēta lietošana.....	197
1.2	Būvniecības procesa dalībnieku kvalifikācija.....	198
1.3	Vispārīgie piesardzības līdzekļi.....	198

Pārbaudiet KAN-therm produktu pieejamību pašreizējā katalogā.

Piedāvātās preces attēlotās fotogrāfijas ir tikai uzskates materiāls. Faktiskās elementu krāsas un dizaina detaļas var atšķirties no fotogrāfijās redzamajām.

Kad tiks izdots jaunais katalogs, tiks atjaunināta iepriekšējā kataloga versijā ietvertā informācija.

KAN Sp. z o.o. patur tiesības jebkurā laikā papildināt, mainīt vai aizstāt komerciālo un tehnisko informāciju.

© KAN Sp. z o.o. autortiesības Visas tiesības aizsargātas. Uz tekstu, attēliem, grafikām un to izkārtojumu KAN Sp. z o.o. publikācijās attiecas autortiesības.



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

ultraLINE

Sešas iespējas,
viena izvēle

Ø 14-32 mm

SYSTEM **KAN-therm** ultraLINE

1	Sistēmas ideja	17
2	Sistēmas KAN-therm ultraLINE priekšrocības	18
3	Sistēmas KAN-therm ultraLINE caurules	18
3.1	Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu sortiments.....	18
3.2	Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu konstrukcija un īpašības.....	20
3.3	Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu darba parametri.....	25
4	Veidgabali un slidošās uznavas sistēmai KAN-therm ultraLINE	26
4.1	Veidgabali sistēmai KAN-therm ultraLINE.....	26
4.2	Slidošās uznavas sistēmai KAN-therm ultraLINE.....	27
4.3	Veidgabalu un slidošo uznavu konstrukcijas priekšrocības.....	28
5	Savienojumi sistēmai KAN-therm ultraLINE	28
5.1	Savienojumi ar slidošo saspiešanas uznavu.....	28
5.2	Skrūvējamie savienojumi sistēmā KAN-therm ultraLINE.....	30
5.3	Skrūvējamie savienojumi, izmantojot sistēmas KAN-therm ultraLINE viedgabalus ar niķelētām caurulēm.....	31
6	Saskare ar šķīdinātājus saturošām vielām, vītņu hermetizācija	31
7	Instrumenti sistēmas KAN-therm ultraLINE montāžai	32
7.1	Instrumentu konfigurācija sistēmas KAN-therm ultraLINE montāžai.....	32
7.2	Instrumentu ultraLINE piedāvājuma komplekti.....	37
7.3	Sistēmas KAN-therm ultraLINE instrumentu priekšrocības.....	37
7.4	Drošība instrumentu izmantošanas laikā.....	37
8	Savienojumu montāža sistēmai KAN-therm ultraLINE	38
8.1	Savienojumu montāža ar slidošo saspiešanas uznavu.....	38
8.2	Universālo skrūvējamo savienojumu ar vītņem un skrūvējamo savienotāju montāža.....	40
8.3	Universālo izjaucamo saskrūvju montāža.....	41
8.4	Uznavu uzlikšana metāla caurulēm.....	41
9	Transportēšana un uzglabāšana	42

SYSTEM KAN-therm ultraLINE

1 Sistēmas ideja

Sistēma KAN-therm ultraLINE ir unikāli un inovatīvi instalācijas tehniskie risinājumi, kas paredzēti gan standarta iekšējām ūdens apgādes un apkures sistēmām, gan specializētām cauruļvadu instalācijām (piemēram, saspīestā gaisa).

Tās unikālā konstrukcija, kā arī gala risinājuma elastīgas konfigurācijas iespēja nodrošina lielisku darba komfortu gan instalācijas projektētājiem, gan ierīkotājiem.

Sistēmas KAN-therm ultraLINE konfigurācijas elastības pamatā ir dažādu cauruļu veidu pielietošanas iespēja, izmantojot vienu veidgabalu konstrukciju:

- KAN-therm ultraLINE ar alumīnija slāni cauruļu grupa — pilnā diametrā, kura diapazons ir 14–32 mm, satur PERTAL² caurules, misiņa vai plastmasas ultraLINE veidgabalus (PPSU) un plastmasas uznavas (PVDF) visam diametru diapazonam.
- KAN-therm ultraLINE ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH cauruļu grupa satur polietilēna PEXC un PERT² caurules, kuru diametri ir 14–20 mm, ultraLINE veidgabalus, kas izgatavoti no misiņa un plastmasas (PPSU) un plastmasas uznavas (PVDF).

Veidgabalu konstrukcija bez O-Ring un slīdošas uznavas tehnika nodrošina augstu sistēmas noturību pret montāžas kļūdām un materiālu novecošanas procesu ekspluatācijas gaitā. Pateicoties tam, sistēma izceļas ar augstu montāžas un ekspluatācijas drošību, kā arī ierīkotās instalācijas kalpošanas laiku.

2 Sistēmas KAN-therm ultraLINE priekšrocības

Inovatīva Sistēmas ultraLINE veidgabalu konstrukcija un slidošas uzmavas tehnika nozīmē:

- Iespējama jebkāda sistēmas konfigurācija atbilstošu jūsu vēlmēm: varat izmantot PEXC un PERT² caurules, kā arī PERTAL² caurules ar vieniem un tiem pašiem savienojumiem un veidgabaliem,
- Universāls sistēmas pielietojums,
- Ātra, vienkārša un ērta montāža pat visgrūtāk sasniedzamās vietās,
- Iespēja izmantot instrumentus, kas paredzēti un ir plaši pieejami presējamo tehnoloģiju sistēmām*,
(* izmantojot speciālu adapter)
- Noturīgi un droši savienojumi bez papildu blīvslēgiem – veidgabalu konstrukcija bez O-Ring,
- Zemapmetuma montāžas iespēja būvniecības starpsienu konstrukcijā,
- Ievērojama diametra šķērsriezuma sašaurinājuma redukcija, pateicoties cauruļu izplešanai,
- Augsta noturība pret koroziju,
- Līdz pat 25% palielināta sistēmas hidraulika, salīdzinājumā ar konkurentu risinājumiem**,
(**attiecas uz diametru 25 un 32 mm, kas uzstādīti ar slidošas uzmavas tehniku)
- Ievērojami lielāks liela diametra cauruļu montāžas komforts bez nepieciešamības uzstādīt caurules blīvi, pateicoties to daudzslāņu konstrukcijai,
- Viselastīgākā caurule instalāciju tirgū starp visām sistēmām bez O-Ring,
- Tehniskie risinājumi balstās uz daudzu gadu pieredzi apkures un sadzīves ūdens instalācijas sistēmu ierīkošanā.

3 Sistēmas KAN-therm ultraLINE caurules

Sistēma KAN-therm ultraLINE piedāvā instalācijas projektētājiem, ierīkotājiem un investoriem līdz šim tirgū nebijušu tehniskā gala risinājuma elastīgas konfigurācijas iespēju. Attiecīgās sistēmas izvēli var noteikt ne tikai investīciju procesā iesaistītās personas, bet arī investīcijas specifika, piemēram, virsapmetuma montāžas nepieciešamība sakrālajā vai kultūrvēsturiskajā būvniecībā, kur daudz labākas ekspluatācijas īpašības uzrāda caurules ar alumīnija slāni.

3.1 Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu sortiments

Cauruļu veidi un Diametrs

KAN-therm ultraLINE - caurules ar EVOH slāni		KAN-therm ultraLINE - caurules ar alumīnija slāni
PEXC 14 × 2	PERT ² 14 × 2	PERTAL ² 14 × 2
PEXC 16 × 2.2	PERT ² 16 × 2.2	PERTAL ² 16 × 2.2
PEXC 20 × 2.8	PERT ² 20 × 2.8	PERTAL ² 20 × 2.8
		PERTAL ² 25 × 2.5
		PERTAL ² 32 × 3

14–20 diametra diapazonā, KAN-therm ultraLINE sistēma izmanto dažādus cauruļu dizainu — viendabīgas un daudzslāņu. Caurules ar diametru 25–32 mm ir pieejamas tikai daudzslāņu izpildījumā un papildina ultraLINE piedāvājumu lielākiem diametriem.

KAN-therm ultraLINE cauruļu grupā ar alumīnija slāni ietilpst:

- caurule PERTAL² – 14 × 2,
- caurule PERTAL² – 16 × 2.2,
- caurule PERTAL² – 20 × 2.8,
- caurule PERTAL² – 25 × 2.5,
- caurule PERTAL² – 32 × 3.

PERTAL² cauruļu konstrukcijā ir iekļauts ar lāzeri sadurmetināta, elastīga alumīnija slānis. Līdz ar to caurules tiek aizsargātas pret skābekļa difūziju instalācijas iekšpusē. Alumīnija slānis samazina cauruļvada pārmērīgas pagarināšanās parādību temperatūras ietekmē. Ņemot vērā ierobežotu termisko pagarinājumu, PERTAL² caurules ir ideāli piemērotas instalācijas virsapmetuma uzstādīšanai.

KAN-therm ultraLINE cauruļu grupā ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH ietilpst:

- caurule PEXC vai PERT² – 14 × 2
- caurule PEXC vai PERT² – 16 × 2.2
- caurule PEXC vai PERT² – 20 × 2.8

PEXC un PERT² cauruļu konstrukcijā ir iekļauts EVOH slānis, līdz ar to caurules tiek aizsargātas pret skābekļa difūziju instalācijas iekšpusē.

PEXC un PERT² caurules, kas galvenokārt tiek izmantotas lokālai sadalei zemapmetuma sistēmās (grīdas vai sienas), lieliski izmanto formas atmiņu. Caurules lieliski notur formas atmiņas īpašību. Šī īpašība ir ļoti laba instalācijas aizsardzība pret nejaušu caurules saliekšanos lielas lokālas mehāniskās slodzes iedarbībā, līdz ar to nerodoties sašaurinājumam vai pilnīgam nosprostojumam. Tā ir ļoti praktiska īpašība lielu investīciju gadījumā, kur vienlaicīgi strādā vairākas montāžas brigādes.

PERTAL² caurules ietilpst sistēmā ar diametra diapazonu 25-32 mm un lieliski izmanto savas plastiskās īpašības. Šāda diametra caurules pārsvarā tiek pielietotas maģistrālo cauruļu un iespējamo stāvvadu ierīkošanai. Nepiemīt PERTAL² cauruļu formas atmiņas īpašība līdz ar to nerodas iekšējais spriegums, kas sniedz lielāku brīvību un liela diametra cauruļvadu montāžas komfortu. Tā rezultātā, šādu cauruļu izmantošana var palīdzēt samazināt nepieciešamo cauruļvadu profilējošo un enkurojošo elementu daudzumu.

Gan caurules PEXC vai PERT², gan caurules PERTAL² ir saderīgas ar sistēmas KAN-therm ultraLINE veidgabaliem, kas izgatavoti no PPSU plastmasas vai misiņa, kā arī ar plastmasas slidošajām uzmavām.



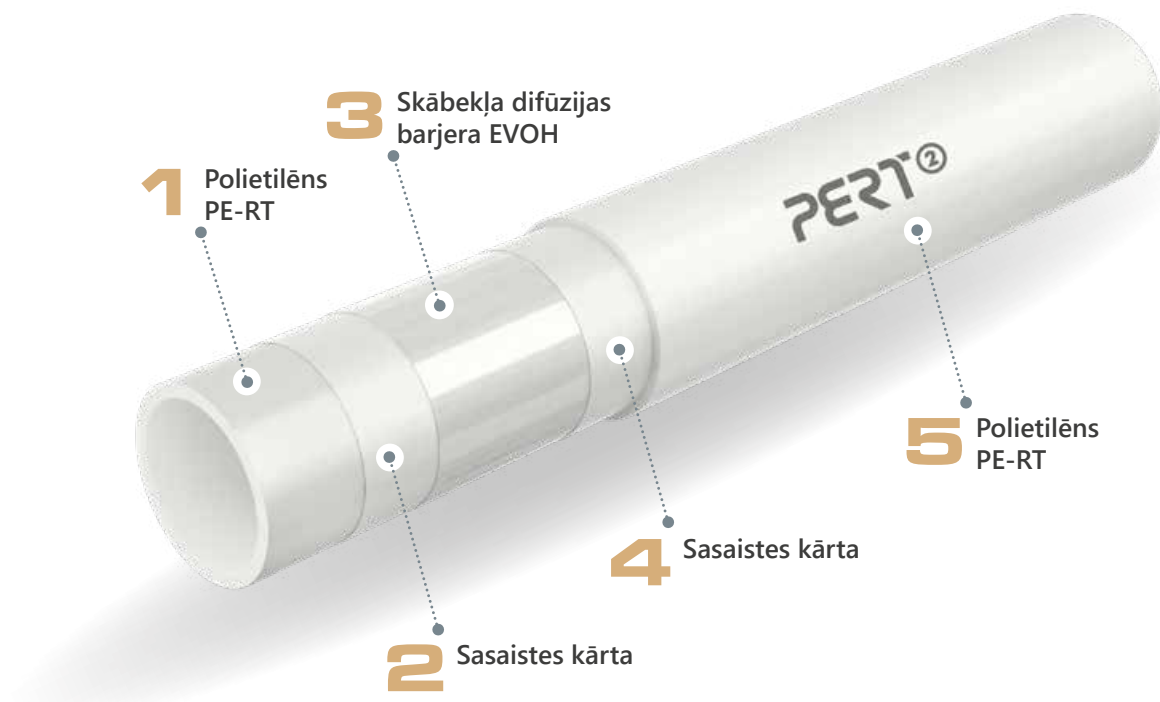
3.2 Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu konstrukcija un īpašības

PEXC un PERT² cauruļu konstrukcija un īpašības

Vīsas PEXC un PERT² caurules (Diametrs 14-20 mm) sērijā un izgatavotas piecu slāņu konstrukcijā. Tas nozīmē, ka skābekļa difūzijas barjeras EVOH pārklājums, kas pasargā instalāciju no skābekļa nokļūšanas cauruļvada iekšpusē, tiek izgatavota kā iekšējā kārtā un pārklāta ar papildu polietilēna PE-Xc vai PE-RT kārtu (atkarībā no caurules veida). Šāds skābekļa difūzijas barjeras EVOH izvietojums nodrošina to pret iespējamiem bojājumiem montāžas laikā.



PEXC caurules ar pretdifūzijas pārklājumu šķērsriezuma skats



PERT² caurules ar pretdifūzijas pārklājumu šķērsriezuma skats

Skābekļa difūzijas barjera EVOH (etilēna vinilspirts) atbilst standarta DIN 4726 prasībām.

Caurules PEXC

Piedāvājumā pieejamās PEXC caurules tiek ražotas no augsta blīvuma polietilēna strukturēts ar elektronu stariem (metode "c" – fiziska metode, netiek lietoti ķīmiski reaģenti). Tādēļ kataloga sortimenta sadaļā norādītas kā PEXC caurules.

Caurules PEXC ir aprīkotas ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH, tādēļ tās iespējams izmantot gan apkures, gan ūdens apgādes instalācijās.

Cauruļu izmēri t.i. Ø14 × 2; Ø16 × 2.2; Ø20 × 2.8 pieejami divos variantos:

- bez termiskās izolācijas,
- ar 6 mm biezu termisko izolāciju, pelēkā krāsā.



Cauruļu krāsa: krēmkrāsa. **Cauruļu virsma:** spīdīga.

Caurules tiek piegādātas ruļļos, kuru garums ir atkarīgs no caurules diametra un versijas - t.i. ar siltumizolāciju vai bez tās.

PEXC cauruļu izmēru specifikācija

DN	De × t	t	Dw	Izmēru sērija S	Īpatnējais svars	Tilpums	Iepakojums
	[mm × mm]	[mm]	[mm]		[kg/m]	[l/m]	[m]
14	14 × 2.0	2.0	10.0	3.0	0.085	0.079	200
16	16 × 2.2	2.2	11.6	3.0	0.102	0.106	200
20	20 × 2.8	2.8	14.4	3.0	0.157	0.163	100

Caurules PERT²

PERT² caurules ir izgatavotas no augstas siltumizturības polietilēna PE-RT II tipa.

Caurules PERT² ir aprīkotas ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH, tādēļ tās iespējams izmantot gan apkures, gan ūdens apgādes instalācijās.

Cauruļu izmēri t.i. Ø14 × 2; Ø16 × 2.2; Ø20 × 2.8 pieejami vairākos variantos:

- bez termiskās izolācijas
- ar 6 mm biezu termisko izolāciju, pelēkā, sarkanā un zilā krāsā.



Cauruļu krāsa: neitrāla.

Caurules tiek piegādātas ruļļos, kuru garums ir atkarīgs no caurules diametra un versijas - t.i. ar siltumizolāciju vai bez tās.

PERT² cauruļu izmēru specifikācija

DN	De × t	t	Dw	Izmēru sērija S	Īpatnējais svars	Tilpums	Iepakojums
	[mm × mm]	[mm]	[mm]		[kg/m]	[l/m]	[m]
14	14 × 2.0	2.0	10.0	3.0	0.085	0.079	200
16	16 × 2.2	2.2	11.6	3.0	0.100	0.106	200
20	20 × 2.8	2.8	14.4	3.0	0.155	0.163	100

PEXC un PERT² cauruļu fiziskās īpašības

Īpašības	Simbols	Vienība	PEXC	PERT ²
Thermal expansion coefficient	α	mm/m × K	0.178	0.18
Īpatnējā siltumvadītspēja	λ	W/m × K	0.35	0.41
Minimālais liekuma rādiuss	R _{min}	mm	5 × De	5 × De
Iekšējo sienīņu raupjums	k	mm	0.007	0.007

Cauruļu marķējumi – uz cauruļu PERT² piemēra

Caurules ir marķētas ar noturīgu, vienlaidu uzrakstu ik pēc 1 m ar sekojošiem apzīmējumiem:

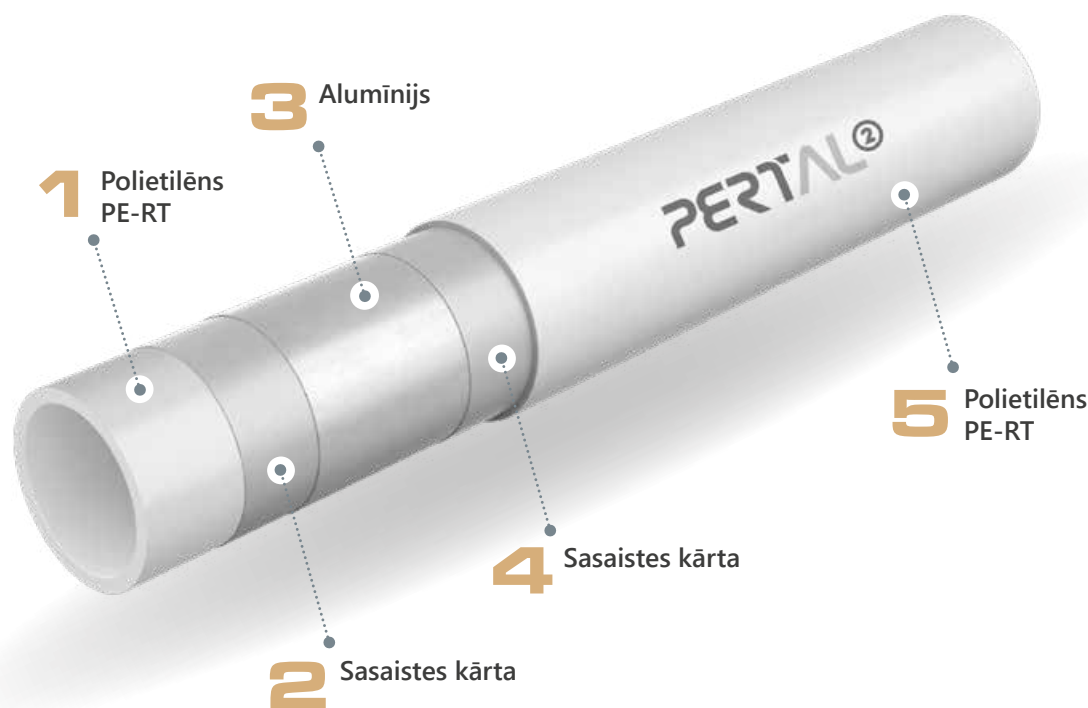
Marķējuma apraksts	Marķējuma piemērs
Ražotāja nosaukums un/vai tirdzniecības zīme	KAN-therm ultraLINE PERT ²
Nominālais ārējais Diametrs × sienas biezums	20 × 2.8
Caurules uzbūve (materiāls)	PE-RT
Caurules kods	2529198002
Saskaņotā standarta, tehniskā apstiprinājuma vai sertifikāta numurs	DIN 16833
Pielietojuma klase/-s ar projektēšanas spiedienu	Class 2/10 bar, Class 5/10 bar
Difūzijas necaurlaidības apzīmējums	Sauerstoffdicht nach DIN 4726
Ražošanas datums	18.08.19
Citi ražotāja apzīmējumi, piemēram, tekošais metrs, partijas numurs	045 m



Uzmanību – uz caurules var būt izvietoti vēl citi apzīmējumi, piemēram, sertifikātu numuri (piem. DVGW).

Cauruļu PERTAL² konstrukcija un īpašības

Caurules PERTAL² (diametrs 14-32 mm) sastāv no sekojošiem slāņiem: iekšējā slāņa (pamatcaurule), paaugstinātas termiskās pretestības polietilēna PE-RT (tips II), vidējā slāņa sadurmetinātas alumīnija lentes veidā un ārējā polietilēna PE-RT (tips II) slāņa (pārklājuma). Starp alumīnija un plastmasas slāņiem atrodas sasaistes kārtā metāla un plastmasas savienojuma noturībai.



PERTAL² caurules šķērsgriezuma skats

Alumīnija slānis kalpo kā pretdifūzijas barjera un samazina caurules termisko pagarinājuma indeksu 8 reizes, salīdzinot ar polietilēna caurulēm ar EVOH slāni. Pateicoties alumīnija lentes Al sadurmetināšanai, caurulēm ir ideāli apaļš šķērsgriezums.

Cauruļu izmēri t.i. Ø14 × 2; Ø16 × 2.2; Ø20 × 2.8; 25 × 2.5; 32 × 3 pieejami vairākos variantos:

- bez termiskās izolācijas,
- ar 6 mm biezu termisko izolāciju, pelēkā, sarkanā un zilā krāsā.



Cauruļu krāsa: balta.

Caurules tiek piegādātas ruļļos, kuru garums ir atkarīgs no caurules diametra un versijas - t.i. ar siltumizolāciju vai bez tās.

Caurules bez siltumizolācijas ir pieejamas arī 5 m garos stieņos.

PERTAL² cauruļu izmēru specifikācija

DN	De × t	t	Dw	Izmēru sērija S	Īpatnējais svars	Tilpums	Iepakojums
	[mm × mm]	[mm]	[mm]		[kg/m]	[l/m]	[m]
14	14 × 2.0	2.0	10.0	3.0	0.097	0.079	200
16	16 × 2.2	2.2	11.6	3.0	0.114	0.106	200
20	20 × 2.8	2.8	14.4	3.0	0.180	0.163	100
25	25 × 2.5	2.5	20.0	4.5	0.239	0.314	50
32	32 × 3.0	3.0	26.0	4.8	0.365	0.531	50

PERTAL² cauruļu fiziskās īpašības

Īpašības	Simbols	Vienība	Vērtība
Termiskās izplešanās koeficients	α	mm/m × K	0.025
Īpatnējā siltumvadītspēja	λ	W/m × K	0.43
Minimālais liekuma rādiuss	R_{min}	mm	3.5 × De
Iekšējo sienīņu raupjums	k	mm	0.007

Cauruļu marķējumi – uz cauruļu PERTAL² piemēra

Caurules ir marķētas ar noturīgu, vienlaidu uzrakstu ik pēc 1 m ar sekojošiem apzīmējumiem:

Marking description	Marķējuma piemērs
Ražotāja nosaukums un/vai tirdzniecības zīme	KAN-therm ultraLINE PERTAL ²
Nominālais ārējais Diametrs × sienīgas biezums	16 × 2.2
Caurules uzbūve (materiāls)	PE-RT/Al/PE-RT
Caurules kods	2529334003
Saskaņotā standarta, tehniskā apstiprinājuma vai sertifikāta numurs	KIWA, KOMO, DVGW
Pielietojuma klase/-s ar projektēšanas spiedienu	Class 2/10 bar, Class 5/10 bar
Ražošanas datums	18.08.19
Citi ražotāja apzīmējumi, piemēram, tekošais metrs, partijas numurs	045 m



Piezīme - uz caurules var būt uzrakstīti arī citi papildu marķējumi, piemēram, sertifikātu numuri.

3.3 Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu darba parametri

PERT², PERTAL² un PEXC caurules saskaņā ar EN ISO 21003-2 standartu var darboties ar zemāk minētajiem parametriem:

PEXC, PERT² un PERTAL² cauruļu instalācijas darba parametri un lietošanas veidi

Instalācijas veids un pielietojuma klase (saskaņā ar ISO 10508)	T_{rob}/T_{max} [°C]	DN	PEXC	Darba spiediens P_{rob} [bar]				Savienojumu veidi	
				PERT ²	PERTAL ²	sistēmas	vīts		
Aukstā ūdens apgāde	20	14	10	10	10	+	+		
		16	10	10	10	+	+		
		20	10	10	10	+	+		
		25			10	+	-		
		32			10	+	-		
Karstā ūdens apgāde (klase 1)	60/80	14	10	10	10	+	+		
		16	10	10	10	+	+		
		20	10	10	10	+	+		
		25			10	+	-		
		32			10	+	-		
Karstā ūdens apgāde (klase 2)	70/80	14	10	10	10	+	+		
		16	10	10	10	+	+		
		20	10	10	10	+	+		
		25			10	+	-		
		32			10	+	-		
Siltās grīdas. Zemas temperatūras radiatoru apkures sistēma (klase 4)	60/70	14	10	10	10	+	+		
		16	10	10	10	+	+		
		20	10	10	10	+	+		
		25			10	+	-		
		32			10	+	-		
Radiatoru apkures sistēma (klase 5)	80/90	14	10	10	10	+	+		
		16	10	10	10	+	+		
		20	10	10	10	+	+		
		25			10	+	-		
		32			10	+	-		

Darba temperatūru T_{rob} atsevišķām klasēm nepieciešams uztvert kā projektēšanas temperatūru, maksimālo temperatūru T_{max} kā temperatūru pirms pārsniegšanas ar kuru nepieciešams aizsargāt instalāciju.

4 Veidgabali un slidošās uzmavas sistēmai KAN-therm ultraLINE

Neskatot dažāda veida cauruļu piedāvājumu, sistēmas KAN-therm ultraLINE komplektācijā iekļauti arī veidgabali un slidošās uzmavas.

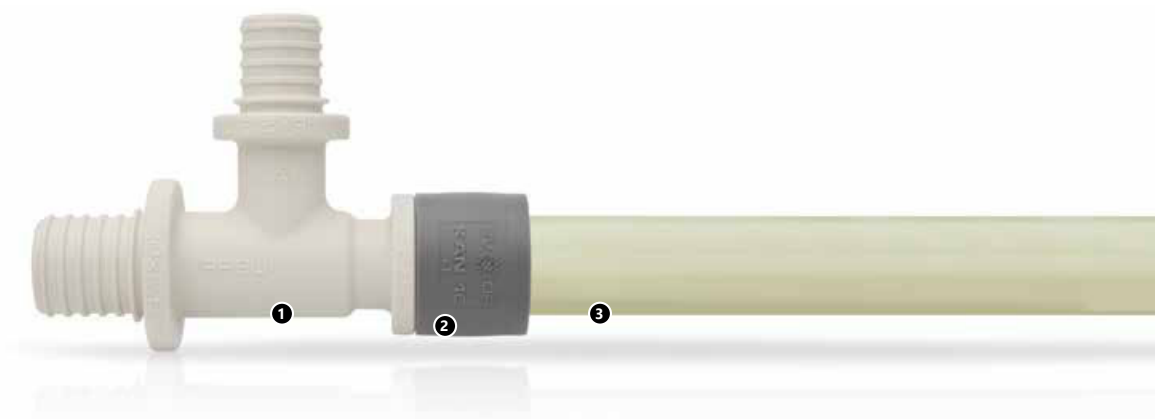
Pieejami PPSU plastmasas un misiņa veidgabali. Slidošās uzmavas tiek izgatavotas un piedāvātas tikai kā PVDF plastmasa.



4.1 Veidgabali sistēmai KAN-therm ultraLINE

KAN-therm ultraLINE sistēmas veidgabalus var savienot ar PEXC, PERT² un PERTAL² caurulēm.

Visos gadījumos veidgabali izmanto konstrukciju bez O-Ring, tādā veidā nodrošinot vieglu un drošu montāžu, kā arī ilgstošu un nevainojamu instalācijas ekspluatāciju.



1. KAN-therm ultraLINE savienotājs
2. KAN-therm ultraLINE plastmasas (PVDF) slidošā uzmava
3. Caurule PEXC, PERT² vai PERTAL²

Sistēmas KAN-therm ultraLINE piedāvājumā atradīsiet plašu veidgabalu klāstu, kas nepieciešami pat vissarežģītāko cauruļvadu instalācijas izveidei:

- PPSU plastmasas un misiņa savienojuma un redukcijas muftas,
- Misiņa pārejas savienojumi tērauds/ultraLINE,
- PPSU plastmasas un misiņa likumi,
- PPSU plastmasas un misiņa pārejas un redukcijas trejgabali,
- Misiņa korķi ultraLINE,
- Misiņa vītņu savienojumi,
- Misiņa likumi un trejgabali ar vītņi,
- Dažāda garuma, iebūvējams, misiņa sienas montāžas stiprinājums,
- Misiņa likumi un trejgabali ar niķelētām caurulītēm.

4.2 Slidošās uzmavas sistēmai KAN-therm ultraLINE

Sistēmas KAN-therm ultraLINE slidošās uzmavas ir viens no svarīgākajiem elementiem, kas atbildīgs par caurules un veidgabala savienojumu un blīvējumu. Uzmavas tiek izgatavotas tikai no augstākās kvalitātes PVDF plastmasas.



Tāpat kā veidgabalu gadījumā, atkarībā no izvēlētās caurules konfigurācijas, bīdāmās uzmavas var izmantot ar caurulēm ar EVOH slāni (PEXC un PERT²) un caurulēm ar alumīnija slāni (PERTAL²).

Lai izveidotu hermētisku un mehāniski izturīgu savienojumu nepieciešams izmantot tikai un vienīgi sistēmas KAN-therm ultraLINE uzmavas. Aizliegts izmantot citas uzmavas, nekā norādīts vai nezināmas izcelsmes uzmavas.

Uz katras oriģinālās sistēmas KAN-therm ultraLINE slidošās uzmavas ārējās virsmas ir iespiesta KAN zīme un montāžai paredzētais Diametrs.

4.3 Veidgabalu un slidošo uzmavu konstrukcijas priekšrocības

Sistēmas KAN-therm ultraLINE veidgabali un slidošās uzmavas nozīmē:

- bagātīgs veidgabalu un vītņu savienojumu piedāvājums,
- universāls pielietojums, ļaujot izmantot misiņa un plastmasas elementus gandrīz jebkuram instalācijas tipam,
- Plašs plastmasas (PPSU) elementu sortiments, kas garantē iespēju veikt visas investīcijas cenu aprēķinu un aizsargāt instalāciju no nelabvēlīga ķīmiska sastāva ūdens radītas negatīvās ietekmes,
- universāla skrūvējamo savienojumu konstrukcija nodrošina drošu un hermētisku savienojumu ar dažāda veida caurulēm – ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH (PEXC un PERT²) un alumīnija slāni (PERTAL²)
- elementu konstrukcijas diametrs 25 un 32 mm, kā arī palielināts iekšējais šķēsgriezums ļauj ievērojami palielināt hidrauliku un realizēt projektētās instalācijas hidraulisko potenciālu,
- instalācijas akustiskās aizsardzības elementi pieejami standarta piedāvājumā,
- veidgabalu estētiskais izskats un plastmasas PPSU konstrukciju gaišā krāsa ievērojami palielina elementa redzamību tumšās telpās,
- slidošo uzmavu simetriskā konstrukcija līdz minimumam samazina kļūdu risku un ievērojami palielina darba ērtumu montāžas laikā.

5 Savienojumi sistēmai KAN-therm ultraLINE

5.1 Savienojumi ar slidošo saspiešanas uzmavu



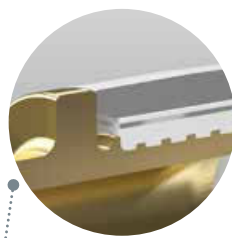
Sistēmas KAN-therm ultraLINE savienojumi ir universāli un tos iespējams izmantot ar caurulēm PEXC, PERT² (caurules ar EVOH slāni) un caurulēm PERTAL² (caurules ar alumīnija slāni).

Veidgabali ir aprīkoti ar speciāli profilētām īscaurulēm (bez papildu blīvlēģiem), kuras ievieto iepriekš paplašinātā caurules galā, bet pēc tam savienojumu nofiksē ar plastmasas slidošo uzmavu. Caurule perimetrā tiek saspiesta uz savienojuma īscaurules visā savienojuma garumā. Šāds savienojuma veids palīdz bez ierobežojumiem izvadīt instalāciju starpsienu un grīdas konstrukcijās (grīdas izlīdzinošajā slāni un zem apmetuma).

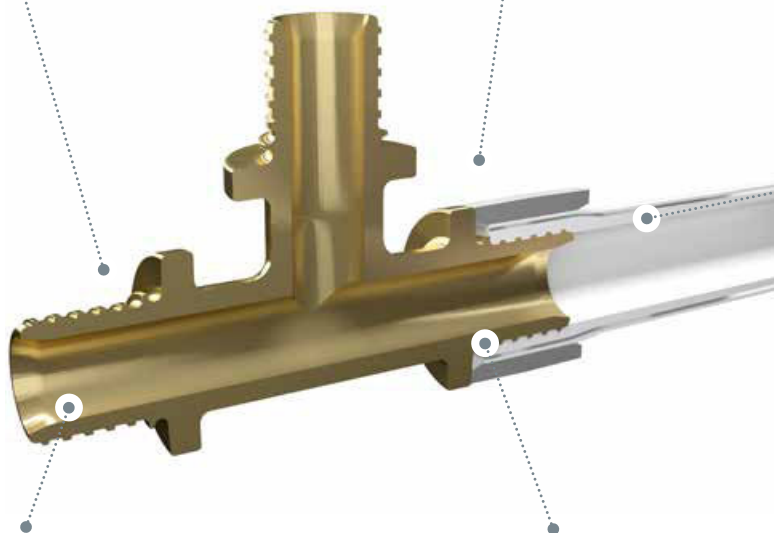
Savienojuma ar slidošo saspiešanas uznavu raksturīgās īpašības Sistēmā KAN-therm ultraLINE



Profilēšana
profilētas īscaurules bez
papildu blīvslēgiem garantē
savienojumu hermētiskumu
un mehānisko izturību



Atdure
novērš alumīnija slāņa
Al un veidgabala misiņa
korpusa saskari



**Optimizēta
hidraulika**
samazina diametra
sašaurinājumu



Fāzēšana
veidgabala korpusa ieejā
samazina lokālos spiediena
zudumus un novērš
caurplūdes nestabilitātes
rašanos



**Simetriska slidošā
uzmava**
divpusējas montāžas
iespēja

5.2 Skrūvējamie savienojumi sistēmā KAN-therm ultraLINE

Sistēmas KAN-therm ultraLINE cauruļu savienošanai, neskaitot savienojumus ar slidošo uznavu, iespējams izmantot standarta skrūvējamus savienojumus ar plakanās atslēgas palīdzību.

Šādu savienojumu realizācijai piedāvājumā pieejami divi galvenie savienotāju veidi:

- Universālie vītņsavienojumi ar ārējo un iekšējo vītņi vai tā sauktie savienotāji, pieejami ar diametru 14-20 mm (misiņa vītņsavienojums, misiņa vītņsavienojums ar iekšējo vītņi) un 14-25 mm (misiņa vītņsavienojums ar ārējo vītņi). Skrūvējamiem savienojumiem no caurules pieslēguma puses nav nepieciešams izmantot papildu blīvslēgus – hermētiskumu nodrošina atbilstoša savienotāja īscaurules konstrukcija uz kuras tiek montēta caurule. No vītņes puses (iekšējās vai ārējās) nepieciešams izmantot papildu blīvējumu pakulu veidā. Skrūvējamam savienojumam, ņemot vērā veidgabala specifiku un konstrukciju, nav nepieciešams papildu blīvslēgs. Savienojumus nepieciešams izveidot pieejamās vietās.



- Universālas izjaucamās saskrūves pieejamas diametra diapazonā 14-20 mm. Liela saskrūves savienojumu priekšrocība ir to automātiskais blīvējums pēc saskrūvēšanas. Šāda tipa savienojumi ir pašblīvējoši un nedrīkst izmantot papildu blīvējumu teflona lentes vai pakulu veidā. Savienojumus nepieciešams izveidot pieejamās vietās.



Kā norāda pats nosaukums, universālo skrūvējamo savienojumu un universālo izjaucamo saskrūvju elementu konstrukcija ļauj vienlaicīgi uzstādīt gan caurules PEXC un PERT² (caurules ar EVOH slāni), gan caurules PERTAL² (caurules ar alumīnija slāni).

Pateicoties universālajai savienojumu un saskrūvju konstrukcijai, iespējams izvairīties no veidgabalu piedāvājuma dublēšanās, kas būtiski ietekmē elastīgāku un ērtāku montāžu, kā arī palīdz ietaupīt vietu element uzglabāšanai.

- ! **Uzmanību! Skrūvējamo un saskrūvju savienojumu gadījumā, caurulēm ultraLINE AL PERTAL² (ar alumīnija slāni) nepieciešama kalibrēšana un fāzēšana!**

5.3 Skrūvējamie savienojumi, izmantojot sistēmas KAN-therm ultraLINE viedgabalus ar niķelētām caurulēm

Plašie sistēmas risinājumi piedāvā arī ar niķelētām vara caurulēm savienotus veidgabalus. Šie elementi ļoti bieži tiek izmantoti radiatoru elastīgiem pieslēgumiem vai citiem pie sienas stiprināmiem risinājumiem. Atkarībā no nepieciešamības, sistēmas piedāvājums paredz atsevišķa likuma tipa veidgabalu, savienotu likumu, kā arī pāreju un redukcijas trejgabalu izmantošanu.



Elementus iespējams atšķirt atkarībā no niķelētās vara caurules garuma. Pieejamie garumi ir 300 mm vai 750 mm.

Likumus un trejgabalus ar ar niķelēto cauruli nepieciešams savienot ar radiatora vārstiem vai izveidot tiešo savienojumu ar VK tipa radiatoru, izmantojot veidgabalus niķelēto cauruļu Ø15 mm savienošanai.

Visi šie tipa savienojumi ir pašblīvējoši un tiem nav nepieciešami papildu blīvējumi.

6 Saskaņotība ar šķīdinātājus saturošām vielām, vītņu hermetizācija

- Nodrošiniet, ka KAN-therm plastmasas (PPSU) elementi neatrodas kontaktā ar: šķīdinātājiem vai šķīdinātājus saturošiem materiāliem, piemēram, krāsām, aerosoliem, montāžas putām, līmēm u. c. Nepiemērotos apstākļos šīs vielas var bojāt plastmasas daļas.
- Parūpēties, lai savienojumu hermetizācijas līdzekļi, tīrīšanas līdzekļi vai sistēmas KAN-therm izolācijas līdzekļi nesaturētu savienojumus, kas rada plaisāšanu, piemēram: amonjaku, amonjaku aizturošus savienojumus, aromātiskos un skābekli aizturošus šķīdinātājus (piem. ketoni vai ēteri) vai hlorētos ogļūdeņražus. Neizmantojiet stiprināšanas putas uz metakrilāta, izocianāta un akrilāta bāzes kontaktā ar KAN-therm sistēmas plastmasas (PPSU) elementiem.
- Nodrošiniet caurules un plastmasas (PPSU) stiprinājumus pret tiešu kontaktu ar: līmlentēm un izolācijā izmantotām līmēm. Līmlentas drīkst izmantot tikai uz termiskās izolācijas ārējās virsmas.
- Vītņu savienojumiem izmantot līnu pakulas tādā daudzumā, lai vītnes virsotnes būtu redzamas. Pārāk liela šķiedru daudzuma izmantošana var sabojāt vītņi. Līnu pakulu aptīšana ap pirmo vītnes rulli palīdz izvairīties no slīpas ieskrūvēšanas un vītnes sabojāšanas.
- Veicot skrūvējamus (vītņsavienojumus), jāievēro piesardzības pasākumi, proti, jāizmanto pareizais blīvēšanas materiāla daudzums un pareizs pievilkšanas moments. Nelabvēlīgās situācijās vītņsavienojums, kas veikts ar pārāk lielu blīvējuma materiāla daudzumu un/vai pārāk cieši pievilts, var izraisīt kritiskus mehāniskus savienojuma materiāla sasprindzinājumus un produkta bojājumus.
- Pievērsiet uzmanību dažādu veidu vītņu savienojumiem. Nelabvēlīgos gadījumos var notikt iekšējo un ārējo vītņu kontūru sadursme, kas var izraisīt pārmērīgu mehānisku spriegumu veidgabala materiālā un tā bojājumus.



UZMANĪBU!!!

Neizmantot ķīmiskus hermetizācijas līdzekļus un līmes.

7 Instrumenti sistēmas KAN-therm ultraLINE montāžai

Visus sistēmas KAN-therm ultraLINE elementus nepieciešams savienot, izmantojot speciāli šim mērķim paredzētus instrumentus. Instrumentus iespējams atrast sistēmas piedāvājuma komplektācijā.

7.1 Instrumentu konfigurācija sistēmas KAN-therm ultraLINE montāžai



Elektroinstrumentu komplekts

Attēlā redzams komplekta piemērs, kurā ietilpst prese un elektriskais cauruļu paplašinātājs. Tie ir jaunākās paaudzes instrumenti, kas ievērojami paātrina montāžas procesu. Šie instrumenti paredzēti Sistēmai KAN-therm ultraLINE un izstrādāti speciāli optimālai un drošai savienojumu montāžai.

Viegls un kompakts dizains, kā arī iebūvēts lukturītis ievērojami uzlabo darba komfortu un drošību būvlaukumā. Akumulatora uzlādes indikators ļauj nepārtraukti pārraudzīt un laicīgi sagatavot instrumentus, lai lietotāji varētu atbilstoši organizēt un ekonomēt savu darba laiku. LED indikators ir instrumentu stāvokļa un paša montāžas procesa elektroniskās diagnozes funkcija, kas ar speciālu LED diodi informē lietotāju par nepieciešamību veikt ierīces servisa darbus. Novatoriska 10.8 V tehnoloģija ievērojami paātrina akumulatora uzlādes laiku.

Tiem, kas dod priekšroku klasiskiem instrumentu risinājumiem, esam sagatavojuši uzlabotas manuālo instrumentu versijas pareizai sistēmas ierīkošanai.

Rokas prese un manuālais cauruļu paplašinātājs ar vienkāršu un uzticamu konstrukciju no augstākās kvalitātes materiāliem, kas nodrošina ilgu kalpošanas laiku.



Manuālo instrumentu komplekts

Rokas preses nelielie izmēri ļauj piekļūt pat visgrūtāk sasniedzamās vietās, nodrošinot vieglu ultraLINE savienojumu izveidi. Nav nepieciešams uzlādēt akumulatoru, kas ir liels pluss situācijās, kad nav piekļuves elektrotīklam. Manuālie un elektriskie instrumenti izmanto vienādus piederumus, t.i. saspiešanas klemmes un un paplašināšanas galvas.

Cauruļu šķēres

Caurules griešanai izmantot tam piemērotas, labas kvalitātes cauruļu šķēres, kas nodrošina nevainojamu griezumu. Nepieciešams pievērst uzmanību tam, lai griešanas asmeņi būtu asi un bez defektiem, kas varētu pazemināt griezuma rezultātus, vienlaicīgi ietekmējot iegūtā savienojuma kvalitāti (īpaši svarīgi, ja savienojuma montāža tiek veikta temperatūrā, kas nepārsniedz 0 °C).



Cauruļu paplašinātāji

Cauruļu paplašinātāji ir paredzēti caurules gala paplašināšanas procesam (caurules gala diametra paplašināšana). Tas iespējams, pateicoties speciālām paplašināšanas galvām, kas ir saderīgas ar cauruļu paplašināšanas ierīci.



Paplašināšanas galvām ir dažāda veida konstrukcija, atkarībā no izmantotās caurules veida. Jāpievērš uzmanība, lai caurules gala paplašināšanas laikā tiktu izmantota atbilstoša paplašināšanas galva.



UZMANĪBU!

Svarīgi izvēlēties caurules tipam piemērotu paplašināšanas galvu, lai iegūtu hermētisku un izturīgu sistēmas KAN-therm ultraLINE savienojumu.

KAN-therm ultraLINE - caurules ar EVOH slāni			KAN-therm ultraLINE - caurules ar alumīnija slāni.		
Caurules tips	Diametrs	Paplašināšanas galvas apzīmējums	Caurules tips	Diametrs	Paplašināšanas galvas apzīmējums
PEXC, PERT ²	14 × 2	ultraLINE PE 14	PERTAL ²	14 × 2	ultraLINE AL 14
	16 × 2.2	ultraLINE PE 16		16 × 2.2	ultraLINE AL 16
	20 × 2.8	ultraLINE PE 20		20 × 2.8	ultraLINE AL 20
		25 × 2.5		ultraLINE AL 25	
		32 × 3		ultraLINE AL 32	

Presētāji

Presētāji ir saderīgi ar saspiešanas klemju komplektiem. Katram diametram, t.i. no 14 × 2 līdz 32 × 3 mm, pieejamas divas saspiešanas klemmes. Lai saspiestu konkrētu diametru, presi nepieciešams aprīkot ar atbilstošu klemju komplektu.



Sistēma KAN-therm ultraLINE papildu īpašība ir iespēja veikt sistēmas montāžu, izmantojot standarta elektrisko piedziņu, kas paredzēta hidrauliskajai presēšanai (piem. sistēma KAN-therm Press). Šī opcija iespējama, izmantojot speciālu sistēma KAN-therm ultraLINE adapteri kopā ar presēšanas tipa rokas presi.



Saspiešanas klemmes

Sistēma KAN-therm ultraLINE saspiešanas klemju konstrukcija nodrošina ļoti plašu piekļūšanas leņķi veidgabalam, pateicoties kam tiek palielināts sistēmas montāžas komforts grūti pieejamās vietās.



Iespēja piekļūt veidgabalam ar saspiešanas klemmēm no 0° līdz pat 270° leņķi garantē lielāko montāžas ērtumu un elastību starp visiem konkurentu risinājumiem.

7.2 Instrumentu ultraLINE piedāvājuma komplekti

- **I komplekts:** instrumentu kaste, cauruļu paplašinātājs, rokas prese, cauruļu šķēres un smēre,
- **II komplekts:** instrumentu kaste, cauruļu paplašinātājs, presēto savienojumu instrumentu adapteris, cauruļu šķēres un smēre,
- **III komplekts:** instrumentu kaste, cauruļu paplašinātājs, elektriskā prese ar akumulatoru, rezerves akumulators, lādētājs, cauruļu šķēres un smēre,
- **IV komplekts:** instrumentu kaste, cauruļu paplašinātājs ar akumulatoru, elektriskā prese ar akumulatoru, rezerves akumulators, lādētājs, cauruļu šķēres un smēre,
- **V komplekts:** instrumentu kaste, cauruļu paplašinātājs un smēre,
- **VI komplekts:** instrumentu kaste, cauruļu paplašinātājs ar akumulatoru, elektriskā prese ar akumulatoru, rezerves akumulators, lādētājs, šķēres, paplašināšanas galvas PERTAL² caurulēm 16-25, saspiešanas klemju komplekts 16-25, kalibrētājs un smēre,
- **VII komplekts:** instrumentu kaste, cauruļu paplašinātājs ar akumulatoru, elektriskā prese ar akumulatoru, rezerves akumulators, lādētājs, šķēres, paplašināšanas galvas PEXC un PERT² caurulēm 16-20, paplašināšanas galva PERTAL² caurulei 25, saspiešanas klemju komplekts 16-25 un smēre.



Uzmanību – paplašinātāja galvas un klemmes nepieciešams nokomplektēt atsevišķi, atkarībā no lietotāja vajadzībām.

7.3 Sistēmas KAN-therm ultraLINE instrumentu priekšrocības

- iespēja izmantot manuālos presēšanas un piedziņas instrumentus presēto savienojumu izveidei, izmantojot adapteri KAN-therm ultraLINE,
- saspiešanas klemmes paredzētas konkrētiem diametriem, bez nepieciešamības, nešķirojot veidgabalu materiālu un slīdošās uzmavas,
- mehāniskais atvairis saspiešanas klemju konstrukcijā nodrošina veidgabalus un slīdošās uzmavas pret iespējamo sabojāšanu pārmērīgas saspiešanas rezultātā, izmantojot elektriskās un elektrohidrauliskās piedziņas,
- plašs piekļuves leņķis veidgabalam ar saspiešanas klemmēm vēl vairāk palielina montāžas ērtumu, jo īpaši grūti pieejamās vietās,
- ātra un nesarežģīta montāža – vienkārši principi,
- drošs un izturīgs pret kļūdām montāžas process,
- jauna instrumentu kvalitāte – viegla un ērta konstrukcija, pateicoties augstas kvalitātes materiālu izmantošanai,
- plastmasas instrumentu kastes aprīkotas ar speciālu abpusējas savienošanas sistēmu, kas ļauj ērtā veidā transportēt instrumentu komplektus.

7.4 Drošība instrumentu izmantošanas laikā

Visus instrumentus jāizmanto paredzētajam mērķim un atbilstoši ražotāja norādījumiem. Izmantošana citiem mērķiem vai citā nolūkā tiek uzskatīta nepareizu.

Lietošana atbilstoši paredzētajiem mērķiem nozīmē lietošanas instrukcijas, apkopes un uzturēšanas nosacījumu, kā arī drošības norādījumu ievērošanu to atjauninātajā redakcijā.

Visas darbības ar instrumentiem, kas neatbilst paredzētajam lietojumam, var izraisīt instrumentu, piederumu un cauruļvadu bojājumus. Tā rezultātā var rasties noplūdes un/vai savienojumu bojājumi.

8 Savienojumu montāža sistēmai KAN-therm ultraLINE

Savienojumu izveidošanai sistēmā KAN-therm ultraLINE drīkst izmantot tikai oriģinālos KAN-therm instrumentus. Šie instrumenti pieejami kā atsevišķi elementi vai instrumentu komplekti. Sistēmas standarta montāžu jāveic apkārtējās vides temperatūrā, kas pārsniedz 0 °C.

Gadījumā, ja montāžas darbus nepieciešams veikt zemākā temperatūrā, sazinieties ar KAN Tehnisko daļu, lai iegūtu papildu informāciju.

Pirms montāžas darbu sākšanas:

- iepazīstieties ar instrumentu lietošanas instrukciju, kas atrodas iepakojumā vai instrumentu komplekta kastītē,
- pārbaudiet instrumentu tehnisko stāvokli ar kuriem plānojat veikt savienojumu montāžu.

8.1 Savienojumu montāža ar slidošo saspiešanas uznavu



1. Izvēlēto KAN-therm ultraLINE cauruli pārgrieziet perpendikulāri asij nepieciešamajā garumā, izmantojot plastmasas caurulēm paredzētas šķēres. Nedrīkst izmantot citus instrumentus, neasas vai robainas šķēres.
2. Uzlikt uznavu uz caurules. Pateicoties simetriskai konstrukcijai, uznavas stiprinājuma puse ir jebkura.
3. Manuālo cauruļu paplašinātāju aprīkot ar atbilstošu paplašināšanas galvu, kas piemērota caurules veidam un diametram. Paplašināšanas galvu ievietot līdz pretestībai, aksiāli caurules galā. Caurules paplašināšanu veikt divās fāzēs:
I – caurules paplašināšana pilnā darba diapazonā, pēc paplašināšanas pagriezt cauruļu paplašinātāju pa 15°,
II – caurules paplašināšana pilnā paplašinātāja darba diapazonā.
4. Uzreiz (!) pēc paplašināšanas iebīdīt savienotāju caurulē līdz pēdējam sabiezīnājumam uz veidgabala īscaurules (neaizbīdīt caurules līdz veidgabala atlokam!). Neizmantojot smērvielas.
5. Norādījumi par slidošo uznavu 5a ~ 8. punktā.



Gadījumā, ja caurule ir pārmērīgi paplašināta, savienojuma laikā var rasties caurules materiāla slāņošanās. Šādā gadījumā nepieciešams pārtraukt uznavas bīdīšanu uz caurules pirms pretestības atloka (pieļaujamais attālums max. 2 mm no savienotāja atloka) Cauruļu paplašināšanai temperatūrās zem 0 °C izmantojama modificēta metode — sk. nodaļu „KAN-therm sistēmas montāža temperatūrās zem 0 °C”.



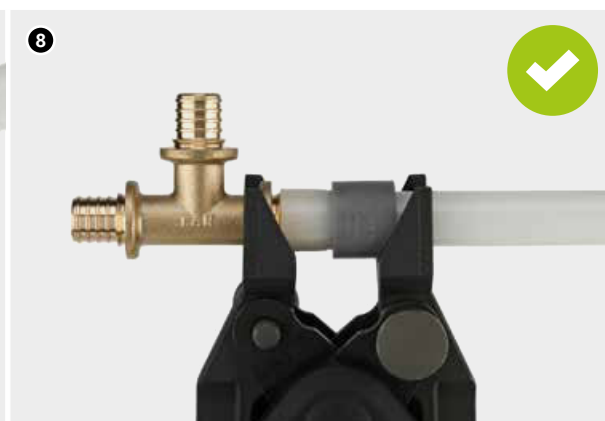
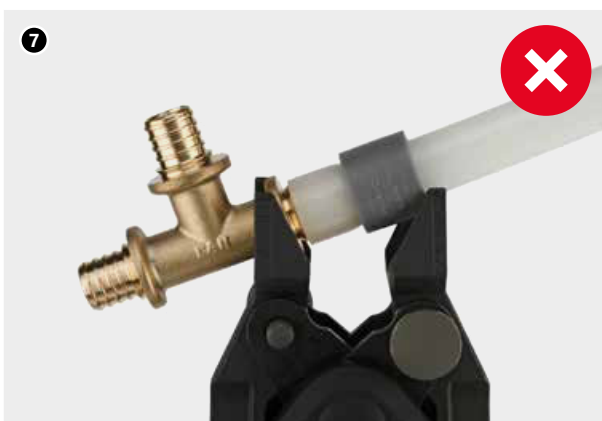
5a. Rokas presi aprīkot ar speciālām saspiešanas klemmēm. Katram diametram ir paredzēts cits saspiešanas klemmju komplekts. Klemmes ir aprīkotas ar speciāliem atvairiem, kas nodrošina veidgabalus un uznavas pret sabojāšanu pārmērīgas saspiešanas rezultātā.

5b. Uznavas uzbīdīt, izmantojot rokas presi vai elektrisko presi ar akumulatoru. Veidgabalus drīkst saķert tikai aiz atloka. Vienlaicīgi nedrīkst uzbīdīt divas uznavas.



5c. Uznavas iespējams uzbīdīt ar elektrisko piedziņu palīdzību kas ir tipiskas presētajiem savienojumiem. Nosacījums šī tipa instrumenta izmantošanai uznavas uzbīdīšanai ir speciāla adaptera pielietošana, kas pieejams. Sistēmas KAN-therm ultraLINE piedāvājumā. Uznavas uzbīdīšanas laikā uz veidgabala, izmantojot elektriskās piedziņas, nepieciešams novērot montāžas procesu – pēc uznavas aizbīdīšanai līdz veidgabala atlokam, process ir jāpārtrauc.

6. Savienojums ir gatavs spiediena testam.



7 – 8. Nepieciešams pievērst uzmanību pareizam savienotāju izvietojumam saspiešanas klemmēs. Šī nosacījuma neievērošanas gadījumā, savienotājs un savienojuma komponenti var tikt pārslogoti.

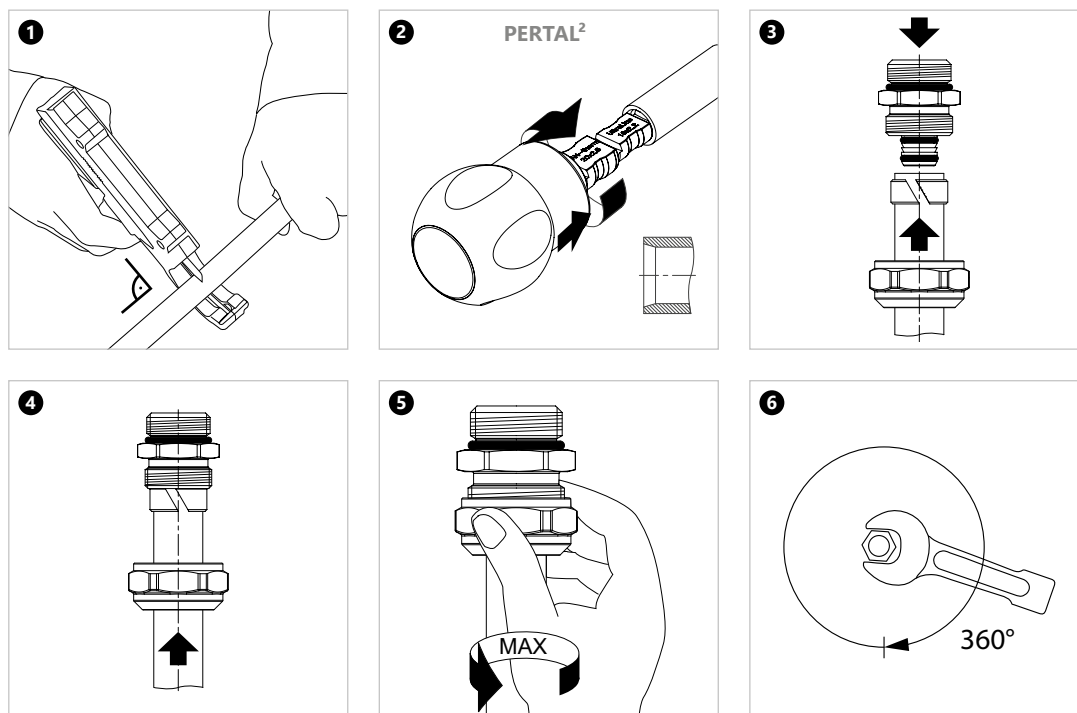


UZMANĪBU!

Sistēmas KAN-therm ultraLINE savienojumu izveidošanas laikā jāpievērš īpaša uzmanība pareizam veidgabala un saspiešanas klemmju izvietojumam. Saspiešanas klemmes vienmēr nepieciešams novietot pilnā dziļumā un taisnā leņķī pret savienojumu. Nekustināt saspiešanas klemmes uz sāniem savienojuma izveidošanas brīdī.

8.2 Universālo skrūvējamo savienojumu ar vītņēm un skrūvējamo savienotāju montāža

Savienotāji šāda tipa savienojumos tiek izgatavoti no misiņa. Savienojums sastāv no savienotāja korpusa ar īscauruli un O-Ring blīvslēga, uz kura tiek uzbidīts caurules gals, misiņa blīvgredzens un uznavuzgrieznis.

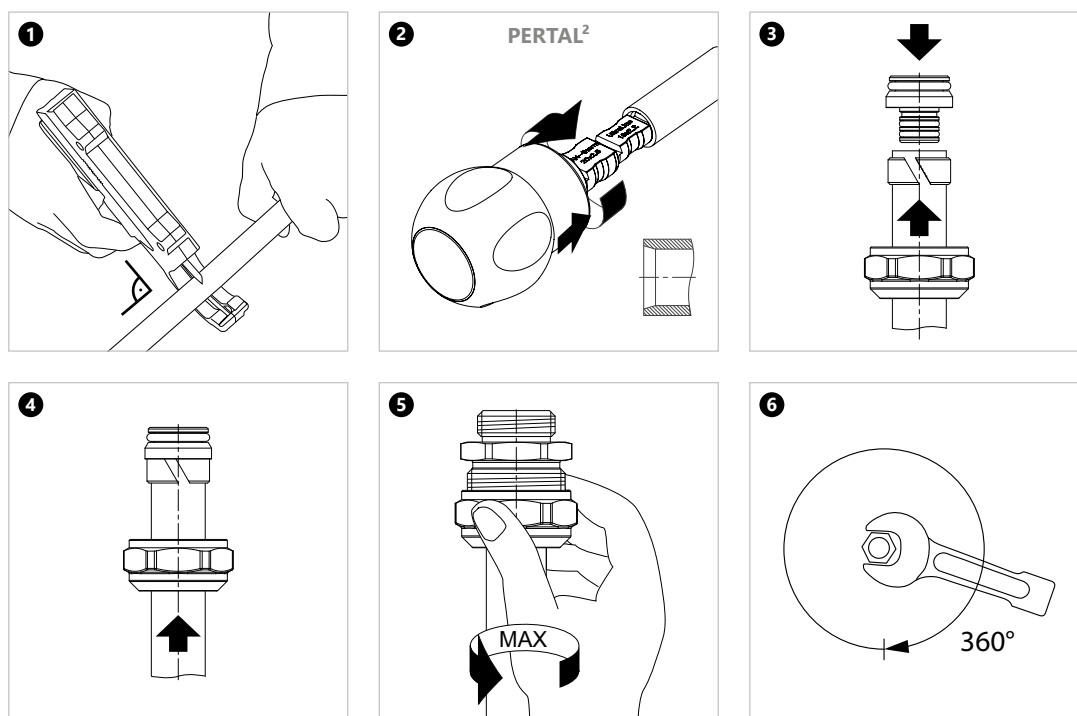


1. KAN-therm ultraLINE cauruli nogriezt perpendikulāri asij nepieciešamajā garumā, izmantojot plastmasai paredzētas cauruļu šķēres. Nedrīkst izmantot citus instrumentus, neasas vai robainas šķēres).
2. Nokalibrēt cauruli un nofāzēt (tikai caurules PERTAL²) tās iekšējās malas ar kalibratoru ne dziļāk kā līdz alumīnija slānim. Uzlikt uz caurules saskrūves uzgriezni ar blīvgredzenu (vai pievienotāja uzgriezni).
3. Savienotāja korpusu ieskrūvēt veidgabalā (armatūrā), vītņi hermetizējot ar pakulām. Uz caurules uzlikt uznavuzgriezni, bet pēc tam caurules galā piestiprināt blīvgredzenu, pie tam tā malai jāatrodas no 0.5 līdz 1 mm attālumā no caurules malas.
4. Cauruli uzbidīt līdz pretestībai uz savienotāja īscaurules (neizmantojot nekādas smērvielas, neveikt veidgabalu skrūvējošu kustību attiecībā pret cauruli).
5. Pēc iespējas tālāk uzskrūvēt gredzena fiksācijas uzgriezni uz caurules bez papildu atslēgu un citu instrumentu izmantošanas – tikai manuāla montāža.
6. Piegriezt gredzena fiksācijas uzgriezni uz caurules ar plakano atslēgu. Piegriešanai nepieciešams viens pilns apgrieziena 360°.

Savienojumu var uzskatīt par izjaucamu ar nosacījumu, ka pēc savienotāja īscaurules izņemšanas no caurules, nolietotais caurules gals tiks nogriezts pirms jauna savienojuma veidošanas.

8.3 Universālo izjaucamo saskrūvju montāža

Tas ir skrūvējamo savienojumu veids, kura pamatelements ir konusa blīvlēga mufta ar O-Ring bez papildu blīvējumiem. Saskrūvi var uzskatīt par izjaucamu, ja caurule netiek noņemta no veidgabala.



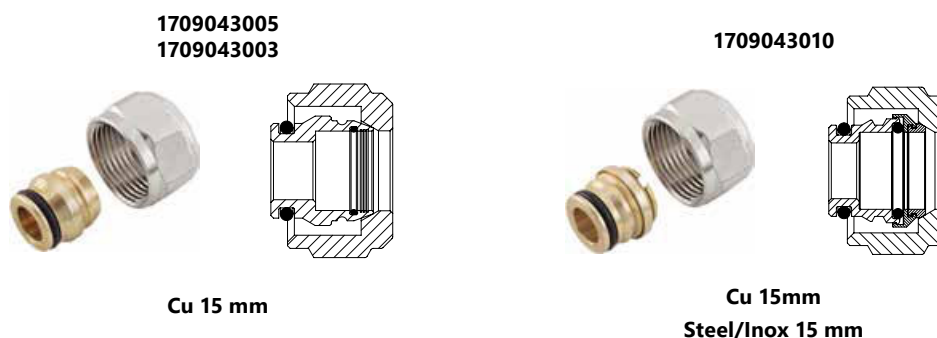
1. KAN-therm ultraLINE cauruli nogriezt perpendikulāri asij nepieciešamajā garumā, izmantojot plastmasai paredzētas cauruļu šķēres. Nedrīkst izmantot citus instrumentus, neasas vai robainas šķēres.
2. Nokalibrēt cauruli un nofāzēt (tikai caurules PERTAL²) tās iekšējās malas ar kalibratoru ne dziļāk kā līdz alumīnija slānim.
3. Uz caurules uzlikt uznavuzgriezni, bet pēc tam caurules galā piestiprināt blīvgredzenu, pie tam tā malai jāatrodas no 0.5 līdz 1 mm attālumā no caurules malas.
4. Cauruli uzbīdīt līdz pretestībai uz saskrūves īscaurules (neizmantojot nekādas smērvielas, neveikt veidgabalu skrūvējošu kustību attiecībā pret cauruli).
5. Pēc iespējas tālāk uzskrūvēt gredzena fiksācijas uzgriezni uz caurules bez papildu atslēgu un citu instrumentu izmantošanas – tikai manuāla montāža.
6. Piegriezt gredzena fiksācijas uzgriezni uz caurules ar plakano atslēgu. Piegriešanai nepieciešams viens pilns apgrieziena 360°.

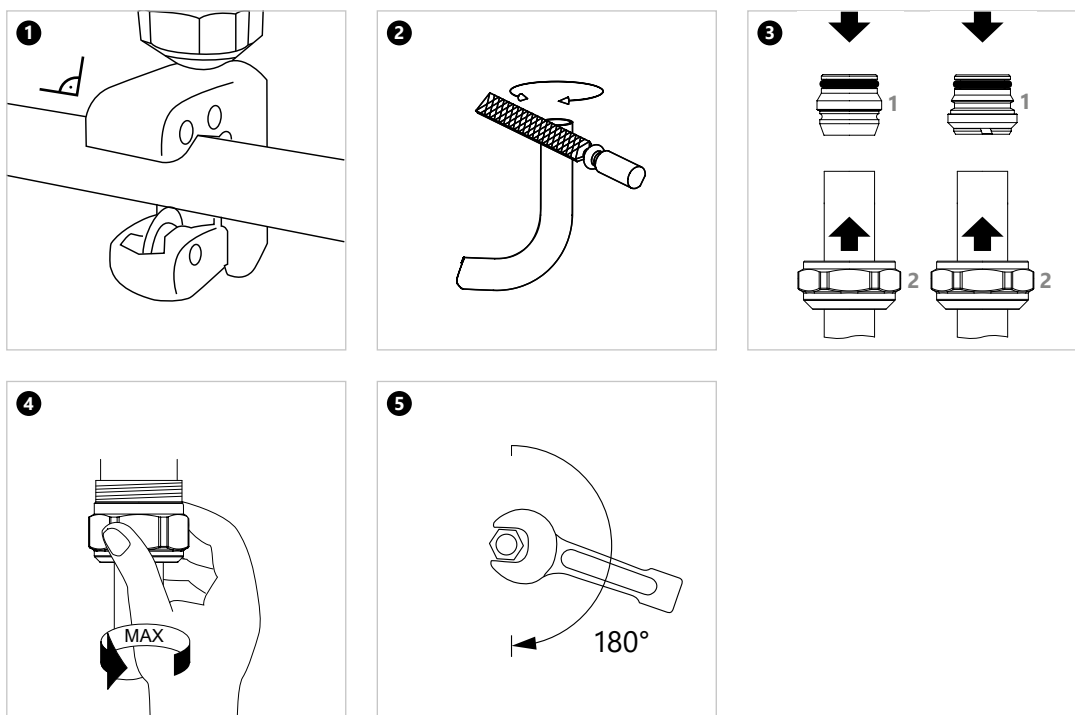
8.4 Uzmavu uzlikšana metāla caurulēm

KAN-therm sistēma piedāvā trīs tipu savienojumus metāla caurulēm.

G³/₄" 1709043005 un G¹/₂" 1709043003 vara cauruļu uznavas var izmantota ar 15 mm niķeļa pārklātām vara caurulēm.

Universālās 1709043010 cauruļu uznavas var strādāt ar metāla caurulēm (vara, niķeļa pārklātu varu, KAN-therm Steel un Inox sistēmas caurulēm ar 15 mm diametru). Universālās cauruļu uznavas piedāvā dažādus lietojuma gadījumus.





UZMANĪBU

Lai novērstu pārmērīgu veidgabalu slodzi lieces spēka ietekmē, aizliegts saliekt caurules attālumā, kas mazāks par 10 ārējiem diametriem no veidgabala.



9 Transportēšana un uzglabāšana

Caurules PERT² un PEXC, kā arī caurules PERTAL² drīkst uzglabāt temperatūrā, kas nepārsniedz 0 °C un tās nepieciešams aizsargāt no dinamiskās slodzes. Transporta laikā sargāt no mehāniskiem bojājumiem. Ņemot vērā uzņēmību pret ultravioleto starojumu, sargāt no tiešas un ilgstošas saules gaismas gan uzglabāšanas, gan transportēšanas un montāžas laikā.

Cauruļu un veidgabalu uzglabāšanas, transportēšanas un montāžas laikā:

- izvairīties no pamatnēm ar asām malām vai vaļējiem, asiem elementiem uz virsmas
- nebīdīt pa betona virsmām
- sargāt no netīrumiem, javām, eļļām, smērēm, krāsām, šķīdinātājiem, ķīmikālijām, mitruma u.tml
- elementus no oriģinālā iepakojuma izņemt tieši pirms montāžas.



Detalizēta informācija par elementu uzglabāšanu un transportu pieejama tīmekļa lv.kan-therm.com



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

ultra**PRESS**

Inovācija un unikalitāte
- Viena sistēma, sešas funkcijas

Ø 16-63 mm

SYSTEM **KAN-therm** ultraPRESS

1	Vispārīga informācija	45
2	KAN-therm ultraPRESS sistēmas caurules	46
2.1	PERTAL caurules ar alumīnija slāni.....	46
2.2	PEXC, PERT un bluePERT caurules ar EVOH slāni un bluePERTAL ar alumīnija slāni	48
2.3	Pielietojums	50
3	Instalācijas savienojumi caurulēm ar KAN-therm alumīnija slāni	51
3.1	Presējamie savienojumi „press”.....	51
3.2	KAN-therm ultraPRESS 16-40 mm savienotājelementu uzbūve un īpašības.....	52
3.3	KAN-therm ultraPRESS savienotājelementu identifikācija.....	53
3.4	KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumu īpašības.....	53
3.5	KAN-therm presētie savienotājelementi – sortiments.....	54
3.6	Saskare ar ķīmiskām vielām, limvielām un hermētiķiem.....	56
3.7	„Press” tipa savienojumu izveide KAN-therm ultraPRESS sistēmas veidgabaliem.....	57
3.8	Savienojumu montāža, izmantojot KAN-therm ultraPRESS sistēmu (cauruļu diametri: 16, 20, 25, 26, 32 un 40 mm).....	62
3.9	KAN-therm ultraPRESS veidgabalu ar diametru 50 un 63 mm montāža.....	64
3.10	Minimālās montāžas distances.....	65
3.11	Vītņotie savienojumi PERTAL caurulēm ar alumīnija slāni.....	65
4	Transportēšana un uzglabāšana	68

1 Vispārīga informācija

KAN-therm ultraPRESS ir mūsdienīga un pilnīga instalācijas sistēma, kas sastāv no daudzslāņu polietilēna caurulēm PERTAL ar alumīnija slāni, kā arī PPSU plastmasas vai misiņa Ø16–63 mm veidgabaliem.

Elementu savienošana ultraPRESS sistēmā balstās uz tērauda gredzena nopresēšanu uz caurules, kas uzstādīta uz savienotāja īscaurules vai savienojuma (metode „press”). Īscaurule ir aprīkota ar O-gredzena blīvējumu, nodrošinot savienojuma hermētiskumu un instalācijas darbību bez traucējumiem.

Sistēma ir paredzēta iekšējām ūdensapgādes sistēmām (karstais un aukstais ūdens), centrālapkures (dzesēšanas) instalācijām, tehnoloģiskajām un rūpnieciskajām siltumiekārtām (piemēram, saspiestā gaisa instalācija).

ultraPRESS sistēma piedāvā papildu iespēju savienot PERT, PEXC un bluePERT caurules ar EVOH slāni un bluePERTAL caurules ar alumīnija slāni, izmantojot ultraPRESS veidgabalus no misiņa un PPSU. Šajā gadījumā jāpārbauda šāda savienojuma ekspluatācijas nosacījumi, kas aprakstīti tālāk šajā rokasgrāmatā. KAN-therm ultraPRESS sistēmu raksturo šādi faktori:

KAN-therm ultraPRESS sistēmu raksturo šādi faktori:

- augsti darba parametri (maksimālā darba temperatūra 90 °C, pieļaujamā augstākā temperatūra – 100 °C),
- ļoti maza PERTAL ar alumīnija slāni, cauruļu termiskā izplešanās,
- pilnībā novērš skābekļa difūzijas iespējamību instalācijas ūdenī,
- garantētais kalpošanas ilgums ir vairāk kā 50 gadi,
- universāls cauruļu pielietojums (viena caurule ir izmantojama ūdens apgādes un apkures sistēmās),
- iekšējo virsmu izcilais gludums,
- izturība pret katlakmens veidošanos,
- fizioloģiskā un mikrobioloģiskā neitralitāte dzeramā ūdens sistēmās,
- apkārtējai videi draudzīgi materiāli,
- viegla un ātra uzstādīšana,
- vienkārša un ātra montāža (bez cauruļu kalibrēšanas un fāzēšanas diametru diapazonam 16-32 mm),
- sistēmas vieglums,
- iespēja aplēpt savienojumus celtniecības konstrukcijās,
- LBP funkcija - nenopresēto savienojumu diagnostika,
- universalitāte - var savienot PERT, PEXC un bluePERT caurules ar EVOH slāni un bluePERTAL caurules ar alumīnija slāni.

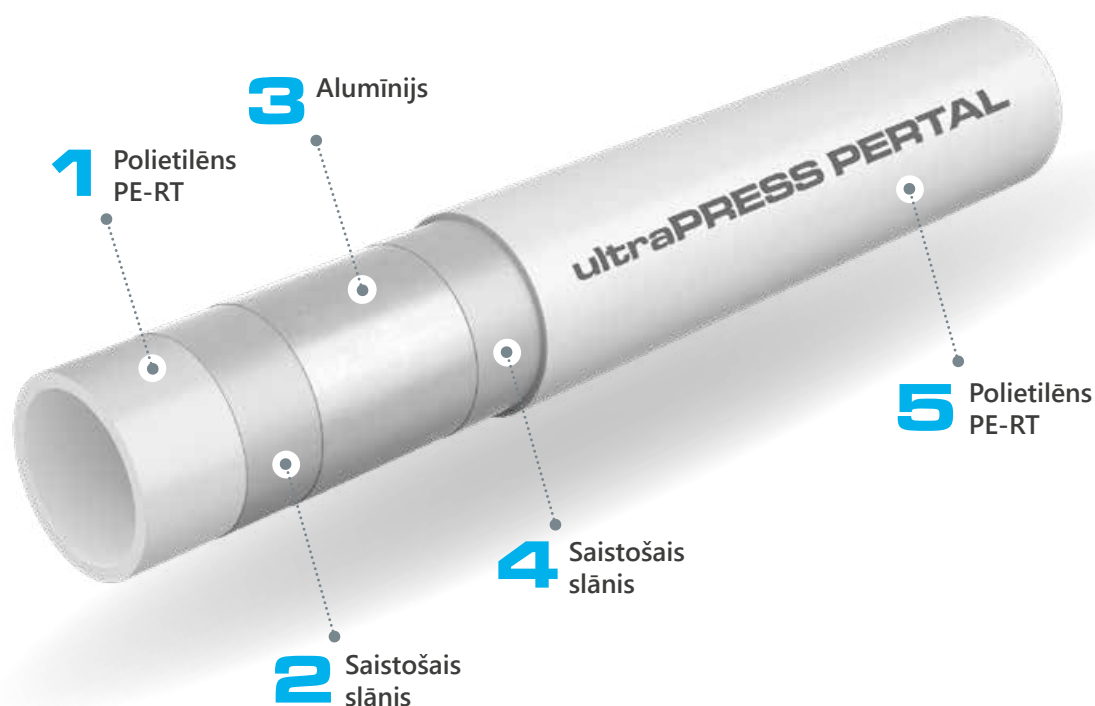
2 KAN-therm ultraPRESS sistēmas caurules

2.1 PERTAL caurules ar alumīnija slāni.

PERTAL caurules ar alumīnija slāni KAN-therm ultraPRESS sistēmā tiek piedāvātas PE-RT/Al/PE-RT veidā (diametra diapazons Ø16–63 mm).

Caurules sastāv no sekojošiem slāņiem: iekšējā slāņa (pamatcaurule), paaugstinātas termiskās pretestības polietilēna PE-RT, vidējā slāņa ar lāzeri sadurmetinātas alumīnija lentes veidā un ārējā polietilēna PE-RT slāņa (pārklājuma). Starp alumīnija un plastmasas slāņiem atrodas sasaistes kārtā metāla un plastmasas savienojuma noturībai.

Alumīnija slānis nodrošina difūzijas necaurlaidību, tādēļ caurulēm ir 8 reizes mazāka termiskā pagarināšanās nekā polietilēna caurulēm ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH. Tā kā Al lentei tiek izmantota sadurmetināšanas tehnika, visiem caurules slāņiem ir nemainīgs, konstants biežums un nevainojami apaļš šķērsriezums.



Šķērsriezums PERTAL caurulei ar alumīnija slāni.

Fizikālās īpašības PERTAL caurulei ar alumīnija slāni

Īpašība	Simbols	Mērvienība	Vērtība
lineārās izplešanās koeficients	α	mm/m × K	0.023 – 0.025
siltumvadītspēja	λ	W/m × K	0.43
izlieces minimālais rādiuss	R_{\min}		5 × D _e – bez instrumentiem 3,5 × D _e – izmantojot lieces instrumentus
iekšējo sienīņu raupjums	k	mm	0.007



KAN-therm ultraPRESS sistēmas caurules ar alumīnija slāni

Apzīmējums, cauruļu krāsa

Visas caurules ir marķētas ar nenodzēšamiem marķējumiem, kas ir izvietoti ar 1 m atstarpi un kas norāda šādu informāciju:

Marķējuma apraksts	Marķējuma piemērs
Ražotāja nosaukums un/vai preču zīme	KAN-therm ultraPRESS PERTAL
Nominālais ārējais diametrs x sienīņu biezums	16 x 2
Cauruļu struktūra (materiāls)	PE-RT/Al/PE-RT
Caurules kods	1029196031
Standarta vai tehniskā sertifikāta numurs	KIWA KOMO, DVGW
Pielietojuma klase/-s ar projektēto spiedienu	Class 2/10 bar, Class 5/10 bar
Ražošanas datums	18.08.09
Citas ražotāja norādes, piem., tekošais metrs, partijas numurs	045 m



Piezīme – uz caurules var tikt izmantots arī papildus marķējums, piemēram, sertifikātu numuri (piem. DVGW).

Caurules krāsa: balta.

Caurules tiek piegādātas ruļļos, kuru garums ir atkarīgs no caurules diametra un versijas - t.i. ar siltumizolāciju vai bez tās.

Caurules bez siltumizolācijas ir pieejamas arī 5 m garos stieņos.

Izmēru parametri PERTAL caurulei ar alumīnija slāni.

DN	Ārējais diametrs x sienīņu biezums	Sienīņu biezums	Iekšējais diametrs	Vienības svars	Ruļļa/gabala garums	Ruļļa/gabala garums
	mm x mm	mm	mm	kg/m	m	l/m
PERTAL						
16	16 x 2.0	2.0	12	0.129	200- 600 / -	0.113
20	20 x 2.0	2.0	16	0.152	100 / 5	0.201
25	25 x 2.5	2.5	20	0.239	50 / 5	0.314
26	26 x 3.0	3.0	20	0.296	50 / -	0.314
32	32 x 3.0	3.0	26	0.365	50 / 5	0.531
40	40 x 3.5	3.5	33	0.510	25 / 5	0.855
50	50 x 4.0	4.0	42	0.885	- / 5	1.385
63	63 x 4.5	4.5	54	1.265	- / 5	2.290

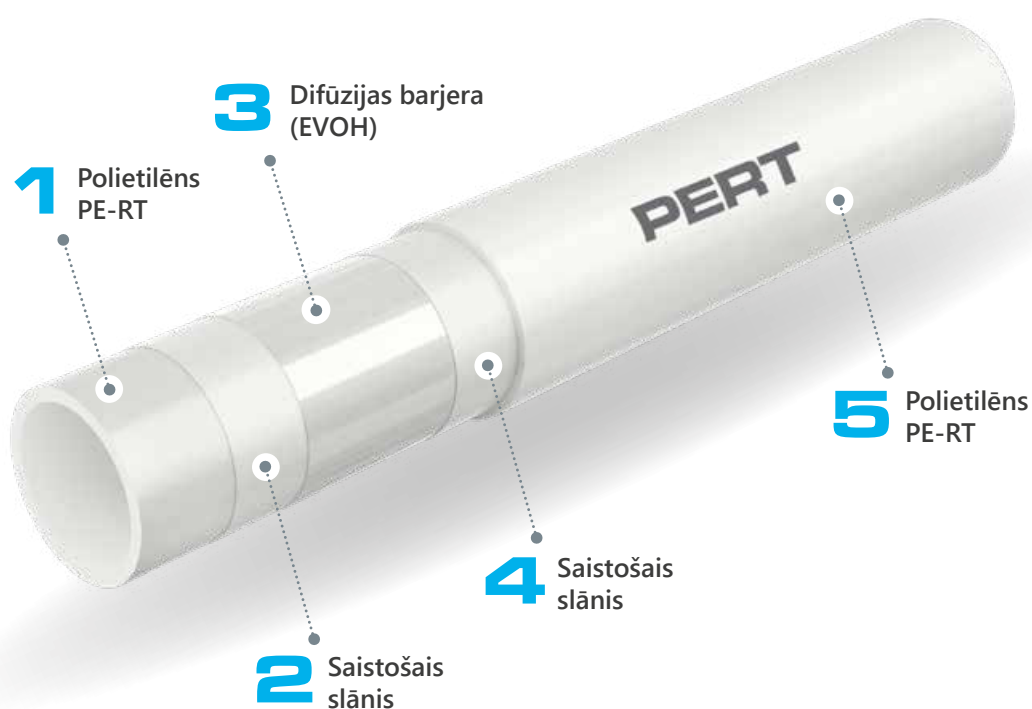
2.2 PEXC, PERT un bluePERT caurules ar EVOH slāni un bluePERTAL ar alumīnija slāni

ultraPRESS sistēmas pamatkonfigurācija ir savienot ultraPRESS veidgabalus ar PERTAL caurulēm ar alumīnija slāni visā diametra diapazonā no 16 līdz 63 mm. Īpašā ultraPRESS veidgabalu konstrukcija sniedz papildu iespēju savienot PERT, PEXC, bluePERT un bluePERTAL caurules 16-25 mm diametra diapazonā.

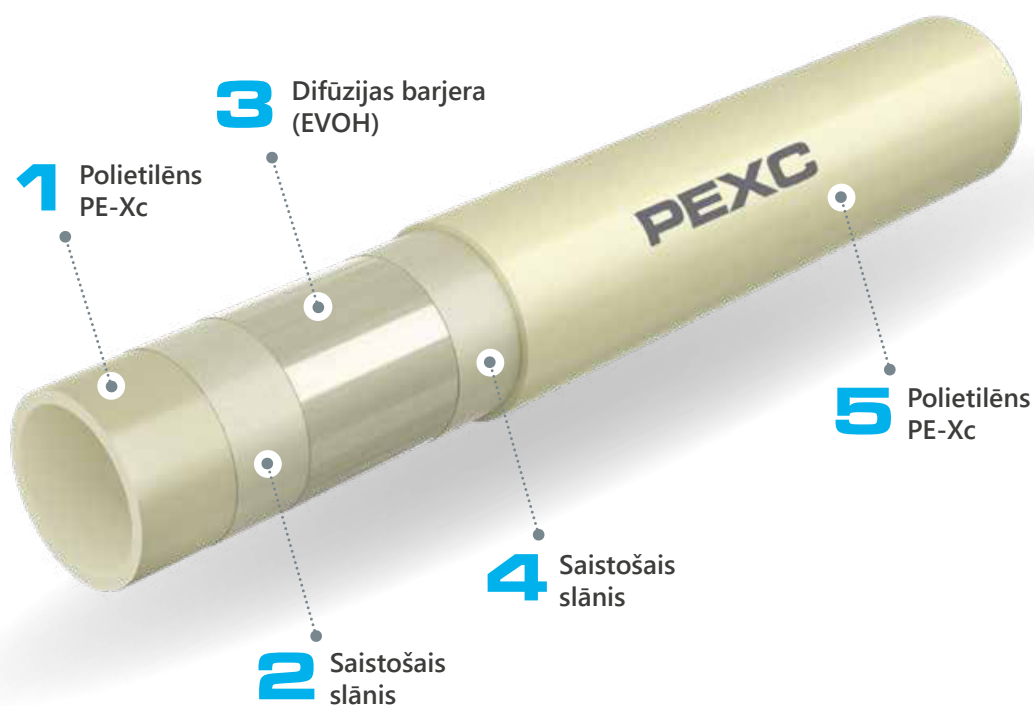
Cauruļu ekspluatācijas nosacījumi atkarībā no pielietojuma klases, caurules tipa un diametra ir norādīti tabulā tālāk šajā rokasgrāmatā.



KAN-therm ultraPRESS trejgabali savienojumā ar cauruli bluePERT, PEXC un PERT.



Šķērsgriezums PERT caurulei ar EVOH slāni



Šķērs griezumā PEXC caurulei ar EVOH slāni

Izmēru parametri KAN-therm PEXC, PERT un bluePERT caurulei ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH.

DN	Ārējais diametrs x sieniņu biezums	Sieniņu biezums	Iekšējais diametrs	Vienības svars	Ruļļa garums	Ūdens tilpums
	mm x mm	mm	mm	kg/m	m	l/m
KAN-therm PEXC pipes						
16	16 x 2.0	2.0	12.0	0.094	200	0.113
20	20 x 2.0	2.0	16.0	0.117	200	0.201
KAN-therm PERT pipes						
16	16 x 2.0	2.0	12.0	0.094	200	0.113
20	20 x 2.0	2.0	16.0	0.117	200	0.201
KAN-therm bluePERT pipes						
16	16 x 2.0	2.0	12.0	0.094	200, 600	0.113
20	20 x 2.0	2.0	16.0	0.117	200, 300, 600	0.201
25	25 x 2.5	2.5	20.0	0.166	220	0.314

Izmēru parametri KAN-therm bluePERTAL caurulēm ar alumīnija slāni

DN	Ārējais diametrs x sieniņu biezums	Sieniņu biezums	Iekšējais diametrs	Vienības svars	Ruļļa garums	Ūdens tilpums
	mm x mm	mm	mm	kg/m	m	l/m
KAN-therm bluePERTAL pipes						
16	16 x 2.0	2.0	12.0	0.100	200, 600	0.113

2.3 Pielietojums

KAN-therm ultraPRESS sistēmas caurules un savienojumi pilnībā atbilst spēkā esošajiem standartiem, kas garantē to ilgtspēju un uzticamu darbību, kā arī pilnīgu drošību to montāžas laikā un sistēmas izmantošanas laikā.

- ultraPRESS PPSU un misiņa savienojumi ar presētu gredzenu un misiņa vītņotos savienojums: atbilst standartiem un tos ir apstiprinājis lietošanai Valsts Higiēnas Institūts.
- PERTAL caurules: atbilst EN ISO 21003-2 standartam, apstiprinājis lietošanai Valsts Higiēnas Institūts.
- PEXC caurules: atbilst EN ISO 15875-2 standartam; apstiprinājis lietošanai Valsts Higiēnas Institūts.
- PERT caurules: atbilst EN ISO 22391-2 standartam; apstiprinājis lietošanai Valsts Higiēnas Institūts.
- bluePERT caurules: atbilstība EN ISO 21003-2.
- bluePERTAL caurules: atbilstība EN ISO 21003-2.

Tabulā norādīti KAN-therm ultraPRESS sistēmas darbības parametri un piemērošanas joma, izmantojot PERTAL caurules:

Lietošanas klase (acc. to ISO 10508)	T_{op}/T_{max} [°C]	Izmēri [mm]	Darba spiediens P_{op} [bar]	Savienojuma veids	
			PERTAL	savienojums „press”	skrūvētais savienojums
				PERTAL	PERTAL
Aukstais krāna ūdens Karstais krāna ūdens [Lietošanas klase 1(2)]	60(70)/80	16 × 2.0	10	+	+
		20 × 2.0		+	+
		25 × 2.5		+	+
		26 × 3.0		+	+
		32 × 3.0		+	-
		40 × 3.5		+	-
		50 × 4.0		+	-
		63 × 4.5		+	-
Starojumapkure, zemas temperatūras radiatoru apkure [Lietošanas klase 4]	60/70	16 × 2.0	10	+	+
		20 × 2.0		+	+
		25 × 2.5		+	+
		26 × 3.0		+	+
		32 × 3.0		+	-
		40 × 3.5		+	-
		50 × 4.0		+	-
		63 × 4.5		+	-
Radiatoru apkure [Lietošanas klase 5]	80/90	16 × 2.0	10	+	+
		20 × 2.0		+	+
		25 × 2.5		+	+
		26 × 3.0		+	+
		32 × 3.0		+	-
		40 × 3.5		+	-
		50 × 4.0		+	-
		63 × 4.5		+	-

Visām klasēm un diametriem, atceices temperatūra ir $T_{mal} = 100$ °C

Tabulā norādīti KAN-therm ultraPRESS sistēmas darbības parametri un piemērošanas joma, izmantojot PEXC, PERT, bluePERT un bluePERTAL cauruļvadus:

Lietošanas klase	Darba spiediens P_{op} [bar]					Savienojuma veids	
	T_{op}/T_{max}	Izmēri	PEXC	PERT	bluePERT, bluePERTAL*	Zaprasowywane	Skřęcane
	[°C]	[mm]				PEXC, PERT, bluePERT, bluePERTAL*	PEXC, PERT, bluePERT, bluePERTAL*
Aukstais krāna ūdens	20	16 × 2.0	10	10	-	+	+
		20 × 2.0	10	10	-	+	+
Karstais krāna ūdens [Lietošanas klase 1]	60/80	16 × 2.0	10	10	-	+	+
		20 × 2.0	8	8	-	+	+
Karstais krāna ūdens [Lietošanas klase 2]	70/80	16 × 2.0	10	10	-	+	+
		20 × 2.0	6	8	-	+	+
Apsildāmās grīdas, zemas temperatūras apkure, starojumapkure [Lietošanas klase 4]	60/70	16 × 2.0*	10	10	8	+	+
		20 × 2.0	8	8	6	+	+
		25 × 2.5	-	-	6	+	-
Starojumapkure [Lietošanas klase 5]	80/90	16 × 2.0	8	8	-	+	+
		20 × 2.0	6	6	-	+	+

Darba spiediens, kas aprēķināts pēc standartiem: EN ISO 15875-2:2004 PEXC caurulēm un EN ISO 21003-2 PERT, bluePERT un bluePERTAL caurulēm.

3 Instalācijas savienojumi caurulēm ar KAN-therm alumīnija slāni

Pamatmetode cauruļu savienošanai KAN-therm ultraPRESS ir "presēšanas" tehnikas izmantošana, izmantojot radiāli presētu nerūsējošā tērauda uznavu. Var tikt izmantoti arī uzskrūvējamie savienojumi, lai pievienotu caurules pie ierīcēm un armatūras.

3.1 Presējamie savienojumi „press”

„Preses” tipa savienojumu izpilde balstās uz nerūsējošā tērauda uznavas radiālu presēšanu, kas atrodas uz veidgabala kāta. Uznavu ir aprīkota ar O-Ring blīvējumu, kas izgatavots no sintētiskās EPDM gumijas, izturīgas pret augstām temperatūrām un spiedienu. Uznavu presē ar manuālu vai elektrisko presēšanas instrumentu, kas atkarībā no caurules diametra aprīkots ar „U”, „C” vai „TH” profila žokļiem (standarta presēšana). Šāds savienojums ļauj veikt montāžu konstrukcijas starpsienās (grīdas apdares kārtas un zem apmetuma slāņiem).

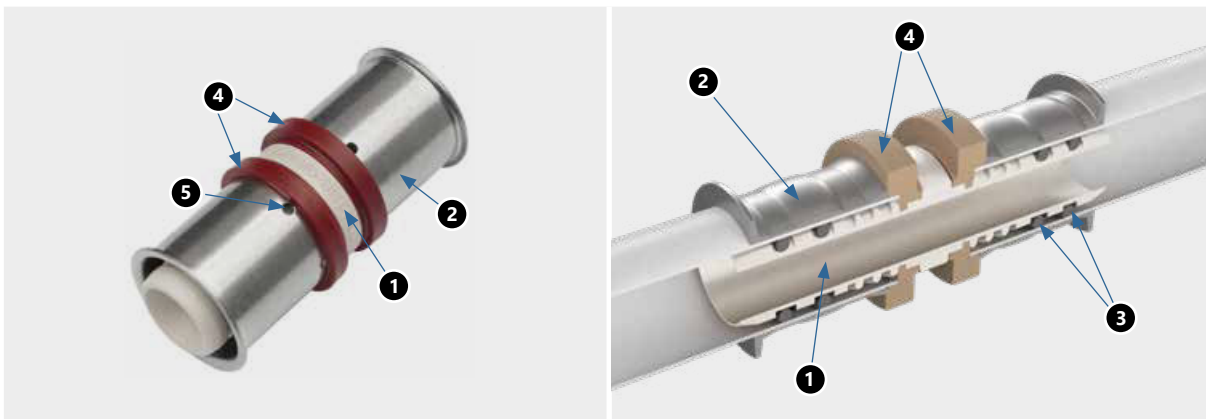
Press KAN-therm veidgabali atkarībā no diametra ir pieejami trijos konstrukcijas veidos. Tie atšķiras pēc ārējā izskata, montāžas veidiem un dažām funkcijām:

- KAN-therm ultraPRESS savienojumi (ar krāsainu pamatgredzenu) – 16, 20, 25, 26, 32 un 40 mm diametrā,
- KAN-therm ultraPRESS savienojumi – 50 un 63 mm diametrā,
- KAN-therm ultraPRESS veidgabali (bez pamatgredzena - vecā konstrukcija) - diametrs 50 un 63 mm.

3.2 KAN-therm ultraPRESS 16-40 mm savienotājelementu uzbūve un īpašības

Izmantojot speciāli izstrādātu konstrukciju, KAN-therm ultraPRESS savienotājelementiem raksturīgs:

- nenopresēto savienojumu diagnostikas funkcija LBP (neattiecas uz veidgabaliem ar diametru 40 mm),
- iespēja izmantot U, C vai TH profila žokļus (atkarībā no diametra un žokļu ražotāja),
- nav nepieciešama caurules malas nošķelšana,
- precīzs žokļa novietojums uz gredzena,
- krāsaini plastmasas gredzeni veidgabala diametra noteikšanai.



ultraPRESS savienojuma šķēsgriezums ar krāsaino gredzenu

1. Pāreja
2. Saspiesta nerūsējošā tērauda uzdeva ar pārbaudes atverēm.
3. EPDM gumijas gredzeni
4. Krāsains pamatgredzens
5. Kontrolatveres nerūsējošā tērauda uzdevā

LBP – „Leak Before Press” – (noplūde pirms presēšanas) — par slikti izpildītiem savienojumiem signalizē ūdens noplūde sākotnējā. Šī funkcija atbilst DVGW vadlīnijām (“kontrolēta noplūde”).

Paziņojums:

Saskaņā ar DVGW vadlīnijām LBP funkciju var uzskatīt par kontrolētu noplūdi pie spiediena:

- saspiestā gaisa iekārtās no 1,0 līdz 3,0 bāriem
- ar ūdeni pildītās iekārtās no 1,0 līdz 6,5 bāriem.



LBP funkcija darbībā – noplūde pirms saspišanas

3.3 KAN-therm ultraPRESS savienotājelementu identifikācija

ultraPRESS veidgabali, diametrā no 16 mm līdz 40 mm, tiek aprīkoti īpašu plastmasas pamatgredzenu, kura krāsa ir atkarīga no pievienojamās caurules diametra. Šis risinājums atvieglo veidgabalu identifikāciju, kā rezultātā tiek atviegloti montāžas darbi būvlaukumā un darbi noliktavā. Neskatoties uz to, ka veidgabalus var identificēt pēc plastmasas gredzenu krāsām, uz katra veidgabala ir atzīme par to, kāda diametra caurules ir jāpievieno.

Cauruļu izmēri (ārējais diametrs x sienīņu biezums) ir norādīti arī uz tērauda piespiedējgredzeniem.

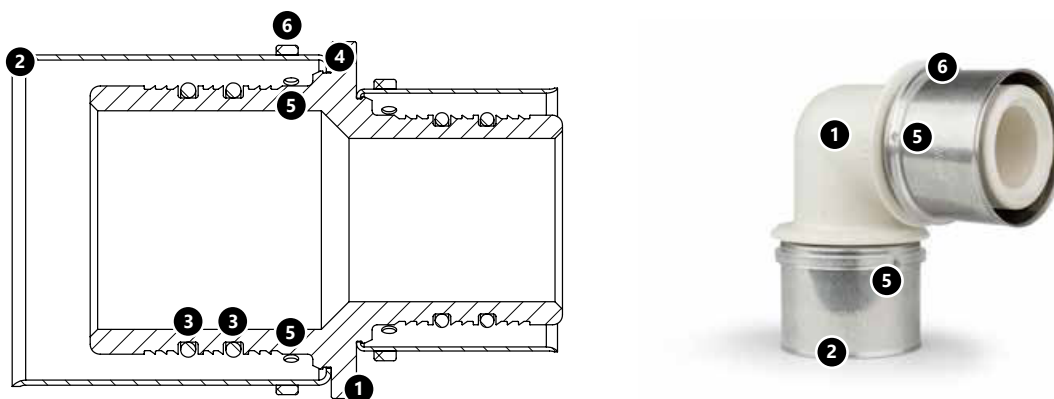


*Diametram 40 mm nav LBP funkcijas

3.4 KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumu īpašības

Visi savienotājelementi ar diametru 50 un 63 mm (ieskaitot 50 un 63 mm redukcijas savienojumu uzgaļus) pēc konstrukcijas atšķiras no to aizstājējiem ar mazāku diametru. Tie atšķiras ar plastmasas caurspīdīgo pamatgredzenu, kas iestrādāts veidgabala korpusā, LBP funkcijas trūkumu un nedaudz atšķirīgu montāžas metodi attiecībā uz caurules gala apstrādi.

i **Piezīme!** Tīrģū var būt pieejami 50 un 63 mm diametra savienotājelementi vecās konstrukcijas, kuriem raksturīga LBP funkcijas neesamība, pamatgredzenu trūkums un atšķirīgs žokļu novietojuma veids. Detalizēti uzstādīšanas norādījumi ir aprakstīti tālāk šajā rokasgrāmatā.



KAN-therm ultraPRESS savienojums bez krāsainā gredzenu un tā šķērsriezums

1. Pāreja
2. Saspiesta nerūsējošā tērauda uzdeva
3. EPDM O-Rings
4. EPDM gumijas gredzeni
4. Gredzeni, kas nopolzonē nerūsējošā tērauda uzdevu uz savienojuma virsmas nerūsējošā tērauda uzdeva
5. Pārbaudes caurumi aplocē
6. Plastmasas caurspīdīgs pamatnes gredzens

3.5 KAN-therm presētie savienotājelementi – sortiments

KAN-therm ultraPRESS sistēma piedāvā plašu presēto savienotāju klāstu ar integrētu tērauda gredzenu:

- likumi un trejgabali, pārejas,
- likumi, trejgabali un citi veidgabali ar 15 mm caurulēm ar niķeļa pārklājumu pievienošanai pie radiatoriem un armatūras,
- pārejas ar ārējām un iekšējām vītņēm un saskrūves,
- krāna savienojumi,
- pārejas savienojumi.

Tiek piedāvāti divi KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumu veidi:

Savienotājelementi KAN-therm ultraPRESS 16-40 mm ar krāsainu gredzenu



KAN-therm ultraPRESS radiāli presētie veidgabali



KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumi ar 15 mm cauruli pievienošanai pie radiatoriem*



KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumi un saskrūves ar vītņēm*



pieejams līdz krājumu beigām



KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumi – krāna savienojumi*



***KAN-therm ultraPRESS sistēmas pielietošana radiatoru un ūdens apgādes krānu pievienošanai ir aprakstīta nodaļā "Ūdensapgādes un apkures sistēmu ierīču pievienošana, izmantojot KAN-therm sistēmas tehnoloģiju".**



Pārejas KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumi – sistēmas ietvaros

Savienotājelementi KAN-therm ultraPRESS 50 un 63 mm bez krāsainā gredzena



KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumu elementi



KAN-therm ultraPRESS sistēmas savienojumu elementi



KAN-therm ultraPRESS sistēmas veidgabalu izmantošana radiatoru un ūdens padeves krānu pieslēgšanai ir aprakstīta nodaļā „Ūdens padeves un apkures instalācijas ierīču pieslēgšana KAN-therm sistēmā”.

Visi KAN-therm ultraPRESS savienotājelementi ar diametru diapazonu 16-63 mm ir izgatavoti no uzticama strukturālā materiāla polifenilsulfona (PPSU) vai augstas kvalitātes CW617N misiņa.

Polifenilēnsulfons (PPSU) ir pārbaudīts materiāls, kas jau daudzus gadus tiek izmantots santehnikas sistēmās kā izejviela savienotāju un veidgabalu, sūkņu korpusu, siltummaiņu komponentu, krānu detaļu un patronu ražošanai. KAN-therm ultraPRESS sistēmās no tā tiek ražoti likumi, trejgabali, savienotāji, reduktori.

PPSU pamatīpašības, kas nosaka iespēju izmantot šo materiālu kā izejvielu ūdens, karstā ūdens un centrālās apkures instalāciju veidgabalu un savienotāju ražošanai, ir šādas:

- neitralitāte saskarē ar ūdeni un pārtiku, ko apstiprina daudzi pasaules vadošo pētniecības institūtu pētījumi,
- augsta izturība pret temperatūras un spiediena izraisītu novecošanās procesu, kas dod iespēju izmantot šo materiālu karstā ūdens un centrālās apkures iekārtās un nodrošina vairāk nekā 50 gadu kalpošanas mūžu
- atbilstoša izturība pret ūdeni ar augstu hlora saturu augstā temperatūrā,
- materiāla, kas pakļauts mehāniskai slodzei augstās temperatūrās, pastāvīgas deformācijas neesamība, kas nosaka veidgabalu izmēru stabilitāti laika gaitā un līdz ar to arī presēšanas savienojumu hermētiskumu,
- augsta trieciena un mehāniskās slodzes izturība,
- mazs svars salīdzinājumā ar metāla veidgabaliem.

3.6 **Saskare ar ķīmiskām vielām, līmvielām un hermētiķiem**



- Nodrošiniet, ka KAN-therm plastmasas (PPSU) elementi neatrodas kontaktā ar: krāsām, šķīdinātājiem šķīdinātājus saturošiem materiāliem, piemēram, lakām, aerosoliem, stiprināšanas putām, līmēm u. c. Nepiemērotos apstākļos šīs vielas var bojāt cauruļu plastmasas daļas.
- Pārlicinieties, ka visas vielas, kas hermetizē savienojumus, tīrīšanas līdzekļi vai KAN-therm sistēmas izolācijas komponenti nesatur nekādus savienojumus, kas var radīt spriegumu vai lūzumus. Starp tiem ir amonjaks, amonjaku saturoši šķīdumi, aromātiski šķīdinātāji, kas satur skābekli (piem., ketons vai ēteris) vai hlorēti ogļūdeņraži.
- “Neizmantojiet stiprināšanas putas uz metakrilāta, izocianāta un akrilāta bāzes kontaktā ar KAN-therm sistēmas plastmasas (PPSU) elementiem. Izvairieties no plastmasas (PPSU) stiprinājumu un cauruļu tieša kontakta ar līmētēm un izolācijas līmēm.”
- Vītņotos stiprinājumos izmantojiet atbilstošu pakulu daudzumu, lai atstātu vītnes galu brīvu un redzamu. Pārāk lielas pakulas daudzums var izjaukt vītņi. Pakulas satīšana uzreiz virs vītnes sākuma novērsīs pakulu sapīšanos un vītnes sabojāšanu.



Uzmanību!

Neizmantojiet ķīmiskus hermētiķus un līmes.

Montāžas īpašību apkopojums ultraPRESS savienotājelementiem

Savienojuma struktūra	Pieejamie diametri	Žokļu profils	Caurules gala apstrādes metode		
			Diametra kalibrēšana	Malas noslīpēšana	
ultraPRESS z kolorowym pierścieniem 	Gredzena krāsa	U vai TH	16	Nē	Nē
			20	Nē	Nē
			25	leteicams	Nē
		U, C vai TH ¹⁾	26 ²⁾	leteicams	Nē
			32	leteicams	Nē
			40	Jā	Jā
ultraPRESS bez kolorowego pierścienia 	50	TH	Jā	Jā	
			63	Jā	Jā

¹⁾ žokļu nosaukums (profils) atkarīgs no ražotāja

²⁾ 2024. gadā REMS C26 žokļi tika pārdēvēti par U26. KAN-therm zīmola žokļi, kas paredzēti 26 mm diametram, paliek C26.

3.7 „Press” tipa savienojumu izveide KAN-therm ultraPRESS sistēmas veidgabaliem.

Darba instrumenti

Lai izveidotu savienojumu ar KAN-therm ultraPRESS, izmantojiet KAN-therm sistēmas piedāvājumā pieejamos rīkus — skatiet tabulu.

Ražotājs	Preses veids		Diametrs [mm]	Žokļi/spiles		Adapters	
	Apraksts	Kods		Apraksts	Kods	Apraksts	Kods
KAN-therm	AC 3000 DC 4000	1936267239 1936267238	16	U	1936267257	-	-
			16	TH	1936267241	-	-
			20	U	1936267258	-	-
			20	TH	1936267242	-	-
			25	U	1936267259	-	-
			25	TH	1936267271	-	-
			26	C	1936267245	-	-
			26	TH	1936267243	-	-
			32	U	1936267260	-	-
			32	TH	1936267244	-	-
			40	U	1936267261	-	-
			40	TH	1936267272	-	-

Ražotājs	Preses veids		Diametrs [mm]	Žokļi/spīles		Adapters	
	Apraksts	Kods		Apraksts	Kods	Apraksts	Kods
NOVOPRESS	ACO203XL EFP203	1948267181 1948267210	14	U ³⁾	1936267231	-	-
			14	TH ³⁾	1936267222	-	-
			16	U	1936267232	-	-
			16	TH	1936267223	-	-
			20	U	1936267233	-	-
			20	TH	1936267224	-	-
			25	U	1936267234	-	-
			25	TH	1936267225	-	-
			26	TH	1936267226	-	-
			32	U	1936267235	-	-
			32	TH	1936267227	-	-
			40	U	1936267236	-	-
			40	TH	1936267228	-	-
			50	[OP]TH	1936267229	ZB203	1948267000
	63	[OP]TH	1936267230				
	ACO103	1936055004 - "U" 1936055005 - "TH"	16	U	1936267113	-	-
			16	TH	1936267108	-	-
			20	U	1936267114	-	-
			20	TH	1936267109	-	-
			25	U	1936267115	-	-
			25	TH	1936121003	-	-
			26	TH	1936267110	-	-
			32	U	1936267116	-	-
32			TH	1936267111	-	-	
REMS			Power-Press SE Akku-Press Power-Press ACC Eco Press ¹⁾	1936267160 1936267152 1936267219 1936267174 ¹⁾	14	U ³⁾	1936267220
	14	TH ³⁾			1948267107	-	-
	16 ¹⁾	U			1936267122	-	-
	16 ¹⁾	TH			1948267109	-	-
	20 ¹⁾	U			1936267125	-	-
	20 ¹⁾	TH			1948267114	-	-
	25 ¹⁾	U			1936267127	-	-
	25 ¹⁾	TH			1948267116	-	-
	26 ¹⁾	U ²⁾			1936267130	-	-
	26 ¹⁾	TH			1936267101	-	-
	32	U			1936267137	-	-
	32	TH			1936267103	-	-
	40	U			1936267139	-	-
	40	TH			1936267105	-	-
	50	TH			1936267134	-	-
	63	TH			1936267136	-	-
	KLAUKE	KAN-therm Mini			1936055008	16	U
20			U	1936267274		-	-
25			U	1936267275		-	-
26			U	1936267276		-	-
32			U	1936267277		-	-
16			TH	1936055015			
20			TH	1936055016			
26			TH	1936055014			
32			TH	1936055017			

¹⁾ Ierobežota diametra diapazons — izmantojiet izvēlētos preses žokļus

²⁾ No 2024. gada pēc REMS instrumentu ražotāja lēmuma C 26 žokļi tika pārdēvēti par U 26 žokļiem.

³⁾ Instrumenti ultraPRESS 14x2 savienotāja uzstādīšanai - KAN-therm Virsmas apsilde un dzesēšana

Lai izveidotu savienojumu ar KAN-therm ultraPRESS, var izmantot arī citus tirgū pieejamus rīkus — skatiet tabulu.

Izmērs	Ražotājs	Žokļa veids	Žokļi	Žokļu profils
16–40 mm	Novopress	Comfort – Line ACO 102 Basic – Line AFP 101	16–40 mm PB1 žokļi	
16–63 mm	Novopress	Comfort – Line ECO 202 Comfort – Line ACO 202 Basic – Line EFP 202 Basic – Line AFP 202 Basic – Line EFP 2 adapter ZB 201 adapter ZB 203	16–40 mm PB2 žokļi 50–63 mm žokļi adapteriem	Ø 16–40 mm – U, TH profils Ø 50–63 mm – TH profils
16–20 mm	Klauke	MP20	16–20 mm ielikņi	
16–32 mm	Klauke	i-press mini MAP2L mini MAP1 AHP700LS PKMAP2 HPU32 MP32	16–32 mm mini žokļi 16–32 mm žokļi mini ielikņiem 16–32 mm ielikņi	Ø 16–40 mm – U profils Ø 16–32 mm – TH profils Ø 63 mm – TH profils Piezīme: Ø 40–50 TH profils (KSP 11) – nav savietojams ar KAN-therm sistēmu
16–63 mm	Klauke	i-press medium UAP3L UAP2 UNP2 i-press medium UAP4L HPU2 AHP700LS PKUAP3 PKUAP4	16–40 mm žokļi 16–32 mm žokļi ielikņiem 40–63 mm žokļi ielikņiem	
16–40 mm	HILTI	NPR 019 IE-A22 NPR 19-22	16–40 mm NPR PM žokļi	16–32 mm – U, TH profils 40 mm – U profils
16–40 mm, 63 mm	HILTI	NPR 032 IE-A22 NPR 32-22 NPR 32 P-22	16–50 mm NPR PS žokļi 40–63 mm NPR PR žokļi	16–32 mm – U, TH profils 40 mm – U profils 63 mm – TH profils
16–40 mm, 63 mm	HILTI	NPR 032 PE-A22 NPR 32 XL-22	16–40 mm NPR-PS žokļi 63 mm NPR PR žokļi	16–32 mm – U, TH profils 40 mm – U profils 63 mm – TH profils
16–40 mm	REMS	Mini-Press ACC	16–40 mm mini žokļi	Ø 16–40 mm – U, TH profils
16–63 mm	REMS	Power-Press E Power-Press 2000 Akku-Press ACC	16–63 mm žokļi	Ø 50–63 mm – TH profils
16–40 mm	Rothenberger	Standard Romax 4000 Compact Romax AC/Akku Standard Romax 3000 Akku Romax 3000 AC Romax AC ECO	TIKAI KAN-therm žokļi	Ø16–40 mm – TH profils Ø16–40 mm – TH profils

Uzņēmuma KAN piedāvātie rīki ir pieejami kā atsevišķi elementi vai pilnīgi komplekti.

KAN-therm instrumenti:

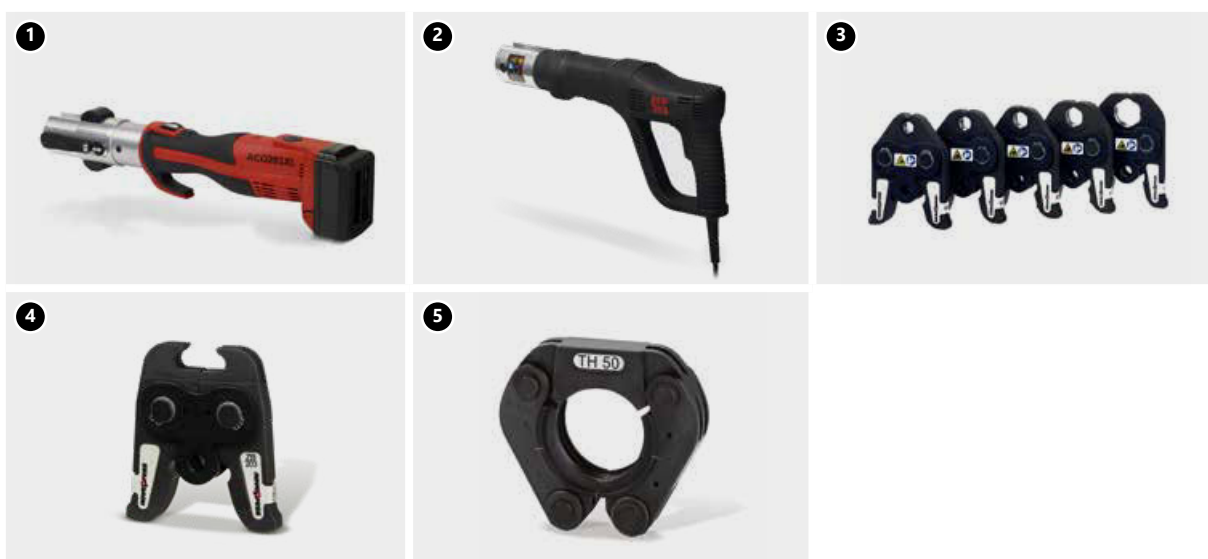


1. No tīkla darbināma prese KAN-therm AC 3000
2. Ar akumulatoru darbināma prese KAN-therm DC 4000
3. „U” veida žokļi KAN-therm
4. „TH” veida žokļi KAN-therm
5. „C” veida žokļi KAN-therm

NOVOPRESS instrumenti:

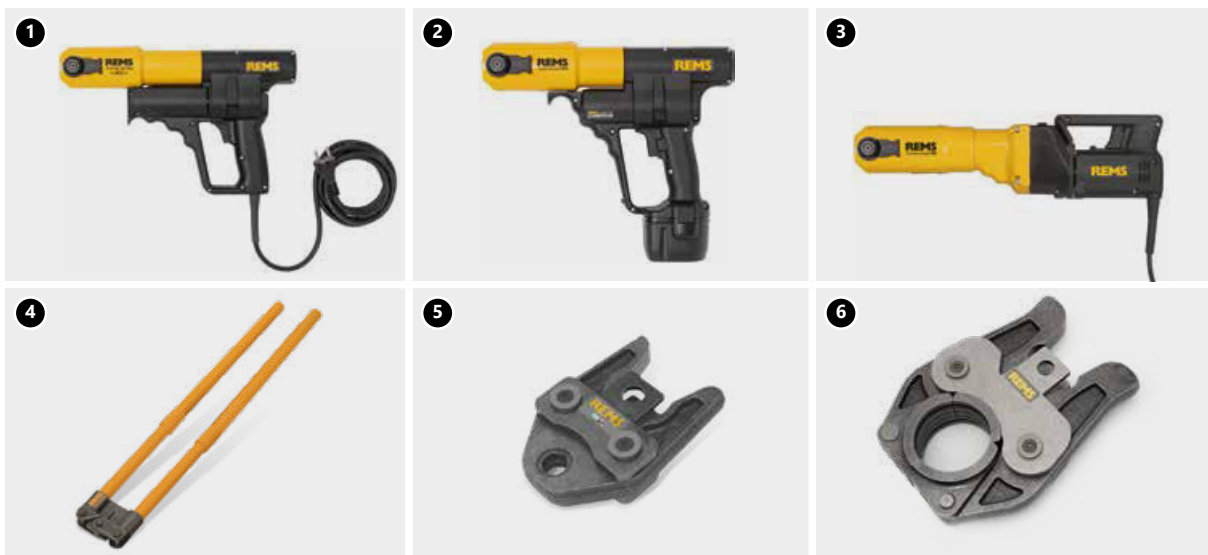


1. Ar akumulatoru darbināma prese ACO103
2. Knaibles PB1 14–32 mm



1. Ar akumulatoru darbināma prese ACO203XL
2. No tīkla darbināma prese EFP203
3. Knaibles PB2 14–40 mm
4. Adapteris ZB203 (50 un 63)
5. Presēšanas cilpa Snap On 50 un 63 mm

REMS instrumenti:



1. Power-Press ACC elektriskā prese
2. Akku-Press prese ar akumulatoru
3. Power-Press SE elektriskā prese
4. Manuālais preses rīks Eco-Press (14–25(26) mm)
5. 14–40 mm žokļi
6. 50–63 mm žokļi

KLAUKE instrumenti:



1. KAN-therm Mini prese ar akumulatoru
2. SBM U 16–32 mm žokļi
3. SBM TH 16–32 mm žokļi

! Uzmanību

Atkarībā no savienojumu struktūras (KAN-therm ultraPRESS) un to diametriem, savienojumu montāžai ir jāizmanto šādi žokļu profili:

KAN-therm ultraPRESS fittings

- „U” vai „TH” veida profils diametra diapazonam 16-40 mm

KAN-therm ultraPRESS fittings:

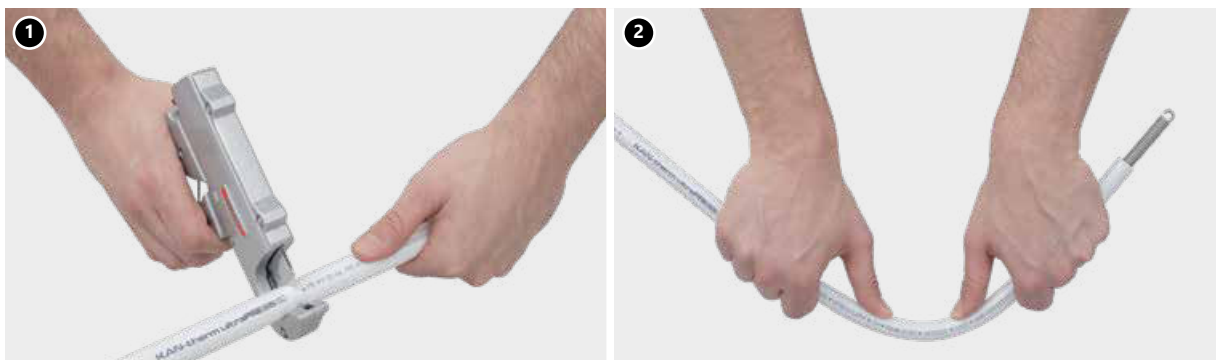
- “TH” profils– šādiem diametriem: 50 un 63 mm.



! Darba instrumenti – darba drošība

Pirms darbu uzsākšanas, uzmanīgi izlasiet instrukciju rokasgrāmatu un pievērsiet uzmanību darba drošības noteikumiem. Visi darba instrumenti ir jāizmanto tikai tiem paredzētajam mērķim un saskaņā ar ražotāja instrukciju rokasgrāmatu. Darba instrumentu izmantošanas laikā ir jāievēro spēkā esošie noteikumi par regulārām pārbaudēm un darba drošības prasības. Darba instrumentu izmantošana tiem neparedzētiem mērķiem var instrumentus sabojāt, kā arī var tikt sabojāti to piederumi un caurules. Instrumentu nepareizas lietošanas rezultātā instalāciju savienojumos var rasties noplūdes.

3.8 Savienojumu montāža, izmantojot KAN-therm ultraPRESS sistēmu (cauruļu diametri: 16, 20, 25, 26, 32 un 40 mm)



1. Izmantojot cauruļu griezēju PERTAL caurulēm vai cauruļu rullīšu griezēju, sagrieziet cauruli perpendikulāri tās asij vajadzīgajā garumā. **Uzmanību! Izmantojiet tikai asus, nevis trulus vai bojātus griešanas instrumentus.**
2. Salieciet cauruli vēlamajā lenķī. Lieciet cauruli, izmantojot ārējo vai iekšējo spirāli. Ievērojiet minimālo liknes rādiusu $R > 5 Dz$. Izmantojot mehāniskos cauruļu liecējus caurulēm ar diametru no 14 – 20 mm, liknes rādiuss $R > 3.5 Dz$. Veiciet locījumus 10 Dz attālumā no tuvākā savienojuma.

KAN-therm ultraPRESS savienotājelementu gadījumā (16-32 mm) caurules malas fāzēšana nav nepieciešama, ja tiek izmantoti asi griezējinstrumenti un caurule ar veidgabalu tiek uzstādīti aksiāli. Lielākam diametram (25 mm un vairāk), lai atvieglotu caurules uzbīdīšanu uz savienotāja īscaurules, ieteicams izmantot kalibratoru. **40 mm diametram caurules kalibrēšana ir obligāta.**



3. Bīdiet cauruli uz veidgabala gala, līdz tā apstājas – caurulei ir jābūt uzbīdītai uz veidgabala gala vienmēri. Pārbaudiet savienojuma dziļumu – caurules galam ir jābūt redzamam kontrolatverēs.
4. Pārbaudiet caurules ievietošanas dziļumu - tērauda uznavas kontroles caurumiem jābūt pilnībā aizklātiem ar cauruli, kas iebīdīta veidgabalā.
5. Novietojiet žokļus precīzi uz nerūsējošā tērauda uznavas starp plastmasas gredzenu un tērauda gredzena ārējo malu, perpendikulāri veidgabala caurules asij ("U" veida profils). "TH" profila gadījumā žokļi tiek novietoti uz plastmasas gredzena (gredzens ir jāsaņem tā, lai ārējā žokļu grope to būtu pilnībā aptvērusi). Abos gadījumos savienojuma struktūra ir veidota tā, ka žokļu noslidēšana saspiešanas procesa laikā nav iespējama.
6. Iedarbiniet presi un noslēdziet savienojumu. Saspiešanas process ir beidzies, kad preses žokļi ir pilnībā aptvēruši savienojumu. Gredzens var tikt uzspiests uz caurules tikai vienu reizi.
7. Atslēdziet žokļus un noņemiet presi no gredzena. Veidgabals ir gatavs spiediena pārbaudei.

! Piezīme

„Press” veida sistēmas savienojumus var veikt tikai temperatūrā, kas ir virs 0 °C. Pirms darbu uzsākšanas, izlasiet visu darba instrumentu lietošanas instrukciju rokasgrāmatas un pievērsiet uzmanību darba drošības noteikumiem.

3.9 KAN-therm ultraPRESS veidgabalu ar diametru 50 un 63 mm montāža



1. Izmantojot cauruļu griezēju daudzslāņu caurulēm vai cauruļu riteņu griezēju, sagrieziet cauruli perpendikulāri tās asij vajadzīgajā garumā.
 2. Kalibrējiet cauruli un noslīpējiet tās iekšējo malu, izmantojot kalibratoru. Alumīnija slānim vajadzētu palikt neskartam. Caurules malā nedrīkst būt asu malu vai atskabargu.
 3. Bīdiet cauruli stīprinājumā, līdz tā apstājas. Pārbaudiet savienojuma dziļumu - pārbaudes caurumi pilnībā jāpārklāj ar cauruli.
 4. Pārbaudiet caurules ievietošanas dziļumu - tērauda uzdevas kontroles caurumiem jābūt pilnībā aizklātiem ar cauruli, kas iebīdīta veidgabalā.
 5. Uzlieciet žokļus perpendikulāri uz nerūsējošā tērauda uzdevas tā, lai žokļi būtu novietoti uz caurspīdīgā plastmasas gredzena (gredzenam jāaptver žokļa ārējo rienu). Savienojuma konstrukcija neļauj žokļiem saspiešanas procesā noslidēt.
 6. Uzlieciet presēšanas instrumenta žokli uz gredzena tā, lai tā pieskartos veidgabala atlokam. Žokļa ārējai malai jābūt piespiestam pie veidgabala atloka*, bet tas nedrīkst to aptvert. Palaidiet presēšanas mehānismu un izveidojiet savienojumu. Spiešanas process turpinās, līdz instrumenta žokļi ir pilnībā aizvērti. Gredzena piespiešanu pie caurules var veikt tikai vienu reizi.
 7. Atbloķējiet žokļus un izņemiet instrumentu no veidgabala gredzena. Savienojums ir gatavs spiediena pārbaudei.
- * Attiecas uz vecās konstrukcijas savienotājiem bez pamatgredzena.



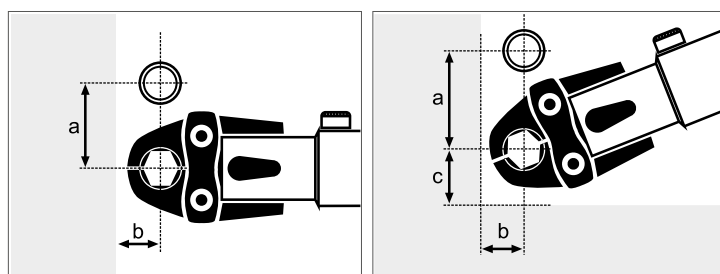
Piezīme

„Press” veida sistēmas savienojumus var veikt tikai temperatūrā, kas ir virs 0 °C. Pirms darbu uzsākšanas, izlasiet visu darba instrumentu lietošanas instrukciju rokasgrāmatas un pievērsiet uzmanību darba drošības noteikumiem.

Lieces rādiuss KAN-therm ultraPRESS sistēmas PERTAL caurulēm ar alumīnija slāni

Cauruļu diameters [mm]	Minimālais lieces rādiuss R_{min} [mm]	
	Liekšana bez instrumenta ($R_{min} \geq 5 \times De$)	Liekšana ar formēšanas instrumentu ($R_{min} \geq 3.5 \times De$)
16 × 2.0	80	56
20 × 2.0	100	70
25 × 2.5	125	88
26 × 3.0	130	91
32 × 3.0	-	112
40 × 3.5	-	140
50 × 4.0	-	175
63 × 4.5	-	221

3.10 Minimālās montāžas distances



Att. 1

Att. 2

Ø [mm]	Att. 1		Att. 2		
	a [mm]	b [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]
16	42	16	58	19	31
20	46	18	58	20	34
25 / 26	53	21	62	23	37
32	62	27	67	27	45
40	72	31	77	31	51
50	100	67	100	67	70
63	128	90	128	100	88

Augšējā tabulā norādīti Rems 2 segmentu žokļi (16-40 mm) un Rems 4 segmentu žokļi (50-63 mm)

3.11 Vītņotie savienojumi PERTAL caurulēm ar alumīnija slāni

Tiek izdalīti divu veidu ieskrūvējamie KAN-therm daudzslāņu cauruļu savienojumi:

- cilindra formas pārejas savienojums (ieplūdes savienojums),
- pārejas savienojums ar gredzenu ar diagonālu iegriezumu.

Vītņotie ieskrūvējamie savienojumi (ieplūdes savienojumi)

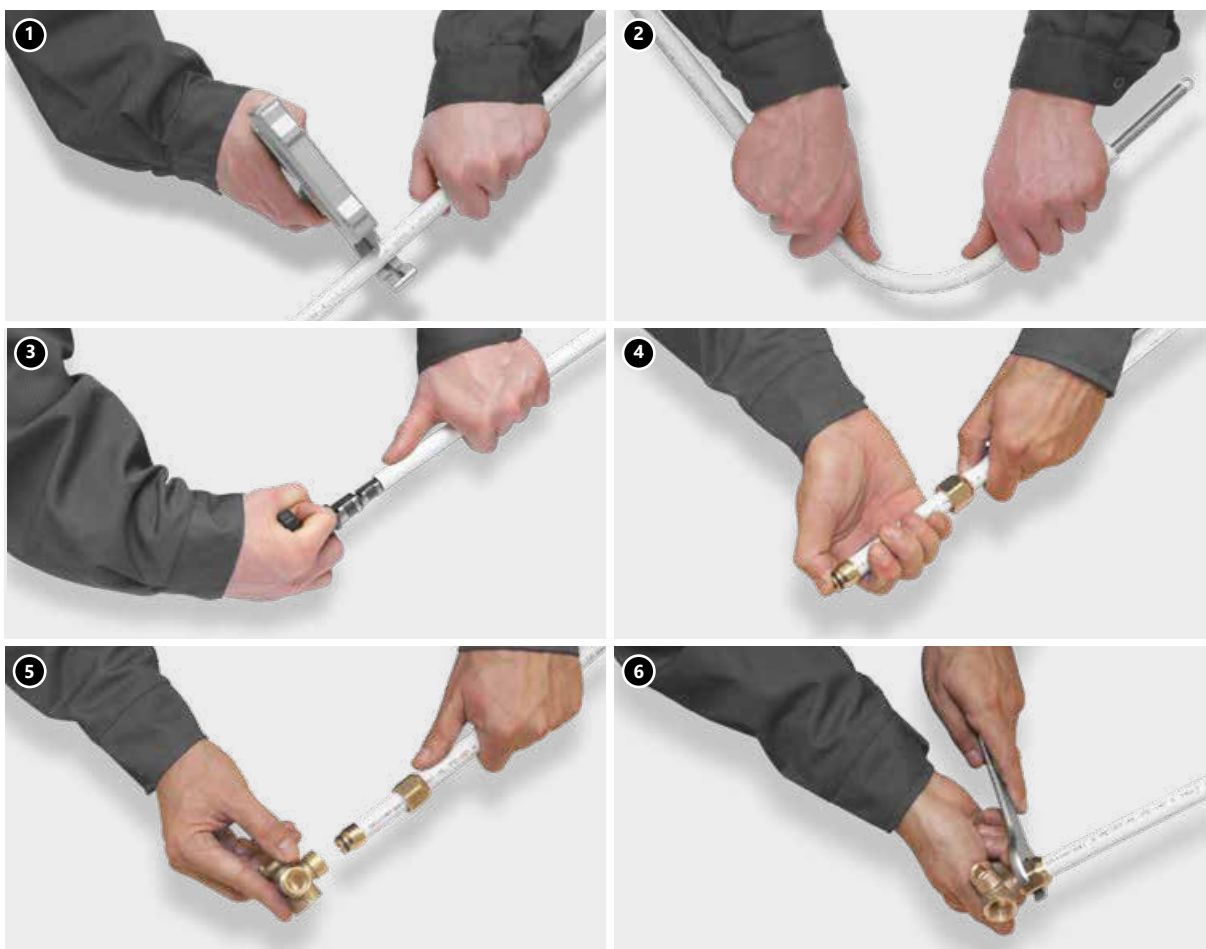
Šāda vieda savienojumu elementi ir izgatavoti no misiņa. Katrs savienojums sastāv no uznavas, kuras galā atrodas divi o-gredzeni (uz tiem tiek uzmontēts caurules gals) un ieskrūvējama konusveida vītne (eurokonusa veida), un no uzgriežņa ar vītņi. Šādi savienojumi ir savietojami ar KAN-therm misiņa veidgabaliem ar ārējam vītņiem, piemēram, līkumiem, trejgabaliem, krāna pieslēgumiem (9012 sērijas) ar īpaši veidotiem dobumiem (konusveida vītņu blīvējumam ar o-gredzeniem).

Uzgriežņu vītņu izmēri:

- 1/2" – diametriem 14 un 16,
- 3/4" – diametriem 14, 16 un 20,
- 1" – diametriem 20, 25 un 26.



1. Pārejas savienojums (ieplūdes savienojums)
2. Veidgabali ar ārējām vītņēm



1. Cauruli piegrieziet perpendikulāri asij līdz vajadzīgajam garumam, izmantojot cauruļu šķēres ar alumīnija slāni vai cauruļu griezēju.
2. Salokiet cauruli vēlamajā leņķī. Lieciet cauruli, izmantojot ārējo vai iekšējo spirāli. Ievērojiet minimālo līknes rādiusu $R > 5 Dz$. Izmantojot mehāniskos cauruļu liecējus caurulēm ar diametru no 14 – 20 mm, līknes rādiuss $R > 3.5 Dz$. Veiciet locījumus 10 Dz attālumā no tuvākā savienojuma.
3. Kalibrējiet cauruli un slīpi noslipējiet tās iekšējo malu, izmantojot kalibratoru. Alumīnija slānim ir jāpaliek neskartam. Caurules mala nedrīkst būt robaina vai asa.
4. Izvelciet cauruli cauri uzgriežnim. Iebīdiet uznavas galu caurulē līdz galam. Savienojuma dziļums caurulēm, kuru diametrs ir 14, 16, 20 mm, ir 9 mm, bet caurulēm, kuru diametrs ir 25 (26) mm, savienojuma dziļums ir 12 mm.
5. Ievietojiet uznavu kopā ar cauruli veidgabala atvērumā un iebīdiet to līdz galam.
6. Uzskrūvējiet uz savienojuma uzgriezni, izmantojot uzgriežņatslē

! Īpaša uzmanība jāpievērš precīzai savienojuma ievietošanai veidgabalā un uzgriežņa pievilkšanai. Kad tiek veikta sistēmas modernizācija, savienojumu ir iespējams demontēt (nogriežot caurules galu). Bet ieplūdes pārejas savienojuma otrreizēja izmantošana nav iespējama. Neizmantojiet šāda veida savienojumus montāžai zem grīdas seguma. Tiem ir jāatrodas viegli pieejamās vietās.

Presēti vītņotie savienojumi ar blīvēšanas gredzenu

Šāda vieda savienojumu elementi ir izgatavoti no misiņa. Katrs savienojums sastāv no uznavas, kuras galā atrodas o-gredzens (uz tā tiek uzmontēts caurules gals), misiņa gredzena ar diagonālu iegriezumu un uzgriežņa ar vītņi. Šādi savienojumi ir savietojami ar KAN-therm misiņa veidgabaliem ar ārējam vītņem, piemēram, likumiem, trejgabaliem, krāna pieslēgumiem (9012 sērijas) ar īpaši veidotiem dobumiem.



1. Eurocone adapteris ar kompresijas gredzenu PERT, PEXC un bluePERT caurulēm.
2. Universal brass Eurocone adapter with compression ring for KAN-therm system pipes.
3. Universāls misiņa Eurocone adapteris ar kompresijas gredzenu KAN-therm sistēmas caurulēm.

Uznavas uzmontēšana uz caurules notiek tieši tāpat, kā iepriekšminētā ieskrūvējamā pārejas savienojuma (ieplūdes savienojuma) gadījumā. Atcerieties, ka pēc tam, kad caurule ir izvilkota cauri uzgriežnim, uz caurules ir jāuzbīda gredzens ar diagonālu iegriezumu. Pēc tam šis gredzens ir jābīda uz caurules galu pirms tiek uzskrūvēts uzgriežnis.

i **Modernizējot instalāciju, ir iespējams demontēt savienojumu (nogriezt izmantoto cauruļu galu). Ir arī iespēja atkārtoti izmantot savienojuma adapteri (paredzēts, ka gredzens tiek aizstāts ar jaunu).**

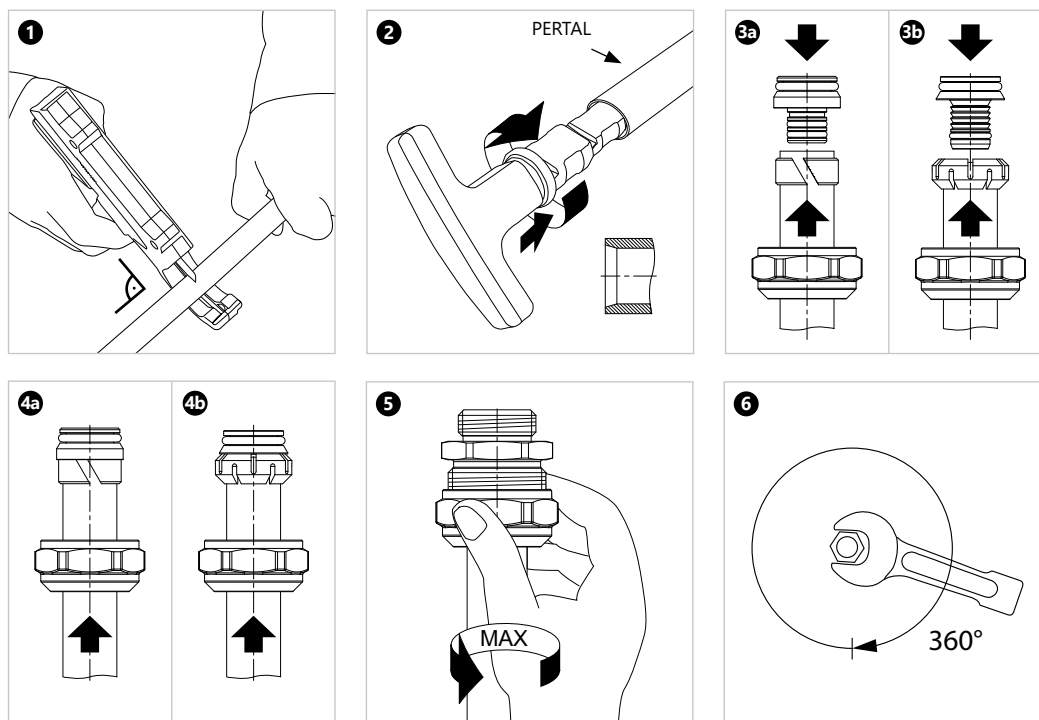
Visi iepriekšminētie savienojumi ir savietojami ar:

- KAN-therm 9012 sērijas veidgabaliem ar ārējam vītņem, virkne KAN-therm ierīču ar ārējam vītņem, kas aprīkotas ar Eurocone kontaktligzdām,
- KAN-therm separatoriem, kas ir aprīkoti ar 1/2" un 3/4" nipeļiem.

Lai pievienotu 16 × 2 mm ar alumīnija slāni tieši pie sadalītāja korpusa (bez nipeļiem), izmantojiet savienojumu ar gredzenu ar diagonālu iegriezumu ar 1/2" ārējo vītņi. Vītņes ir aprīkotas ar o-gredzeniem, līdz ar to papildus hermētiķi nav vajadzīgi.



Pārejas savienojums ar 1/2" ārējo vītņi 16 × 2 mm cauruļu pievienošanai pie separatoriem.



4 Transportēšana un uzglabāšana

Sistēmas KAN-therm ultraPRESS elementus var uzglabāt temperatūrā, kas zemāka par 0 °C. Šādā gadījumā tos jānodrošina pret dinamiskām slodzēm.

Jāaizsargā no mehāniskiem bojājumiem transportēšanas laikā. Jūtības pret ultravioletajiem stariem dēļ caurules ir jāaizsargā no tiešas ilgstošas saules gaismas iedarbības gan uzglabāšanas, gan transportēšanas, gan montāžas laikā. KAN-therm ultraPRESS sistēmas elementi ir jātransportē ar segtu transporta līdzekli un jāuzglabā standarta uzglabāšanas telpās apstākļos, kas neizraisa to kvalitātes pasliktināšanos.

- Neuzglabāt tiešā ķīmikāliju un amonjaka avotu tuvumā (tualetes),
- Nepakļaut saules stariem (aizsargāt no karstuma un UV starojuma),
- Izvairieties no uzglabāšanas spēcīgu siltuma avotu tuvumā,
- Uzglabāšanas un transportēšanas laikā nav pieļaujama saskare ar asiem priekšmetiem,
- Izvairieties no virsmām ar asām malām vai vaļīgiem asiem elementiem uz to virsmas,
- Nevelciet tieši pa zemi vai betona virsmu,
- Aizsargāt pret netīrumiem, javu, eļļām, taukiem, krāsām, šķīdinātājiem, mitruma ķīmikālijām utt.,
- Uzglabāt un transportēt oriģinālajā iepakojumā,
- Pirms montāžas nekavējoties izņemiet elementus no oriģinālā iepakojuma.



Detalizēta informācija par elementu uzglabāšanu un transportu pieejama tīmekļa lv.kan-therm.com



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

PP

Augsta kvalitāte
par pieejamu cenu

Ø 16-110 mm

SYSTEM KAN-therm PP

1	Vispārīga informācija	71
2	KAN-therm PP sistēmas caurules	72
2.1	KAN-therm PP cauruļu materiāla fizikālās īpašības.....	75
2.2	Cauruļu marķējums, krāsa.....	75
2.3	KAN-therm PP cauruļu parametri.....	76
3	Savienojumi un citi sistēmas elementi	78
4	Pielietojums	78
5	KAN-therm PP sistēmas instalāciju savienošanas tehnika – metinātie savienojumi	81
5.1	Darba instrumenti- metināšanas ierīces sagatavošana darbam.....	82
5.2	Savienojuma elementu sagatavošana metināšanai.....	83
5.3	Metināšanas process.....	84
5.4	Savienojumi ar metāla vītņiem un atlokiem.....	85
6	Transportēšana un uzglabāšana	87

SYSTEM KAN-therm PP

1 Vispārīga informācija

KAN-therm PP ir pilnas komplektācijas instalācijas sistēma, kuras pamatā tiek izmantotas caurules un savienojumu elementi, kas ir izgatavoti no termoplastiska materiāla, ko sauc par polipropilēnu PP-R (3. tips) vai PP-RCT (4. tips), un pieejamie diametri ir no 16-110 mm. Sistēmas elementu savienošana tiek veikta, tos sametinot (termālo sakausēšanu), izmantojot elektriskas metināšanas ierīces. Pateicoties tam, savienojumi, kas tiek izveidoti, izmantojot šo metināšanas tehniku, ir vienmērīgi, tiek nodrošināts maksimāls sistēmas hermētiskums un mehāniskā izturība. Šī sistēma ir paredzēta izmantošanai iekštelpu ūdens apgādes sistēmās (aukstā un karstā ūdens sistēmās), kā arī apkures sistēmas un tehnoloģiskajās instalācijās.

KAN-therm PP sistēmu raksturo šādi faktori:

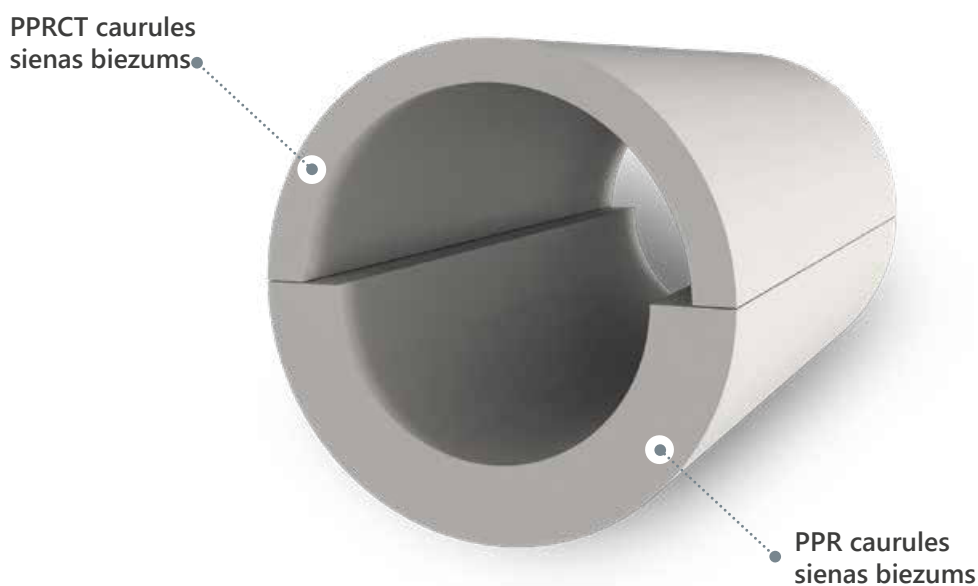
- visiem produktiem piemīt augsta higiēniskās īpašības (fizioloģiskā un mikrobioloģiskā neitralitāte),
- augsta ķīmiskā izturība,
- izturība pret materiālu koroziju,
- zema siltuma vadītspēja (ļoti laba cauruļu siltumizolācija),
- zema specifiskā gravitāte,
- izturība pret katlakmens veidošanos,
- slāpē vibrācijas un trokšņus,
- mehāniskā izturība,
- vienmērīgi savienojumi,
- augsta lietošanas izturība.

2 KAN-therm PP sistēmas caurules

KAN-therm PP caurules un veidgabali tiek ražoti no augstas kvalitātes polipropilēna PP-R (randomizēta kopolimēra), kas agrāk bija apzīmēts kā polipropilēna 3. tips. Piedāvājumā ir arī caurules, kas izgatavotas no jaunākās paaudzes materiāla - PP-RCT (polipropilēna ar randomizētu kristāliskuma temperatūru).

Struktūras ziņā izšķir šādus cauruļu veidus: viendabīgas (homogēnas PPR un PPRCT) un daudzslāņu caurules: stabilizētas ar alumīnija slāni, tā sauktās stabiAL PPR caurules, vai daudzslāņu caurules, pastiprinātas ar stikla šķiedras slāni, tā sauktās stabiGLASS PPR caurules.

Jaunajam PP-RCT materiālam ir raksturīga viendabīga kristāliska struktūra, pateicoties kurai no šī materiāla izgatavotās caurules spēj darboties ar relatīvi augstāku spiedienu un temperatūru nekā PP-R caurules, jo īpaši ilgtermiņā. Pateicoties šādām īpašībām, PPRCT caurules ar tādu pašu spiediena klasi izceļas ar lielāku iekšējo šķērsgriezumu, kas savukārt nozīmē labākas hidrauliskās iespējas.

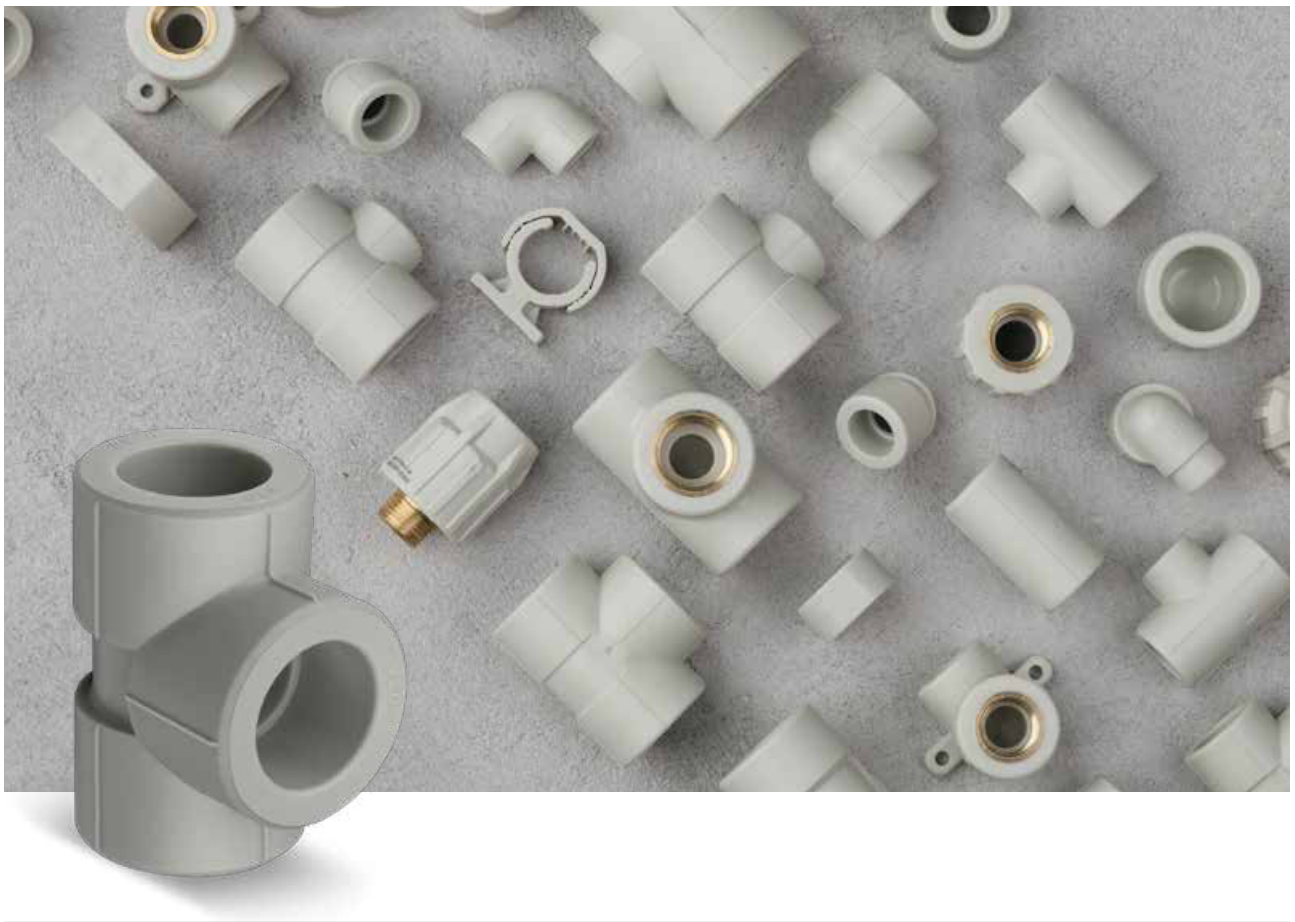
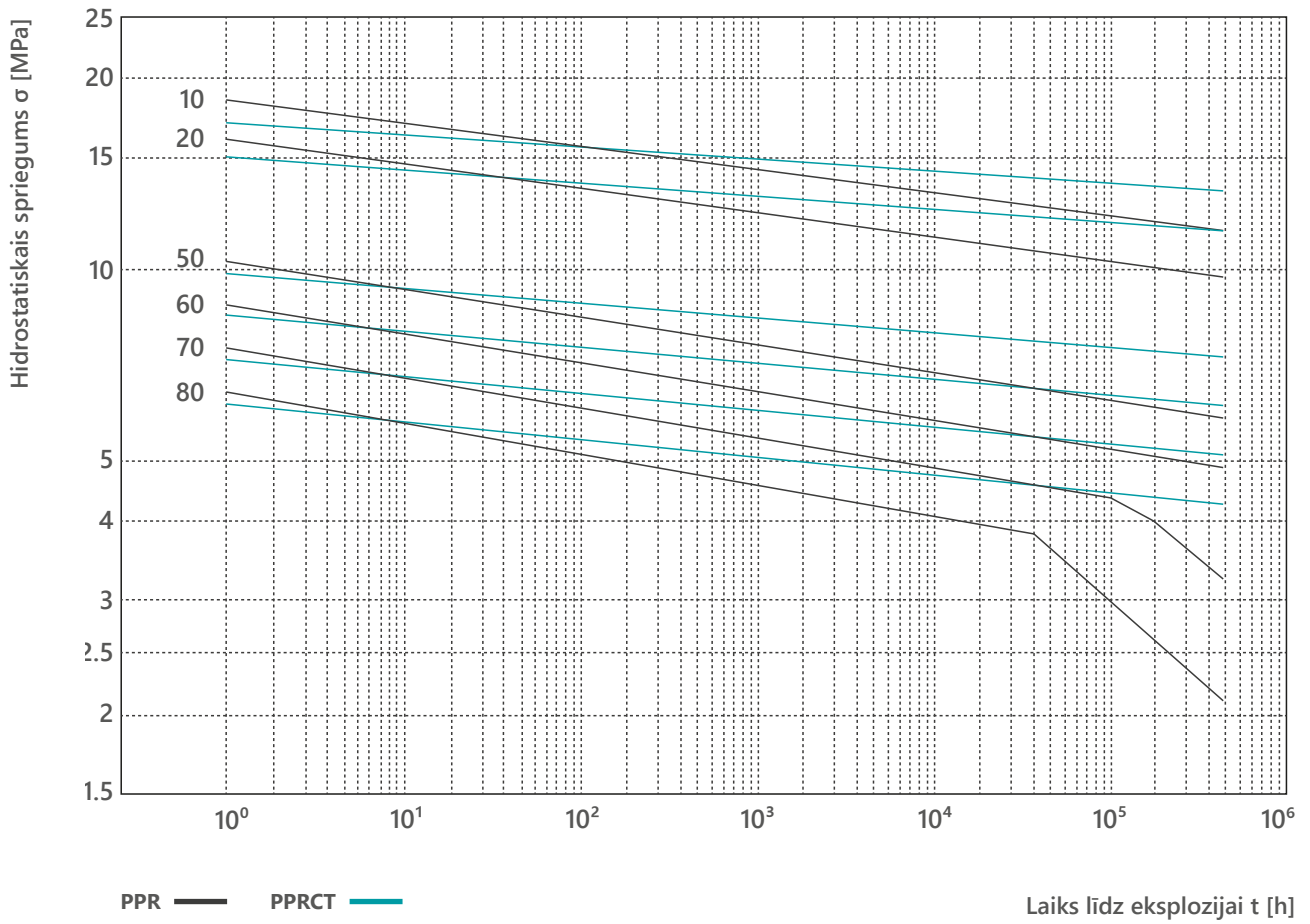


PPR un PPRCT caurules ar līdzvērtīgu nominālo spiedienu

PP-RCT ļauj projektētājiem izvēlēties caurules ar plānākām sienām un dažos gadījumos arī caurules ar mazāku diametru.

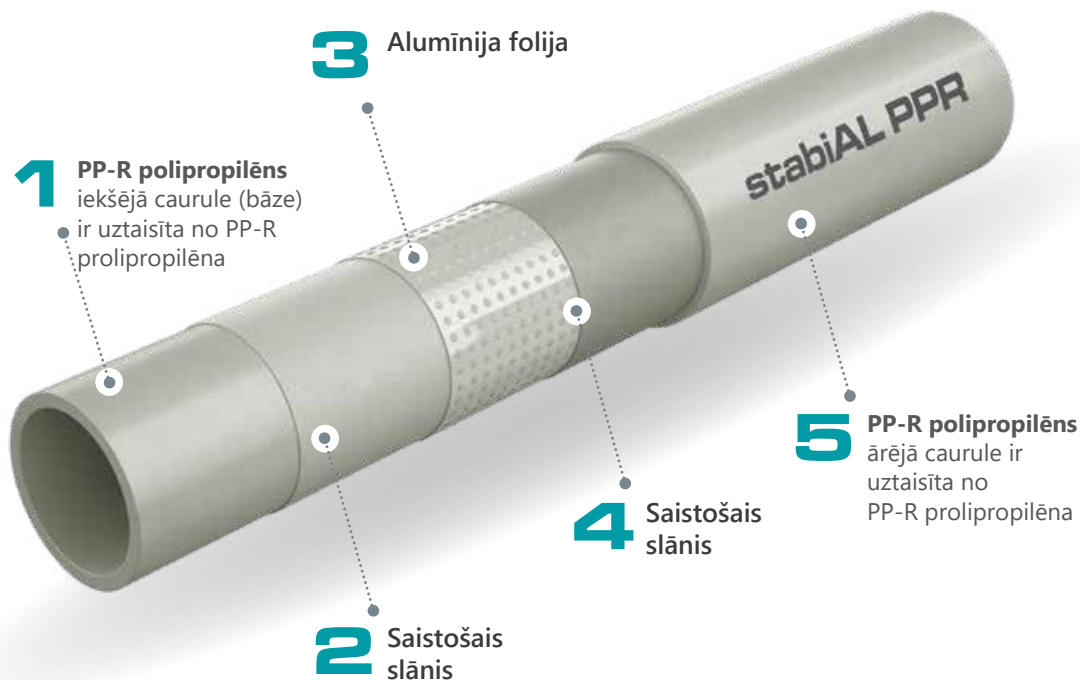
PPRCT SDR7,4 PN20				PPR SDR6 PN20				PPRCT SDR7,4 PN20	PPR SDR6 PN20	
Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņas biezums s [mm]	iekšējais diametrs d [mm]	Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņas biezums s [mm]	iekšējais diametrs d [mm]	Iekšējā šķērsgriezuma virsma [mm ²]	Iekšējā šķērsgriezuma virsma [mm ²]	PPRCT > PPR %
Ø 20 × 2.8	20	2.8	14.4	Ø 20 × 3.4	20	3.4	13.2	162.8	136.8	19.0
Ø 25 × 3.5	25	3.5	18	Ø 25 × 4.2	25	4.2	16.6	254.3	216.3	17.6
Ø 32 × 4.4	32	4.4	23.2	Ø 32 × 5.4	32	5.4	21.2	422.5	352.8	19.8
Ø 40 × 5.5	40	5.5	29	Ø 40 × 6.7	40	6.7	26.6	660.2	555.4	18.9
Ø 50 × 6.9	50	6.9	36.2	Ø 50 × 8.3	50	8.3	33.4	1028.7	875.7	17.5
Ø 63 × 8.6	63	8.6	45.8	Ø 63 × 10.5	63	10.5	42	1646.6	1384.7	18.9
Ø 75 × 10.3	75	10.3	54.4	Ø 75 × 12.5	75	12.5	50	2323.1	1962.5	18.4
Ø 90 × 12.3	90	12.3	65.4	Ø 90 × 15.0	90	15	60	3357.6	2826.0	18.8
Ø 110 × 15.1	110	15.1	79.8	Ø 110 × 18.3	110	18.3	73.4	4998.9	4229.2	18.2

References līknes PPR un PPRCT caurulēm (t=[10-80]°C)



KAN-therm stabiAL PPR dubultās caurules sastāv no PP-R pamatcaurules, kas ir izgatavota no polipropilēna, kurai apkārt ir 0.13 mm biezs perforētas alumīnija lentas slānis, kas ir pārklāts ar papildus polipropilēna aizsargslāni. Alumīnija-polipropilēna slāņus satur kopā divi saistošais slāņi.

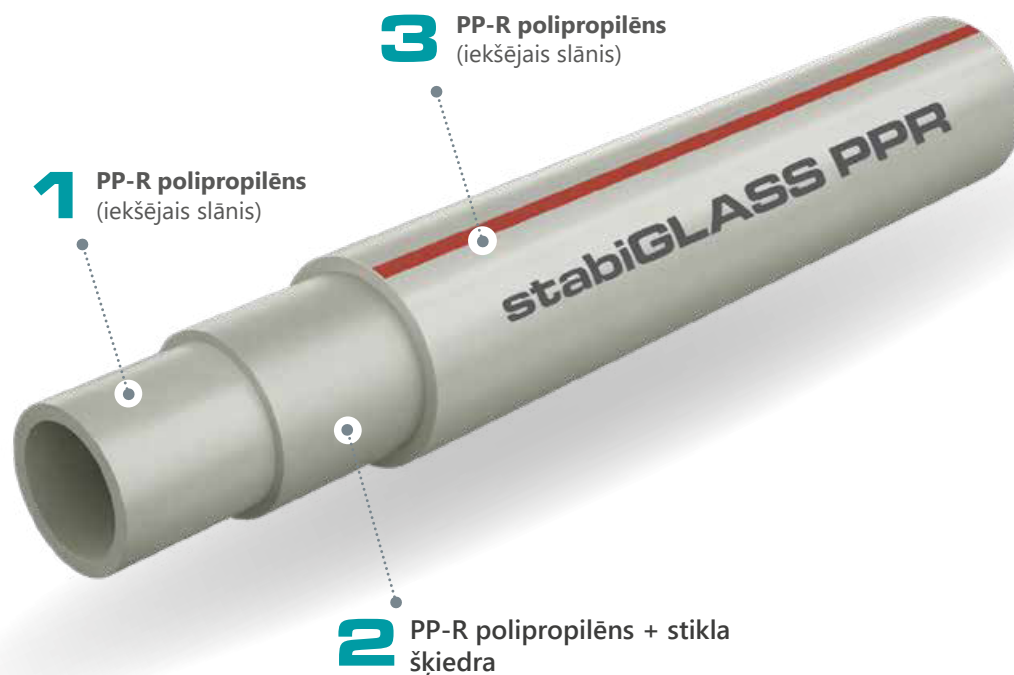
stabiAL PPR dubultajās caurulēs izmantotā alumīnija slāņa pamatfunkcija ir būtiski samazināt cauruļu siltumvadītspēju ($\alpha = 0.03 \text{ mm/m} \times K$; parastajām caurulēm $\alpha = 0.15 \text{ mm/m} \times K$). Turklāt, alumīnija slānis kalpo kā papildus aizsardzība pret skābekļa molekulu iekļuvi no apkārtējās vides (difūziju).



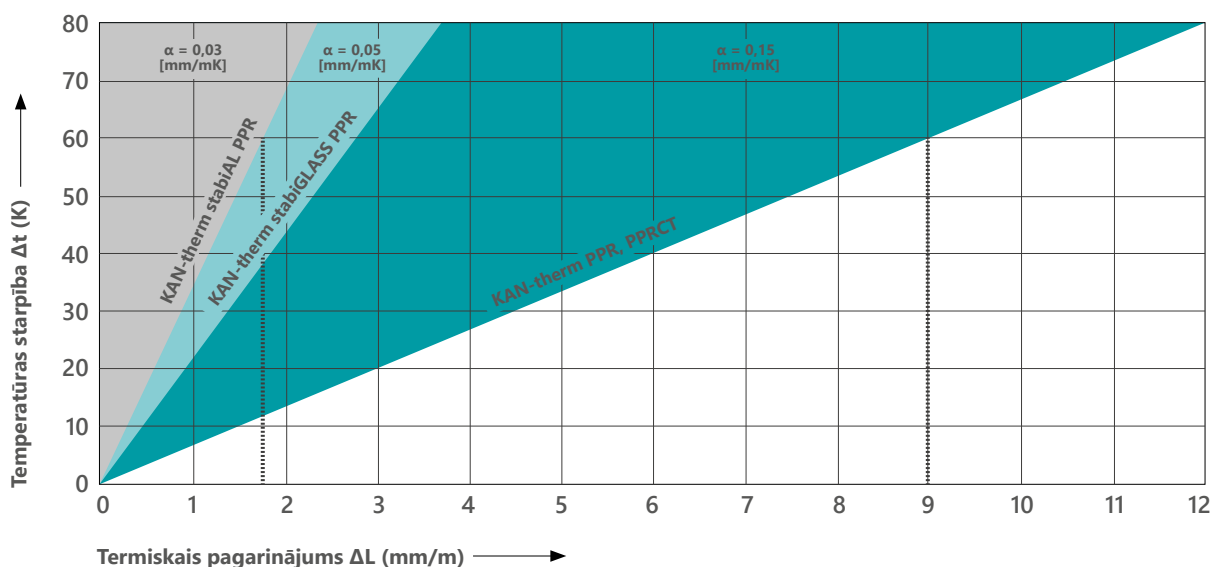
stabiAL PPR saliktās caurules struktūra

i **stabiAL PPR PN20 caurules ir izņemtas no piedāvājuma un ir pieejamas līdz krājumu beigām.**

Arī stabiGLASS PPR caurulēm ir daudzslāņu struktūra. Šo cauruļu iekšējais slānis, kuram apkārt ir stikla šķiedras slānis (40% no caurules sienas biezuma), piešķir caurulei augstu izturību un būtiski samazina siltuma radīto caurules izplešanos ($\alpha = (0,05 \text{ mm/m} \times K)$).



stabiGLASS PPR struktūra



Termiskās izplešanās koeficienta salīdzinājums viendabīgām PPR vai PPRCT un stabiAL PPR un stabiGLASS PPR caurulēm.

2.1 KAN-therm PP cauruļu materiāla fizikālās īpašības

Īpašība	Simbols	Mērvienība	Vērtība	
			PPR	PPRCT
lineārās izplešanās koeficients	α	mm/m × K	0.15 parastās caurules	0.15 parastās caurules
			0.03 stabiAL PPR	
			0.05 stabiGLASS PPR	
siltumvadītspēja	λ	W/m × K	0.24	
blīvums	ρ	g/cm ³	0.90	
elastības koeficients		N/mm ²	900	850
izlieces minimālais rādiuss	R_{min}	mm	8 x Dz (diametriem 16-32)	
iekšējo sienīņu raupjums	k	mm	0.007	

2.2 Cauruļu marķējums, krāsa

Visas caurules ir marķētas ar nenodzēšamiem marķējumiem, kas ir izvietoti ar 1 m atstarpi un kas norāda šādu informāciju:

Marķējuma apraksts	Marķējuma piemērs
Ražotāja nosaukums un/vai preču zīme:	KAN, KAN-therm
Nominālais ārējais diametrs x sienīņu biezums	16 × 2.7
Caurules izmērs (klase)	A
Caurules struktūra (materiāls)	PP-R
Caurules kods	04000316
Standarta vai tehniskā sertifikāta numurs	EN 15874
Spiediena/izmēra attiecība	PN20 SDR6
Pielietojuma klase/-s ar projektēto spiedienu	Class 1/10 bar – 2/8 bar – 4/10 bar – 5/6 bar
Ražošanas gads	18.08.09
Citas ražotāja norādes, piem., tekošais metrs, partijas numurs	045 m



Piezīme – uz caurules var tikt izmantots arī papildus marķējums, piemēram, sertifikātu numuri (piem. DVGW).

Caurules krāsa: pelēka;

Cauruļu virsma: matēta vai rupja (stabiAL PPR caurules). stabiGLASS PPR caurules ir pelēkas ar sarkanu svītru.

Caurules tiek piegādātas 4 m garas stieņos.

2.3 KAN-therm PP cauruļu parametri

KAN-therm PP sistēmas ietvaros tiek piedāvāti daži cauruļu veidi, kuri atšķiras ar sienīņu biezumu un struktūru (dubultajām caurulēm):

PPR PN16 caurules	(20 –110 mm)
PPR PN20 caurules	(16 –110 mm)
PPRCT PN20 caurules	(20 –110 mm)
stabiAL PPR PN20 caurules	(16 –110 mm)
stabiGLASS PPR PN16 caurules	(20 –110 mm)
stabiGLASS PPR PN20 caurules	(20 –110 mm)



KAN-therm PP PPR PN16 caurules (S3.2/SDR7.4)

Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņu biezums s [mm]	Iekšējais diametrs d [mm]	Vienības tilpums [l/m]	Vienības svars [kg/m]
20 x 2.8	20	2.8	14.4	0.163	0.148
25 x 3.5	25	3.5	18.0	0.254	0.230
32 x 4.4	32	4.4	23.2	0.415	0.370
40 x 5.5	40	5.5	29.0	0.615	0.575
50 x 6.9	50	6.9	36.2	1.029	0.896
63 x 8.6	63	8.6	45.8	1.633	1.410
75 x 10.3	75	10.3	54.4	2.307	2.010
90 x 12.3	90	12.3	65.4	3.358	2.870
110 x 15.1	110	15.1	79.8	4.999	4.300

KAN-therm PP PPR PN20 caurules (S2.5/SDR6)

Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņu biezums s [mm]	Iekšējais diametrs d [mm]	Vienības tilpums [l/m]	Vienības svars [kg/m]
16 x 2.7	16	2.7	10.6	0.088	0.110
20 x 3.4	20	3.4	13.2	0.137	0.172
25 x 4.2	25	4.2	16.6	0.216	0.266
32 x 5.4	32	5.4	21.2	0.353	0.434
40 x 6.7	40	6.7	26.6	0.556	0.671
50 x 8.3	50	8.3	33.4	0.866	1.050
63 x 10.5	63	10.5	42.0	1.385	1.650
75 x 12.5	75	12.5	50.0	1.963	2.340
90 x 15.0	90	15.0	60.0	2.827	3.360
110 x 18.3	110	18.3	73.4	4.208	5.040

KAN-therm PP PPRCT PN20 caurules (S3.2/SDR7.4)

Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņu biezums s [mm]	Iekšējais diametrs d [mm]	Vienības tilpums [l/m]	Vienības svars [kg/m]
20 x 2.8	20	2.8	14.4	0.163	0.163
25 x 3.5	25	3.5	18.0	0.254	0.213
32 x 4.4	32	4.4	23.2	0.415	0.343
40 x 5.5	40	5.5	29.0	0.615	0.537
50 x 6.9	50	6.9	36.2	1.029	0.841
63 x 8.6	63	8.6	45.8	1.633	1.323
75 x 10.3	75	10.3	54.4	2.307	1.884
90 x 12.3	90	12.3	65.4	3.358	2.702
110 x 15.1	110	15.1	79.8	4.999	4.052

KAN-therm PP stabiAL PPR PN20 (S2,5/SDR6) caurules

Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņu biezums s [mm]	Iekšējais diametrs d [mm]	Vienības tilpums [l/m]	Vienības svars [kg/m]
16 × 2.7	16 (17.8)*	2.7	10.6	0.088	0.160
20 × 3.4	20 (21.8)*	3.4	13.2	0.137	0.218
25 × 4.2	25 (26.9)*	4.2	16.6	0.216	0.328
32 × 5.4	32 (33.9)*	5.4	21.2	0.353	0.520
40 × 6.7	40 (41.9)*	6.7	26.6	0.556	0.770
50 × 8.3	50 (51.9)*	8.3	33.4	0.866	1.159
63 × 10.5	63 (64.9)*	10.5	42.0	1.385	1.770
75 × 12.5	75 (76.9)*	12.5	50.0	1.963	2.780
90 × 15.0	90 (92)*	15.0	60.0	2.830	3.590
110 × 18.3	110 (112)*	18.3	73.4	4.210	5.340

* iekavās: caurules vidējais ārējais diametrs ar alumīnija un aizsargslāni

Dubulto cauruļu (ar folija slāni) ārējie izmēri atšķiras no parasto cauruļu ārējiem izmēriem (ārējie izmēri ir nedaudz lielāki, jo caurules ir biežākas alumīnija slāņa dēļ un PP-R aizsargpārklājuma dēļ). Šo cauruļu nominālais izmērs atbilst pamatcauruļu ārējiem diametriem.

KAN-therm PP stabiGLASS PN16 (S3,2/SDR7,4) caurules

Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņu biezums s [mm]	Iekšējais diametrs d [mm]	Vienības tilpums [l/m]	Vienības svars [kg/m]
20 × 2.8	20	2.8	14.4	0.163	0.160
25 × 3.5	25	3.5	18.0	0.254	0.250
32 × 4.4	32	4.4	23.2	0.415	0.430
40 × 5.5	40	5.5	29.0	0.615	0.650
50 × 6.9	50	6.9	36.2	1.029	1.000
63 × 8.6	63	8.6	45.8	1.633	1.520
75 × 10.3	75	10.3	54.4	2.307	2.200
90 × 12.3	90	12.3	65.4	3.358	3.110
110 × 15.1	110	15.1	79.8	4.999	4.610

KAN-therm PP stabiGLASS PN20 (S2,5/SDR6) caurules

Izmērs [mm]	Ārējais diametrs D [mm]	Sieniņu biezums s [mm]	Iekšējais diametrs d [mm]	Vienības tilpums [l/m]	Vienības svars [kg/m]
20 × 3.4	20	3.4	13.2	0.137	0.218
25 × 4.2	25	4.2	16.6	0.216	0.328
32 × 5.4	32	5.4	21.2	0.353	0.520
40 × 6.7	40	6.7	26.6	0.556	0.770
50 × 8.3	50	8.3	33.4	0.866	1.159
63 × 10.5	63	10.5	42.0	1.385	1.770
75 × 12.5	75	12.5	50.0	1.963	2.780
90 × 15.0	90	15.0	60.0	2.830	3.590
110 × 18.3	110	18.3	73.4	4.210	5.340

Parasto PPR cauruļu marķējumu skaidrojums

S	izmēru sērija saskaņā ar ISO 4	$S = (D-s)/2s$
SDR	standarta izmēru attiecība	$SDR = 2 \times S + 1 = D/s$
D(dn)	nominālais ārējais caurules diametrs	
s(en)	nominālais sienīņu biezums	lekavās: marķējumi saskaņā ar standartu
PN	caurules spiediens sērija	

S	SDR	PN
5	11	10
3.2	7.4	16
2.5	6	20

3 Savienojumi un citi sistēmas elementi

Sistēmas elementu savienošana polipropilēna instalācijās tiek veikta, izmantojot termālo metināšanu. Pateicoties tam, ka savienojumu veidošanā tiek izmantoti attiecīgi savienojumu elementi, pielietojot šo tehniku, ir iespējams savienot caurules (pārejas), noslēgt cauruļvadus (uzgaļi), mainīt caurules virzienu (līkumi, izliekumi, paplatinājumi, trejgabali), mainīt diametru (pārejas un reduktori), veikt savienojumus dažādos virzienos (trejgabali, četrgabali), pievienot ierīces un armatūru (savienojumi ar atlokiem un metāla vītņu savienojumi). Savienojumu veidošanai tiek izmantoti lodveida vārsti un polipropilēna savienojumu elementi. Visi iepriekšminētie elementi var tikt izmantoti, lai pievienotu armatūru pie caurulēm vai lai savienotu divus vai vairākus cauruļu segmentus, tādējādi veidojot nedalāmus savienojumus. Ja rodas nepieciešamība demontēt savienojumu, caurule ir jānogriež. Lai demontētu savienojumu, saskrūvējamiem savienojumiem un savienojumiem ar atlokiem ir jāizmanto čaulas. Visi savienojuma elementi ir universāli un ir izmantojami ar visa veida KAN-therm PP sistēmas caurulēm, neatkarīgi no to sienīņu biezuma un struktūras.

Visi KAN-therm PP sistēmas savienotājelementi ir paredzēti PN20 spiediena kategorijai.

KAN-therm PP sistēmas pamatā, neskaitot caurules, ir šādi elementi:

- veidgabali (parastie) izgatavoti no PP-R polipropilēna (saskrūves, reduktori, līkumi, nipeļa līkumi, trejgabali),
- "pārejas" savienojumu elementi ar iekšējām un ārējām metāla vītņiem 1/2" – 3" – ierīču un armatūras pievienošanai,
- čaulas savienojumiem ar atlokiem, savienojumu elementiem un sapresējamiem savienojumiem ar metināšanai predzētiem galiem – atdalāmiem savienojumiem,
- kompensācijas cilpas, montāžas plāksnītes, lodveida vārsti,
- montāžas elementi – plastmasas skavas un metāla skavas ar gumijas ieliktniem,
- darba instrumenti cauruļu griešanai, apstrādāšanai un metināšanai.

4 Pielietojums

Pateicoties PP-R un PP-RCT materiāls, KAN-therm PP montāžas sistēmai ir plašas pielietojuma iespējas:

- auksta (20 °C/1.0 MPa) un karsta (60 °C/1.0 MPa) ūdens sistēmās dzīvojamās ēkās, slimnīcās, viesnīcās, biroju ēkās, skolās,
- centrālpakures sistēmās (temp. līdz 90 °C, darba spiediens līdz 0.8 MPa),
- saspiesta gaisa sistēmās,
- balneoloģiskās sistēmās,
- lauksaimniecības un dārzkopības sistēmās,
- industriālās cauruļvadu līnijās, piem., kaitīgu vielu un pārtikas produktu vadīšanai,
- kuģu instalācijās.

Šo sistēmu var pielietot kā jaunu instalāciju veidošanai, tā arī jau uzinstalētas remontēšanai, modernizēšanai un instalāciju nomaiņai.

Patiecoties īpašajām polipropilēna īpašībām (fizioloģiskā un mikrobioloģiskā neitralitāte, izturība pret koroziju, izturība pret katlakmeni, imunitāte pret vibrācijām, ļoti laba cauruļu siltumizolācija), KAN-therm PP sistēmas instalācijas tiek plaši izmantotas, it īpaši ūdens apgādes sistēmās, uzstādot ūdens apgādes stāvvadus un sistēmas līmeņus. Tas attiecas gan uz karstā, gan uz aukstā krāna ūdens sistēmām dzīvojamās ēkās, slimnīcās, viesnīcās, biroju ēkās, skolās, uz kuģiem, u.c.



KAN-therm PP sistēmas instalācijas

KAN-therm PP sistēmas instalācijas ir neaizvietojamas, it sevišķi, kad tiek nomainītas vecas, sarūsējušas ūdens apgādes sistēmas. Tās var izmantot, lai renovētu arī novecojušas apkures instalācijas.

KAN-therm PP sistēmas caurules un savienojumi pilnībā atbilst spēkā esošajiem standartiem, kas garantē to ilgtspēju un uzticamu darbību, kā arī pilnīgu drošību to montāžas laikā un sistēmas izmantošanas laikā.

Sertifikāti un tehniskie apstiprinājumi pieejami www.kan-therm.com.

Zemāk tabulā ir norādīti daudzslāņu KAN-therm PP cauruļu instalāciju darba parametri un pielietojums apkures un ūdens apgādes sistēmās.

Pielietojums (saskaņā ar ISO 10508)	Kopējais ekspluatācijas laiks, gados	Darbības laiks gadi/ stundas	Darba temperatūra T °C	PPR		PPRCT
				SDR6 (S2.5), SDR6 (S2.5) stabiAL and stabiGLASS	SDR7.4 (S3.2), SDR7.4 (S3.2) stabiGLASS	SDR7.4(S3.2)
				Maksimālais darba spiediens (bar)		
Karstais mājsaimniecības ūdens [1. lietojuma klase] Td / T _{max} = 60/80 °C	50	49 1	60 80	10	8	10
	Darbības laiks pie T _{kr}	100 stundas	95			
Karstais mājsaimniecības ūdens [2. lietojuma klase] Td/T _{max} = 70/80 °C	50	49 1	70 80	8	6	10
	Darbības laiks pie T _{kr}	100 stundas	95			
Starojuma apkure, zemas temperatūras radiatoru apkure [4. pielietojuma klase] Td / T _{max} = 60/70 °C	50	2.5	20	10	10	10
		20	40			
		25	60			
		2.5	70			
Darbības laiks pie T _{kr}	100 stundas	100				
Radiatoru apkure [5. pielietojuma klase] Td / T _{max} = 80/90 °C	50	14	20	6	6	8
		25	60			
		10	80			
		1	90			
Darbības laiks pie T _{kr}	100 stundas	100				

PPR un PPRCT cauruļu maksimālais darba spiediens atkarībā no instalācijas temperatūras un kalpošanas laika (drošības koeficients C = 1,5)

Temperatūra [°C]	Laiks [gadij]	PPR caurules		PPRCT
		PN16 / SDR7.4 / S3.2	PN20 / SDR6 / S2.5	PN20 / SDR7.4 / S3.2
10	1	27.6	35.4	29.9
	5	26	33.3	29.0
	10	25.4	32.5	28.7
	25	24.5	31.4	28.2
	50	23.9	30.6	27.8
20	1	23.6	30.2	26.1
	5	22.2	28.4	25.2
	10	21.6	27.6	24.9
	25	20.8	26.7	24.4
	50	20.3	26	24.1
40	1	17	21.8	19.4
	5	15.9	20.4	18.7
	10	15.5	19.8	18.5
	25	14.9	19	18.1
	50	14.5	18.5	17.8
60	1	12.2	15.6	14.1
	5	11.3	14.5	13.5
	10	11	14	13.3
	25	10.5	13.4	13.0
	50	10.2	13	12.8
70	1	10.2	13.1	11.9
	5	9.5	12.1	11.4
	10	9.2	11.7	11.2
	25	8	10.2	10.9
	50	6.7	8.6	10.7
80	1	8.6	11	9.9
	5	7.6	9.7	9.5
	10	6.4	8.2	9.3
	25	5.1	6.6	9.0
	50	4.3	5.6	8.9
90	1	7.2	9.2	8.2
	5	5	6.4	7.8
	10	4.2	5.4	7.6
	25	3.4	4.3	7.4
95	1	6.1	7.8	7.4
	5	4.1	5.3	7.1
	10	3.5	4.4	6.9



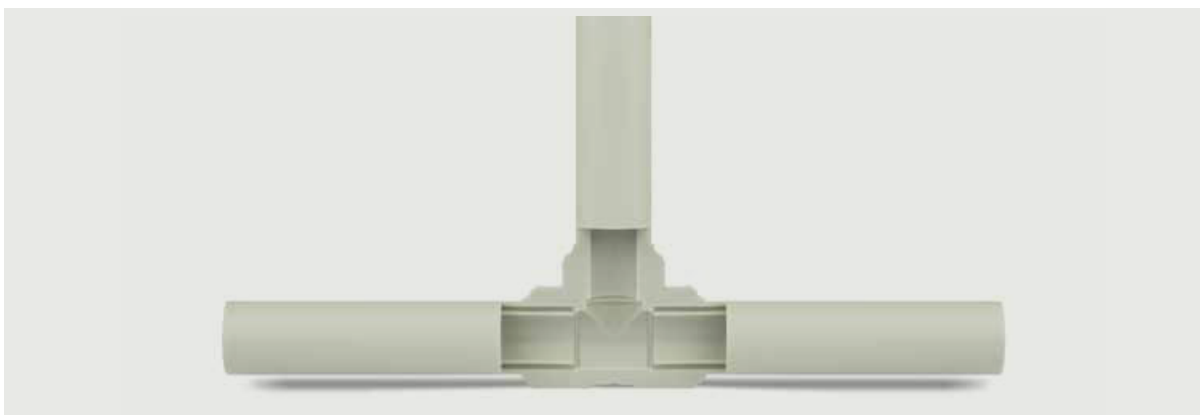
Piezīme

KAN-therm PP sistēmas izmantošanas nosacījumi instalācijās, kas nav apkures un ūdens apgādes instalācijas - ķīmiskā izturība.

KAN-therm PP sistēmas elementus raksturo ļoti laba izturība pret ķīmiskām vielām. Tomēr ir jāatceras, ka polipropilēna izturība pret ķīmiskām vielām ir atkarīga no ķīmiskās vielas veida un tās koncentrācijas, kā arī no citiem faktoriem, piemēram, no vielas temperatūras un spiediena, kā arī no apkārtējās vides temperatūras. Pārejas elementu ielikņu (metāla) ķīmiskā izturība nevar tikt salīdzināta ar PP-R elementu ķīmisko izturību. Šī fakta dēļ, pārejas elementi nav piemēroti visa veida rūpnieciskai lietošanai. Pirms izlemjat par KAN-therm PP sistēmas cauruļu un savienojumu izmantošanu sistēmās, kurās tiks pārvadītas dažādas vielas, nevis ūdens, lūdzam sazināties ar KAN tehniskās nodaļas personālu.

5 KAN-therm PP sistēmas instalāciju savienošanas tehnika – metinātie savienojumi

Metināšana ir galvenā tehnoloģija, kas tiek izmantota KAN-therm PP polipropilēna cauruļvadu savienojumu veidošanai. Metināšanas procesa pamatā ir savienojamo elementu plastificēšana augstā temperatūrā (līdz noteiktam dziļumam), un šo plastificēto elementu savienošana, pielietojot pareizu spiedienu. Pēc tam sametinātā virsma tiek atdzesēta līdz tādai temperatūrai, kurā tā sacietē.



Metināta savienojuma šķēsgriezums



KAN-therm PP sistēmas darba instrumenti

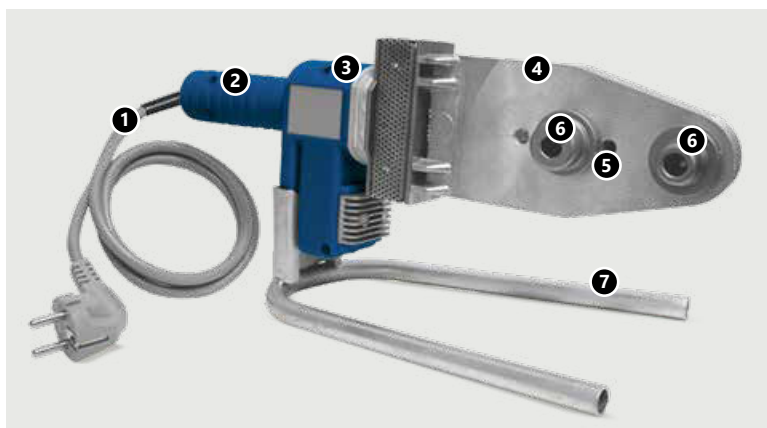
Savienojamo elementu slāņu plastificēšana notiek 260 °C. Tas ir īslaicīgs process, kuras laikā tiek sakarsēts materiāla slānis (caurules ārējā virsma un savienojuma elementa iekšējā virsma) nepieciešamajā dziļumā. Polipropilēna metināšanas procesa pamatā, kas tiek saukts arī par termālo sakausēšanu, notiek savienojamo elementu plastificēto un saspiesto slāņu polimēru ķēžu pārvietošana un sajaukšana. Ja šī procesa laikā tiek nodrošināti atbilstoši apstākļi (temperatūra, laiks, spiediena jauda un virsma, savienojamo elementu tīrība), tas garantē pareizu savienojuma izveidošanu un savienojuma izturību.

Karsēšanas process (plastificēšana) tiek veikts, izmantojot elektrisku metināšanas ierīci, kas ir aprīkota ar sildvirsmu ar maināmām (katram diametram atbilstošām) karsēšanas uzlikām ar Teflona pārklājumu.

Atkarībā no caurules diametra, karsēšanas process ilgst 5 līdz 50 sekundes. Pēc karsēšanas, veidgabals un caurule tiek noņemtas no karsēšanas uzdevam un nekavējoties tiek savienotas (bez rotējošām kustībām!) cauruli iegremdējot fasondaļā jau iepriekš atzīmētajā dziļumā. Tieši šajā brīdī abu elementu daļiņas iespiežas viena otrā un saplūst. Savienojumam, kas ir veidots ar termālās metināšanas metodi, ir ļoti iespaidīga mehāniskā izturība, kas pārsniedz pašas caurules izturību (savienojuma šķēsgriezums salīdzinājumā ar caurules šķēsgriezumu).

5.1 Darba instrumenti- metināšanas ierīces sagatavošana darbam

Lai izveidotu polipropilēna savienojumu, izmantojiet metināšanas ierīci, kura ir paredzēta darbam līdz 230 V. Šī ierīce sastāv no strāvas padeves kabeļa (1), roktura (2) ar iebūvētu termostatu un kontrolierīci (diodes) (3) un sildvirsmas (4) ar iemontētiem karsēšanas ieliktņiem (6). KAN-therm metināšanas ierīču jauda ir 800 vai 1600 W.



Metināšanas ierīces sastāvdaļass
1. Strāvas padeves kabelis
2. Rokturis
3. Barošanas bloku un termostata kontrolierīce
4. Sildvirsmas
5. Caurumi sildvirsmā
6. Karsēšanas ieliktņi
7. Statīvs



Metināšanas temperatūra 260 °C

- Pirms sākat darbu, izlasiet attiecīgās metināšanas ierīces lietošanas instrukciju.
- Karsēšanas ieliktņiem (stiprinājums un karsēšanas stienis) ir jābūt cieši ieskrūvētiem, izmantojot uzgriežņu atslēgu, kas ir iekļauta komplektā. Ieliktņiem ir cieši jāpieguļ pie sildvirsmas. Ieliktņi nedrīkst būt pāri sildvirsmas malām.
- Sargājiet ieliktņus no saskrāpēšanas vai netīrumiem. Tīriet virsmu ar drāniņu.
- Kad ierīce ir pieslēgta strāvas padevei, iedegas signāllampīņa vai diode, kas atrodas uz ierīces korpusa.
- Nepieciešamā metināšanas temperatūra (uz ieliktņu virsmas) ir 260 °C. Temperatūra uz sildvirsmas ir augstāka (280-300 °C). Tiklīdz ierīce ir sasniegusi vajadzīgo metināšanas temperatūru, termostata kontrolierīce (visbiežāk- atkarīgs no metināšanas ierīces modeļa) dod signālu, ka vajadzīgā temperatūra ir sasniegta.
- Pēc darba pabeigšanas, atvienojiet metināšanas ierīci no strāvas padeves un atstājiet ierīci, lai tā atdziest. Nedzesējiet ierīci pārāk strauji, piem., ar aukstu ūdeni, jo tādā veidā ierīces sildelementi var tikt sabojāti.
- Neizmantojiet pārāk šauru vai pārāk garu strāvas padeves kabeli. Sprieguma svārstības var traucēt ierīces darbību.
- Neizmantojiet strāvas padeves kabeli, lai metināšanas ierīci pārnēsātu vai karinātu. Kad metināšanas process ir pabeigts, novietojiet metināšanas ierīci uz statīva, kas ir iekļauts komplektā.



Uzmanību

Sakarā ar to, ka citu ražotāju izgatavotajām caurulēm un veidgabaliem ir citāds izturības koeficients, mēs iesakām izmantot oriģinālos darba instrumentus, it īpaši karsēšanas ieliktņus, kas tiek ieteikti KAN-therm PP sistēmas pielietošanas gadījumā, lai nodrošinātu hermētiska un noturīga savienojuma izveidošanu.



Darba instrumenti – darba drošība.

Visi darba instrumenti ir jāizmanto tikai tiem paredzētajam mērķim un saskaņā ar ražotāja instrukciju rokasgrāmatu. Darba instrumentu izmantošanas laikā ir jāievēro spēkā esošie noteikumi par regulārām pārbaudēm un darba drošības prasības. Darba instrumentu izmantošana tiem neparedzētiem mērķiem var sabojāt instrumentus vai to piederumus.

5.2 Savienojuma elementu sagatavošana metināšanai



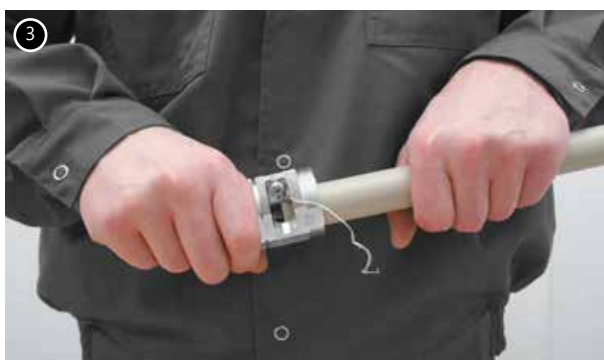
1. Caurules griešana.

Nogrieziet cauruli, izmantojot cauruļu griezēju vai (lielāka diametra caurulēm) apaļu cauruļu griezēju vai mehānisko zāģi, kura asmens ir piemērots polipropilēna griešanai. Ja caurules griešanai tiek izmantots zāģis, no caurules virsmas un iekšpusēs noņemiet visas atskabargas, kas ir radušās, griežot cauruli.



2. Metināšanas attāluma atzīmēšana.

Atzīmējiet (izmantojot lineālu vai šablonu un zīmuli) šuves dziļumu caurules galā (PPR, PPRCT un stabiGLASS PPR caurules). Nepietiekams metināšanas dziļums var vājināt savienojumu. No otras puses, ja caurule ir samontēta pārāk dziļi, tā var kļūt šaurāka (atlokā). Metinājumu dziļumi ir norādīti tabulā.



3. Al folijas noņemšana

stabiAL PPR dubulto cauruļu gadījumā, pirms metināšanas uzsākšanas ir jānoņem alumīnija slānis, izmantojot skrāpi (kopā ar PP aizsargslāni un limleņu slāņiem). Ievietojiet Stabi dubultās caurules galu skrāpja atverē un ar rotējošām kustībām ņemiet nost alumīnija slāni līdz brīdim, kad vairs nerodas skaidas. Caurules gala daļa, no kuras ir nokasīts alumīnija slānis, ir attālums, līdz kuram caurules gals tiks metināts, līdz ar to nav nepieciešams veikt speciālas metināšanas attāluma atzīmes, kā tas tiek darīts 2.punktā.

Vienmēr pārbaudiet, vai uz virsmas nav palicis alumīnija vai saistošā slāņa (līmes) paliekas. Skrāpja asmeņi nedrīkst būt strupi vai noskrāpēti. Izlietotos asmeņus nomainiet pret jauniem, rezerves asmeņiem.

Metināšanas parametri

Caurules ārējais diametrs [mm]	Metinājuma attālums [mm]	Karsēšanas ilgums [sek]	Savienošanas ilgums [sek]	Atdzišanas ilgums [min]
16	13.0	5	4	2
20	14.0	5	4	2
25	15.0	7	4	2
32	16.0	8	6	4
40	18.0	12	6	4
50	20.0	18	6	4
63	24.0	24	8	6
75	26.0	30	10	8
90	29.0	40	10	8
110	32.5	50	10	8



Piezīme

Uzsildīšanas laiks, kad apkārtējās vides temperatūra ir zemāka par +5 °C, palielināms par 50%.

5.3 Metināšanas process



4. Caurules un savienojuma elementa karsēšana.

Karsējamām virsmām ir jābūt tīrām un sausām. Ievietojiet caurules galu (to negrozot) karsēšanas atverē līdz atzīmētajai metināšanas vietai. Tajā pašā laikā, uzbidiet veidgabala galu (to negrozot) uz karsēšanas stieņa līdz galam (tas apstājas). Sāciet skaitīt karsēšanas laiku no brīža, kad caurules gals un veidgabals ir pilnībā ievietoti vajadzīgajā metināšanas dziļumā. Kas attiecas uz plānajām PN10 caurulēm, vispirms karsējiet veidgabala galu (turot sildvirsmu no otras puses ar kādu priekšmetu, kam nepiemīt augstas temperatūras vadītspēja). Pēc tam, kad karsēšanas laiks ir pusē (saskaņā ar tabulu), turpiniet karsēt veidgabala galu un sāciet karsēt caurules galu un turpiniet līdz noteiktā karsēšanas laika beigām.

5. Elementu savienošana.

Pēc tam, kad karsēšana ir pabeigta, vienmērīgi noņemiet cauruli un veidgabalu no karsēšanas ieliktņiem un nekavējoties tos savienojiet vienu ar otru (tos negrozot). Atzīmētajai metināšanas attāluma robežai ir jābūt atdalītai ar iztecējušā liekā materiāla valnīti. Nekarsējiet caurules galu tālāk par atzīmēto metināšanas robežu, pretējā gadījumā savienojums var sašaurināties vai pat nosprostoties. Savienojot elementus, savienojums var tikt nedaudz korigēts uz ass (par dažiem grādiem). Savienojuma elementu grozīšana to savienošanas laikā nekādā gadījumā nav pieļaujama.



6. Stabilizēšana un dzesēšana.

Pēc tam, kad metināšanas laiks ir beidzies, savienojums ir jāstabilizē un ir jāuzsāk dzesēšana (dzesēšanas laiku skatiet zemāk tabulā). Šajā laikā caurule nedrīkst būt pakļauta nekāda veida mehāniskajam spiedienam. Pēc tam, kad visi savienojumi ir atdzisuši, pievienojiet instalāciju ūdens padevei un veiciet spiediena pārbaudi.

5.4 Savienojumi ar metāla vītņēm un atlokiem

KAN-therm PP sistēma piedāvā ne tikai metināmos savienojumu elementus, bet arī savienojumus ar vītņēm un atlokiem.



KAN-therm PP sistēmas savienojumu elementi ar misiņa vītņēm

Vispopulārākie savienojumu elementi ar metāla vītņēm ir PP-R polipropilēna savienojumu elementi (pārejas, likumi, trejgabali) ar iemetinātām misiņa daļām ar ārējām un iekšējām vītņēm. Tie ir paredzēti nedalāmu savienojumu veidošanai. Lai atskrūvētu šāda veida savienojumu, ir jānogriež caurule. Šie savienojumi tiek izmantoti, lai pievienotu apkures un karstā ūdens armatūras. Savienojumu elementiem ar 1" un lielāku iekšējo vītņi ir sešstūru malas, lai tos varētu uzskrūvēt un atskrūvēt, izmantojot uzgriežņu atslēgu, tādējādi neradot pārlieku lielu spiedienu uz metinājuma vietu un pašu savienojumu.

Atdalāmo savienojumu grupa, kas atļauj veikt vairākus maināmus savienojumus, ietver KAN-therm PP sistēmas saskrūves (kas tiek izmantotas, piem., ūdens skaitītāju pievienošanai) un "izjaucams pussaskrūvju" izpildījums ar īpaši veidotiem galiem (gumijas blīvju uzlikšanai), un metāla uzgriežņus.



KAN-therm PP atdalāmie savienojumi – saskrūve ar iekšējo vītņi, saskrūve ar ārējo vītņi, pussaskrūve un lodējamā saskrūve

KAN-therm PP sistēma piedāvā arī dubultās saskrūves (ar diviem PP-R savienojumiem), kas ļauj stiprināt atlokus uz caurules atloku sastiprināšanai. Lai šos elementus pievienotu caurulei, ir nepieciešams papildus savienojuma elements ar tādu iekšējo diametru, kas atbilst caurules ārējam diametram.

Liela diametra caurulēm uz atlokiem tiek izmantoti flanči, lai veidotu izjaucamus savienojumus. Flanči tiek izmantoti, lai pievienotu ierīces pie caurulēm ar atlokiem (sūkņus, vārstus, ūdens skaitītājus). Instalācijās KAN-therm PP sistēmas flanči tiek brīvi uzmontēti uz atlokiem.

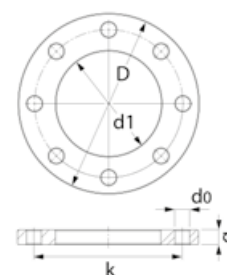
Blīvslēgam ir jābūt izgatavotam no tāda materiāla, kas ir piemērots tās vielas parametriem, kura plūst cauri savienojumam.



Ø110 mm savienojums ar atlokiem

Atloki

Apkakes izmērs	DN	D	d1	k	d0	q	N
Ø40	32	140	43	100	18	18	4
Ø50	40	150	53	110	18	18	4
Ø63	50	165	66	125	18	20	4
Ø75	65	185	78	145	18	20	8
Ø90	80	200	95	160	18	20	8
Ø110	100	220	114	180	18	22	8



N - skrūvju caurumu skaits

KAN-therm PP sistēma piedāvā plašu noslēdzošo vārstu klāstu, kā arī caurulēs iestrādātu armatūru:



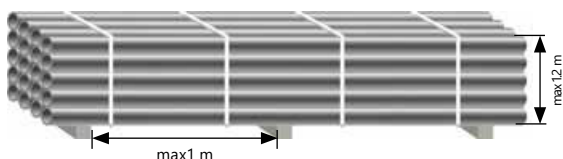
- lodveida vārsti,
- noslēdzošie caurplūdes vārsti,
- caurplūdes vārsti zemāpmetuma montāžai.

6 Transportēšana un uzglabāšana

- Glabājiet un transportējiet caurules horizontālā stāvoklī, novēršot to locīšanos,



- Maksimālais uzglabāšanas augstums - 1.2m,



- Uzglabāšanas laikā caurules un savienojumus nedrīkst pakļaut saules stariem (tiem jābūt aizsargātiem pret siltuma un UV stariem),



- Uzglabāt caurules prom no spēcīgiem siltuma avotiem



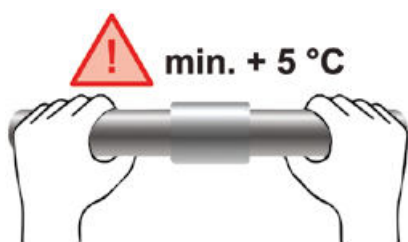
- Aizsargājiet caurules pret triecieniem vai mehāniskiem bojājumiem, jo īpaši to galos. Nemetiet un nevelciet caurules transportēšanas laikā,



- Nelietojiet bojātas (šķeldotas, saplaisājušas utt.) caurules.



- Esiet īpaši uzmanīgi, transportējot vai pārvadājot caurules temperatūrā, kas ir zemāka par 0 °C (šādos apstākļos caurules ir neaizsargātākas pret mehāniskiem bojājumiem, jo īpaši stabiGLASS PPR caurules),
- Montāžu veic temperatūrā virs +5 °C. Ja nepieciešams uzstādīt zemākā temperatūrā, nekā ieteikts, izlasiet īpašos ieteikumus KAN-therm PP sistēmas uzstādīšanai temperatūrā, kas zemāka par 0 °C, un absolūti izmantojiet pagarinātu cauruļu un veidgabalu sildīšanas laiku,



- Aizsargājiet caurules un veidgabalus no piesārņojuma (īpaši ar eļļu vai taukiem),
- Aizsargājiet caurules un savienojumus no ķīmisko vielu (piemēram, krāsas vai organisko šķīdinātāju, hloru saturoši tvaiki).



Detalizēta informācija par elementu uzglabāšanu un transportu pieejama tīmekļa
lv.kan-therm.com



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

Steel & Inox

Tradicionāls materiāls
mūsdienīgā tehnoloģijā

Ø 12–108 mm

Izcils materiāls,
"Giga" iespējas

Ø 12–168.3 mm

SYSTEM **KAN-therm Steel** / **KAN-therm Inox**

1	Vispārīga informācija	91
2	Sistēma KAN-therm Steel	92
2.1	Cauruļu un veidgabalu īpašības.....	92
2.2	Cauruļu diametri, garumi, svars un ietilpība.....	92
2.3	Pielietojums.....	93
3	Sistēma KAN-therm Inox	94
3.1	Cauruļu un veidgabalu īpašības.....	94
3.2	Cauruļu diametri, garumi, svars un ietilpība.....	94
3.3	Lietošanas joma.....	95
4	Blīvējumi – O-Rings	96
5	Kalpošanas ilgums, izturība pret koroziju	97
5.1	Iekšējā korozija.....	98
5.2	Ārējā korozija.....	100
6	Savienojumu veidošana, izmantojot saspiešanas tehniku	101
6.1	Darba instrumenti.....	101
6.2	Cauruļu sagatavošana savienošanai.....	108
6.3	Cauruļu liekšana.....	114
6.4	Vītņsavienojumi savienošanai ar citām sistēmām KAN-therm.....	114
7	Atloku savienojumi	115
8	KAN-therm Steel un KAN-therm Inox sistēmas lodvārsti	116
8.1	Apkalpošana un apkope.....	117
9	Ekspluatācijas norādījumi	117
9.1	Kompensācijas savienojumi.....	117
10	Transportēšana un uzglabāšana	118

SYSTEM **KAN-therm Steel** / **KAN-therm Inox**

1 **Vispārīga informācija**

KAN-therm Steel sistēma un Inox sistēma ir modernas, pilnas komplektācijas montāžas sistēmas, kuru pamatā tiek izmantotas caurules un savienojuma elementi, kas ir izgatavoti no augstas kvalitātes oglekļa tērauda (ar cinka slāni, kas darbojas kā pretkorozijas aizsargslānis) – KAN-therm Steel un no nerūsējošā tērauda – KAN-therm Inox. Šo instalāciju montāžas pamatā tiek izmantota "Press" (saspiešanas) tehnika, kad veidgabals tiek radiāli nopresēts, to saspiežot. Īpašas spiediena blīves (O-Ring) nodrošina savienojumu hermētiskumu. O-Ring ir izgatavoti no augstas kvalitātes sintētiskās gumijas, kas ir izturīga pret augstām temperatūrām, un tiek izmantota "M" veida trīs stāvokļi savienošanas sistēma, kas garantē drošu un nepārtrauktu sistēmas darbību. Steel un Inox sistēmas tiek izmantotas iekštelpu instalācijās (jaunās un renovētās) dzīvojamās ēkās, sabiedriskās ēkās un industriālās ēkās.

KAN-therm Steel and Inox tērauda sistēmas raksturo šādi faktori:

- vienkārša un ātra montāža bez atklātas liesmas izmantošanas,
- plašs dažādu diametru cauruļu un veidgabalu elementu klāsts, kuru diametrs ir sākot no 12 līdz 108 mm (168.3 Inox caurulēm),
- plaša darba temperatūras amplitūda: no -35 °C līdz 135 °C (200 °C pēc standarta blīvju nomaiņas),
- izturība pret augstu spiedienu, pat līdz 25 bar (ar ūdeni piepildītām instalācijām),
- zema plūsmas pretestība caurulēs un savienojumos, veidgabali
- iespēja savienot ar KAN-therm plastmasas elementu sistēmām,
- mazs cauruļu un savienojumu svars, elementu,
- izturība pret mehāniskām slodzēm,
- montāžas un izmantošanas laikā nepastāv aizdegšanās iespēja (degspējas grupa A),
- instalāciju estētiskā vērtība,
- brīdinājuma signāls par neprecīzi izveidotiem (nesaspiestiem) savienojumiem.

2 Sistēma KAN-therm Steel

2.1 Cauruļu un veidgabalu īpašības

Caurules (precīzas, plānsienu, ar garenisko šuvi) un veidgabali ir izgatavoti no tērauda ar zemu oglekļa saturu (RSt 34-2), materiāla Nr. 1.0034 saskaņā ar EN 10305-3. Caurules ārējā virsma ir pārklāta ar 8-15 μm biezu cinka slāni (Fe/Zn 88) un papildus nodrošināta ar pasivējošu hroma slāni. Cinku uzklāj, veicot karsto cinkošanu, kas garantē ideālu saķeri ar sienu arī cauruļu lieces laikā. Drošai cauruļu transportēšanai un uzglabāšanai caurules, gan no iekšpuses, gan ārpusē, ir pārklātas ar papildus eļļas slāni. Tiek piedāvāti savienojumu elementi ar saspiežamiem galiem un O-Ring blīvēm, vai ar saspiežamiem galiem un galiem ar iekšējo vai ārējo vītņi, saskaņā ar EN10226-1.

KAN-therm Steel sistēmas tērauda cauruļu fizikālās īpašības

Īpašība	Simbols	Mērvienība	Vērtība	Piezīmes
Lineārās izplešanās koeficients	α	mm/m × K	0.0108	$\Delta t = 1 \text{ K}$
Siltumvadītspēja	λ	W/m × K	58	
Izlieces minimālais rādiuss	R_{\min}		$3.5 \times D_e$	maks. diametrs ir 28 mm
Iekšējo sienu rauņģums	k	mm	0.01	

2.2 Cauruļu diametri, garumi, svars un ietilpība

Diametri sākot no Ø12 līdz Ø108 mm, sienu biezumam no 1.2 līdz 2 mm.

Caurules garums 6 m +/- 50 mm, ar vāciņu caurules galā.

KAN-therm Steel sistēmas tērauda cauruļu izmēri, vienības svars un ūdens tilpums

DN	Ārējais diametrs × sienu biezums	Iekšējais diametrs	Vienības svars	Vienības tilpums
	mm × mm	mm × mm	kg/m	l/m
10	12 × 1.2	9.6	0.320	0.072
12	15 × 1.2	12.6	0.409	0.125
15	18 × 1.2	15.6	0.498	0.192
20	22 × 1.5	19.0	0.759	0.284
25	28 × 1.5	25.0	0.982	0.491
32	35 × 1.5	32.0	1.241	0.804
40	42 × 1.5	39.0	1.500	1.194
50	54 × 1.5	51.0	1.945	2.042
	66.7 × 1.5	63.7	2.412	3.187
65	76.1 × 2.0	72.1	3.659	4.080
80	88.9 × 2.0	84.9	4.292	5.660
100	108 × 2.0	104.0	5.235	8.490

2.3 Pielietojums

- slēgtas apkures sistēmās (jaunas instalācijas un instalāciju nomaiņa),
- slēgtas ledus auksta ūdens sistēmās (piezīme – skatiet nodaļu "Iekšējā korozija"),
- slēgtās tehnoloģiskās siltumapgādes iekārtas,
- slēgtas solārās iekārtās (Viton O-Ring) (piezīme – skatiet nodaļu "Ārējā korozija"),
- degvielas instalācijās (Viton O-Ring),
- saspiesta gaisa sistēmās (sīkāka informācija sadaļā "Saspiestā gaisa iekārtas KAN-therm sistēmā").

KAN-therm Steel System apkures iekārtu standarta darbības parametri ir noteikti ITB Warsaw Nacionālajā tehniskajā novērtējumā — pieļaujamais darba spiediens līdz 25 bar, vide: ūdens, darba temperatūra 135 °C.

KAN-therm tērauda sistēmas KAN-therm darba spiediens ir atkarīgs no diametru diapazona un savienojumiem izmantotajiem presēšanas instrumentiem.

Izmantojot standarta M profila presēšanas instrumentus, pieļaujamais darba spiediens ir 16 bāri diametram no 12 līdz 108 mm.

Izmantojot Novopress preses instrumentus, kas aprīkoti ar HP profila spailēm un uznavām, pieļaujamais darba spiediens ir 25 bāri diametram no 12 līdz 54 mm.

Darba spiediens 25 bāri neietver KAN-therm Steel un KAN-therm Inox lodvārstus un aksiālos kompensatorus.

Darba spiediens 25 bāri attiecas uz lietojumu ar ūdeni. Ja izmantojat citas vielas, sazinieties ar KAN Tehnisko nodaļu.



Paziņojums: Testa spiediens spiediena hermētiskuma testa laikā nedrīkst pārsniegt 25 bārus.

Maksimālā darba temperatūra (bez pagaidu ierobežojumiem) ir 135 °C. Izmantojot Viton o-gredzenus, darba temperatūra var tikt palielināta līdz 200 °C (Viton O-Ring parametrus un to pielietojumu skatiet nodaļā "Blīvējumi – O-Rings")



KAN-therm Steel sistēmas instalāciju piemēri

3 Sistēma KAN-therm Inox

3.1 Cauruļu un veidgabalu īpašības

Caurules (prezīcas, plānsienu ar garenisko šuvi) ir izgatavotas no plāna leģētā tērauda, hroma-niķeļa-molibdēna sakausējuma X5CrNiMo 17 12 2 Nr. 1.4401, AISI 316 un X2CrNiMo 17 12 2 Nr. 1.4404, AISI 316L vai X2CrMoTi18-2 Nr. 1.4521, AISI 444.

Veidgabali ir izgatavoti no hroma-niķeļa-molibdēna tērauda Nr. 1.4404, AISI 316L. Molibdēns (min. 2,2 %) nodrošina caurules augsto izturību pret koroziju. Saskaņā ar Direktīvu EU 98, niķeļa klātbūtne sakausējumā nepārsniedz pieļaujamo niķeļa satura daudzumu dzeramajā ūdenī $\leq (0,02 \text{ mg/l})$.

Tiek piedāvāti veidgabalu elementi, kuru blīvējums tiek nodrošināts, saspiežot savienojuma elementu galus un izmantojot O-Ring blīves, vai saspiežot savienojuma elementu galus ar iekšējām un ārējām vītņēm, saskaņā ar EN 10226-1.

Fizikālās īpašības 1.4401, 1.4404, 1.4521 KAN-Therm Inox caurulēm

Īpašība	Simbols	Mērvienība	Vērtība	Piezīmes
Lineārās izplešanās koeficients	α	mm/m × K	0.016	$\Delta t = 1 \text{ K}$
Siltumvadītspēja	λ	W/m × K	15	
Izlieces minimālais rādiuss	R_{\min}		$3.5 \times D_e$	maks. diametrs ir 28 mm
Iekšējo sienīņu rau-pjums	k	mm	0.0015	

3.2 Cauruļu diametri, garumi, svars un ietilpība

Diametri sākot no $\varnothing 15$ līdz $\varnothing 168.3$ mm, sienīņu biezumam no 1.0 līdz 2 mm. Caurules garums 6 m +/- 50 mm, ar vāciņu caurules galā.

KAN-therm Inox sistēmas cauruļu izmēri, vienības svars un ūdens tilpums (Caurules 1.4404)

DN	Ārējais diametrs x sienīņu biezums	Sienīņu biezums	Iekšējais diametrs	Vienības svars	Caurules garums	Vienības tilpums
	mm × mm	mm	mm	kg/m	m	l/m
10	12 × 1.0	1.0	10.0	0.270	6	0.080
12	15 × 1.0	1.0	13.0	0.352	6	0.133
15	18 × 1.0	1.0	16.0	0.427	6	0.201
20	22 × 1.2	1.2	19.6	0.627	6	0.302
25	28 × 1.2	1.2	25.6	0.808	6	0.515
32	35 × 1.5	1.5	32.0	1.263	6	0.804
40	42 × 1.5	1.5	39.0	1.527	6	1.195
50	54 × 1.5	1.5	51.0	1.979	6	2.042
65	76.1 × 2.0	2.0	72.1	3.725	6	4.080
80	88.9 × 2.0	2.0	84.9	4.368	6	5.660
100	108 × 2.0	2.0	104.0	5.328	6	8.490
125	139.7 × 2.0	2.0	135.7	7.920	6	14.208
150	168.3 × 2.0	2.0	164.3	9.541	6	20.893

KAN-therm Inox sistēmas cauruļu izmēri, vienības svars un ūdens tilpums (Caurules 1.4401 and 1.4521)

DN	Ārējais diametrs x sieniņu biezums	Sieniņu biezums	Iekšējais diametrs	Vienības svars	Caurules garums	Vienības tilpums
	mm x mm	mm	mm	kg/m	m	l/m
12	15 x 1.0	1.0	13.0	0.352	6	0.133
15	18 x 1.0	1.0	16.0	0.427	6	0.201
20	22 x 1.2	1.2	19.6	0.627	6	0.302
25	28 x 1.2	1.2	25.6	0.808	6	0.514
32	35 x 1.5	1.5	32.0	1.263	6	0.804
40	42 x 1.5	1.5	39.0	1.527	6	1.194
50	54 x 1.5	1.5	51.0	1.979	6	2.042
65	76.1 x 2.0	2.0	72.1	3.725	6	4.080
80	88.9 x 2.0	2.0	84.9	4.368	6	5.660
100	108 x 2.0	2.0	104.0	5.328	6	8.490

KAN-therm Inox instalācijas piemērošanas jomu būvniecības nozarē nosaka piemērojamie standarti un Nacionālais tehniskais novērtējums ITB Varšava - pieļaujamais darba spiediens līdz 25 bar, vide: ūdens un maksimālā temperatūra 135 °C:

KAN-therm Inox sistēmas darba spiediens ir atkarīgs no diametru diapazona, cauruļu veida, uzstādīšanas vides un savienojumu veikšanai izmantotajiem preses instrumentiem.

Izmantojot standarta "M" profila presēšanas instrumentus, pieļaujamais darba spiediens ir 16 bar diametriem 12-168,3 mm.

Izmantojot Novopress preses instrumentus, kas aprīkoti ar "HP" profila žokļiem un izmantojot KAN-therm Inox 1.4401 klases nerūsējošā tērauda caurules (skatiet Inox Spinkler piedāvājumu specializēto iekārtu katalogā), pieļaujamais darba spiediens ir 25 bāri diametram no 12 līdz 108 mm.

Darba spiediens 25 bāri neietver KAN-therm Steel un KAN-therm Inox lodvārstus un aksiālos kompensatorus. Darba spiediens 25 bāri attiecas uz lietojumu ar ūdeni. Ja izmantojat citas vielas, sazinieties ar KAN Tehnisko nodaļu.



Paziņojums: Testa spiediens spiediena hermētiskuma testa laikā nedrīkst pārsniegt 25 bārus.

Ar Vitona blīvgredzeniem ir iespējama nepārtraukta iekārtas darbība temperatūras diapazonā no -30 °C līdz 200 °C, arī tad, ja tiek izmantoti netipiski aģenti.

3.3 Lietošanas joma

- apkures iekārtas,
- karstā un aukstā ūdens apgādes sistēmas (apstiprinājis Polijas Higiēnas institūts),
- apstrādāta ūdens sistēmas (atsāļota, mīkstināta, dekarbonizēta, dejonizēta, demineralizēta un destilēta ūdens),
- atvērtās un slēgtās apkures sistēmas (ūdens, glikola),
- atvērta un slēgta tipa atdzesēta ūdens sistēmas (maks. izšķīdušā hlorīda saturs 250 mg/l),
- solārās sistēmas (Viton O-Ring – darba temperatūra līdz 180 °C),
- degvielas sistēmas (Viton O-Ring),
- saspīstā gaisa instalācijas (sīkāka informācija "Saspīstā gaisa instalācijas KAN-therm sistēmā"),
- kondensāta sistēmas, izmantojot kondensācijas tehniku degvielām (pH 3.5 līdz 5.2),
- tehnoloģiskās instalācijas rūpniecības industrijai.

Attiecībā uz KAN-therm Inox sistēmas cauruļu un veidgabalu izmantošanu cita veida instalācijām, kas nav iekštelpu ūdens apgādes un apkures sistēmas, piem., instalācijās, kas ir paredzētas vielām ar netipisku ķīmisko sastāvu, lūdzam konsultēties ar KAN tehniskās nodaļas personālu (pieejama aptaujas lapa); Lūdzam aptaujas lapā norādīt, piem., vielas ķīmisko sastāvu, maksimālo temperatūru un darba spiedienu, kā arī apkārtējās vides temperatūru.



Exemplary KAN-therm Inox installation

4 Blīvējumi – O-Rings

KAN-therm Steel un Inox sistēmu ietvaros izmantotie saspiežamie savienojumu standarta elementi ir aprīkoti ar O-Ring, kas ir izgatavoti no etilēna-propilēna EPDM gumijas, saskaņā ar EN 681-1 prasībām. Ja savienojuma elementi tiks izmantoti īpašām vajadzībām, tiek piedāvāti Viton O-Ring. Darba parametrus un pielietojumu skatiet zemāk tabulā.

Materiāls	Krāsa	Darba parametri	Lietošana
EPDM etilēna-propilēna gumija	melna	<ul style="list-style-type: none"> ■ maksimālais darba spiediens: 16 vai 25 bāri (atkarībā no izmantotajiem instrumentiem, diametru diapazona un transportēšanas vides) ■ darba temperatūra: -35 °C līdz 135 °C ■ īstermiņā: 150 °C 	sistēmas: <ul style="list-style-type: none"> ■ dzeramais ūdens ■ karstais ūdens ■ centrālāpkure ■ uzlabots ūdens ■ ar glikola šķīdumu* ■ ugunsdzēsšanas ■ saspiesta gaisa (ne naftas prod.)
FPM/Viton fluorīda gumija	zaļa	<ul style="list-style-type: none"> ■ maksimālais darba spiediens: 16 vai 25 bāri (atkarībā no izmantotajiem instrumentiem, diametru diapazona un transportēšanas vides) ■ darba temperatūra: -20 °C līdz 200 °C ■ īstermiņā: 230 °C 	sistēmas: <ul style="list-style-type: none"> ■ solārās ■ saspiesta gaisa ■ degvielleļļas ■ degvielas ■ ar augu taukiem* glikola šķīdumi <p>Uzmanību: nav paredzēts lietošanai krāna ūdens un tīra, karsta ūdens sistēmās.</p>

* Ir atļauts izmantot antifrīzu šķīdumus uz etilēna un propilēnglikola bāzes ar maksimālo koncentrāciju līdz 50%, kurus KAN ir apstiprinājusi rakstiski.

** Maksimālā sintētisko eļļu koncentrācija līdz 5 mg / m³; minerāleļļas nav atļautas.

Par Viton O-Ring izmantošanas iespēju lūdzam konsultēties ar KAN tehniskās nodaļas personālu. Gredzenu maišana no Inox uz Steel sistēmas veidgabaliem un otrādi nav atļauta.

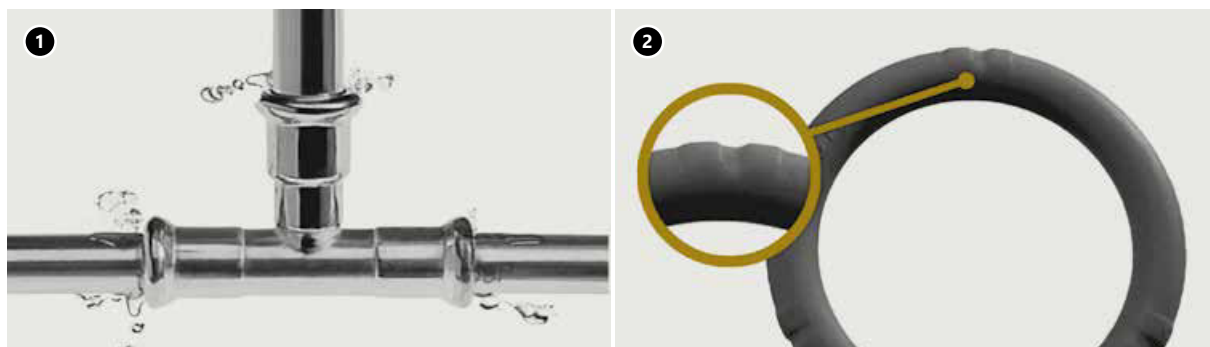
Gan EPDM, gan Viton O-Rings gadījumā ir atļauts izmantot glikola šķīdumus (etilēnu un propilēnu), ja vien tos rakstiski apstiprina uzstādīšanas sistēmas ražotājs.

Lai atvieglotu KAN-therm Steel tērauda cauruļu savienošanu ar veidgabaliem, O-Ring ir pārklāti ar teflonu (līdz Ø54) un ar talka pulveri (Ø76.1 – Ø108). Inox sistēmas O-Ring ir pārklāti ar talka pulveri (visi diametri). Ja, neskatoties uz to, rodas nepieciešamība izmantot papildus smērvielu, izmantojiet ūdeni vai ziepes. Nepārklājiet O-Ring ar dzīvnieku vai augu taukiem vai ar eļļu. Šīs vielas var bojāt savienojumus. Instalācijas krāsošanas gadījumā savienojumu hermetizācijai izmantot O-Ring Viton. Standarta EPDM blīvju gadījumā izmantot tikai ūdeni šķīstošas krāsas.

KAN-therm Steel sistēmas un Inox sistēmas o-gredzenu kalpošanas ilgumu ir pārbaudījis un pierādījis DVGW institūts. Saskaņā ar iegūtajiem rezultātiem, o-gredzēna dzīves ilgums nav īsāks par 50 gadiem.

54 mm KAN-therm Steel un Inox sistēmu veidgabali ir aprīkoti ar īpašiem LBP O-Ring, kuri garantē, ka nepareizi veikti instalācijas savienojumi tiek ātri konstatēti jau pirmajā ūdens apgādes pieslēgšanas reizē (LBP funkcija – noplūde pirms saspiešanas (Leak Before Press)). Ja savienojums ir veikts slikti, par to signalizē ūdens noplūde. Šī noderīgā funkcija tiek nodrošināta, pateicoties unikālajai O-Ring struktūrai un 3 speciālām iedobēm, kas ir izvietotas uz gredzēna virsmas. Pēc noplūdes konstatēšanas, saspiediet savienojuma vietu vēlreiz, lai nodrošinātu pilnībā funkcionējošu un ciešu savienojumu.

Veidgabali, kuru diametrs ir 54 mm vai lielāks, LBP funkcija tiek nodrošināta, izmantojot īpašas formas savienojuma elementus.



1. O-gredzēna darbība ar LBP funkciju noplūdes konstatēšanai

2. LBP o-gredzēni ar noplūdes konstatēšanas funkciju

5 Kalpošanas ilgums, izturība pret koroziju

Montāžas tehnoloģijā tiek izšķirti vairāki koroziju veidi: ķīmiskā, elektroķīmiskā, ārējā vai iekšējā, punktvēda korozija, klaidstrāvas korozija, u.c. Šāda parādība rodas specifisku fizisku un ķīmisku faktoru ietekmes rezultātā, un šie faktori ir: instalācijas materiālu kvalitāte, vadāmās vielas parametri, ārējie apstākļi, kā arī instalācijas struktūra. Zemāk ir norādītas dažas vadlīnijas, kas būtu jāņem vērā, projektējot, montējot un izmantojot KAN-therm Steel un Inox sistēmu instalācijas, lai izvairītos no nevēlamas korozijas metāla instalācijās.

Pastāv ļoti maza klaidstrāvas korozijas iespējamība (tiešā strāva, kas iet cauri cauruļvada materiālam līdz zemei, bojājot dabiskos izolācijas slāņus, piem., sienas, cauruļu aizsargpārklājumu, utt.). Šī parādība tiek novērsta, uzstādot instalācijai zemējumu.

5.1 Iekšējā korozija

KAN-therm Steel sistēmas instalācijas

KAN-therm Steel tērauda caurules un veidgabali ir izgatavoti no augstas kvalitātes tērauda ar zemu oglekļa saturu un ir paredzēti izmantošanai slēgta tipa sistēmās. Ūdenī izšķīdis skābeklis veicina korozijas rašanos, tādēļ tā saturs ūdens sistēmā ir jāuztur līmenī, kas ir zemāks par 0.1 mg/l.

Slēgta tipa sistēmās skābekļa ieplūde no apkārtējās vides ir pilnībā ierobežota. Neliels skābekļa daudzums, kas ir ieplūdis līdz ar ūdeni sistēmas uzpildīšanas brīdī, cauruļu izmantošanas laikā nogulsnesies uz caurules iekšējām sienām, kā rezultātā izveidosies plāns dzels oksīdu slānis, tādējādi veidojot dabisku pretkorozijas aizsargslāni. Šī iemesla dēļ vajadzētu izvairīties no ūdens izlaišanas no sistēmas. Ja, pēc spiediena pārbaudes, ūdens no sistēmas ir jāizlaiž, un, ja sistēma netiek izmantota ilgāku laiku, mēs iesakām veikt spiediena pārbaudi, izmantojot saspiestu gaisu.

Jebkāda veida pretaizsalšanas līdzekļu un korozijas inhibitoru lietošana ir jāaskaņo ar KAN.

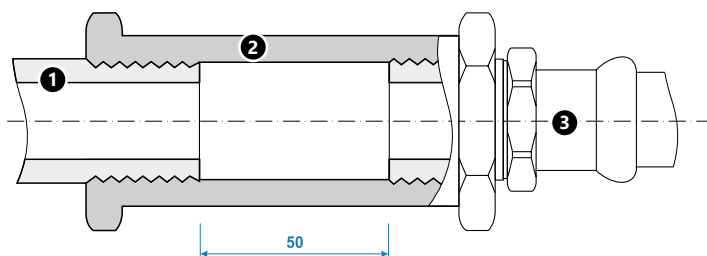
KAN-therm Inox sistēmas instalācijas

KAN-therm Inox caurules un veidgabali ir ideāli izmantošanai dzeramā ūdens (gan aukstā gan karstā) apgādes sistēmās. Tos var izmantot arī uzlabota ūdens (mikstināta, dejonizēta, destilēta) sistēmās, kurās ūdens vadītspēja ir zemāka par 0.1 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

Nerūsējošais tērauds ir izturīgs pret pārsvarā visām sistēmās plūstošo vielu komponentēm. Pievērsiet pastiprinātu uzmanību ūdenī izšķīdušajiem hlorīdiem (halogēniem), jo to iedarbība ir atkarīga no to koncentrācijas ūdenī un temperatūras (maks. 250 mg/l 20 °C temperatūrā). Elementi nedrīkst nonākt kontaktā ar augstu jonu koncentrāciju, kas ir radusies hlorīdu izšķīšanas rezultātā, temperatūrā, kas pārsniedz 50 °C. Tādēļ vajadzētu ievērot sekojošo:

- izvairīties no hermētiķiem, kas satur halogēnīdus, kuri varētu izšķīst ūdenī (izmantojiet plastikāta izolācijas lenti, piem. PARALIQ PM 35);
- izvairīties no kontakta ar ūdeni ar paaugstinātu skābekļa saturu ar augstu hlora saturu (dzeramais ūdens ar hlora saturu līdz 0.6 mg/l neizraisa nevēlamas parādības, maksimālais pieļaujamais hlora saturs dzeramajā ūdenī ir 0.3 mg/l). Inox sistēmas ūdens instalācijas var tikt dezinficētas ar hlora šķīdumu, ja tā koncentrācija ūdenī nepārsniedz 1.34 mg/l. Pēc dezinficēšanas instalācijas ir divreiz jāizskalo ar ūdeni;
- vietēja ūdens sildīšana, paaugstinot cauruļu sienīņu temperatūru (piem., apsildes kabeli ūdens apgādes sistēmās), var izraisīt nogulšņu veidošanos uz cauruļu iekšējām sienām, tajā skaitā, hlorīda jonu, kas palielina korozijas izraisītu iedobumu risku. Šajā gadījumā cauruļu pastāvīgajai sienīņu temperatūrai nevajadzētu pārsniegt 60 °C. Ir pieļaujama periodiska (maks. 1 stunda gadā) ūdens uzkarsēšana līdz 70 °C, lai veiktu termālo dezinfekciju.

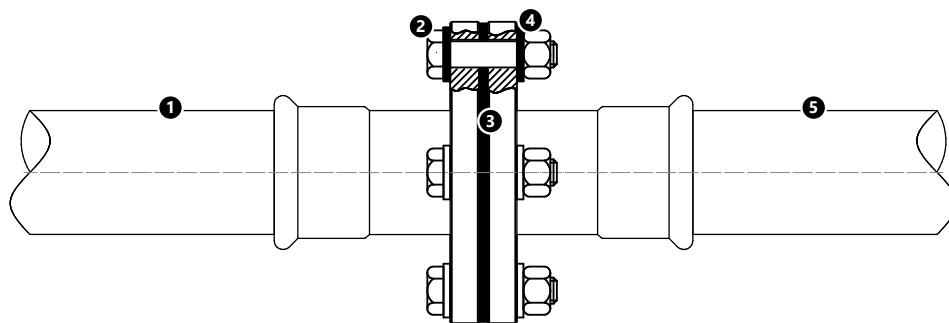
Tiešie nerūsējošā tērauda elementu savienojumi ar cinkotu tēraudu (stiprinājumi, savienojumi) var izraisīt cinkotā tērauda kontaktkoroziju. Tāpēc ir jāizmanto vismaz 50 mm bronza vai misiņa elements (piemēram, uzmava).



KAN-therm Inox sistēmas cinkotā tērauda elementu savienošanas princips

1. Cinkota tērauda caurule
2. Bronza vai misiņš
3. Savienojums ar KAN-therm Inox vītņi

Ir pieļaujama arī atdalāmo atloku savienojumu izgatavošana:



I gadījums:

1. Sistēma KAN-therm Inox,
2. nerūsējošā tērauda atloka skrūve un uzgrieznis
3. elastomēra vai šķiedras blīvējums
4. metāla paplāksne ar plastmasas apvalku
5. Sistēma KAN-therm Steel vai tradicionālā tērauda sistēma.

II gadījums:

1. Sistēma KAN-therm Inox,
2. nerūsējošā tērauda atloka skrūve un uzgrieznis
3. elastomēra vai šķiedras blīvējums
4. metāla paplāksne ar plastmasas apvalku
5. KAN-therm Copper sistēma vai tradicionālā vara sistēma.

III gadījums:

1. Sistēma KAN-therm Inox,
2. nerūsējošā tērauda atloka skrūve un uzgrieznis
3. elastomēra vai šķiedras blīvējums
4. metāla paplāksne ar plastmasas apvalku
5. KAN-therm Copper sistēma vai tradicionālā vara, vai nerūsējošā tērauda sistēma.

Atcerieties, ka visus minētajos atloku savienojumos izmantojamas atloku savienojošas skrūves un uzgriežņi, kas izgatavoti no nerūsējošā tērauda. Tikai gadījumā, ja tiek savienota KAN-therm Steel sistēma ar cinka pārklājuma oglekļa tēraudu, iespējams izmantot galvanizēta tērauda skrūvsavienojumus.

Ūdensapgādes sistēmās neaizmirstiet par šķidrums plūsmas virzienu (skatoties plūsmas virzienā, korozijizturīgāks metāls jānovieto aiz mazāk korozijizturīga metāla). Šis noteikums neattiecas uz slēgtām šķidrums ķēdēm.

Strādājot ar KAN-therm Inox un Steel sistēmu elementiem, citu materiālu (ar starpposmu elementiem, piem., savienojumiem ar vītņiem vai atlokiem) izmantošana ir atkarīga no instalācijas veida.

Iespēja savienot KAN-therm Steel un Inox sistēmu elementus ar citiem elementiem

Instalācijas veids	Caurules/veidgabali				
	Varš	Bronza/misiņš	Oglekļa tērauds	Nerūsējošais tērauds	
Steel	slēgta tipa	jā	jā	jā	jā
	atvērta tipa	nē	nē	nē	nē
Inox	slēgta tipa	jā	jā	jā	jā
	atvērta tipa	jā	jā	jā	jā

5.2 Ārējā korozija

Situācijas, kad Steel un Inox sistēmu instalācijas ir pakļautas ārējās korozijas riskam, ir samērā liels retums attiecībā uz iekštelpu instalācijām celtniecības industrijā.

KAN-therm Inox sistēmas instalācijas

KAN-therm Inox sistēmas elementu ārējā korozija var rasties, ja caurules vai savienotājelementi atrodas mitrā vidē, kas satur vai rada hloru vai citu halogēnu savienojumus. Korozijas procesi pastiprinās temperatūrā virs 50 °C.

Turklāt KAN-therm Inox sistēmas elementus var uzstādīt un ekspluatēt vidē, kuras korozijas klase nav augstāka par C3 saskaņā ar EN ISO 12944-2.

Tāpēc šādās situācijās:

- saskare ar ēkas konstrukcijām (piemēram, betonu, izolāciju), kas izdala hloru savienojumus,
- vide, kas satur hloru vai tā savienojumus gāzveida formā, vai ūdens, kas satur sāļi vai citus halogēnu savienojumus,
- KAN-therm Inox sistēmas izmantošanai vidē ar korozijas klasi C4 un augstāku, ir jāizmanto pilnīga, ūdensnecaurlaidīga un neabsorbējoša hidroizolācija, kas izgatavota no materiāla ar slēgtu porainību, kas neizdala hlorīdus un halogēnīdus.

Ja pastāv ārējās izolācijas mehānisku bojājumu risks, tā ir atbilstoši jāaizsargā, piemēram, ar tērauda aizsargčaulu.

KAN-therm Steel sistēmas instalācijas

KAN-therm Steel sistēmas caurules un veidgabali ir ar cinka ārējo pārklājumu. Šo pārklājumu var uzskatīt par efektīvu aizsardzību pret koroziju īslaicīgas saskares ar ūdeni gadījumā. Ja ir iespējama ilgstoša saskare ar mitrumu no ārpuses (maksimālais pieļaujamais relatīvais mitrums 65%), caurules un veidgabali jāapriko ar ūdensnecaurlaidīgu izolāciju.

Ilgstoša mitruma apstākļos pastāv cauruļu un veidgabalu ārējās korozijas risks. Tāpēc jebkurā gadījumā izolācijā nedrīkst būt mitruma, piemēram, no nokrišņiem, kas iekļūst caur izolācijas sienīņām, vai kondensāta (tas īpaši var notikt ar minerālšķiedras izolāciju). Izolācijai jābūt hermētiskai visu cauruļvadu ekspluatācijas laiku.

Nepieciešama pilnīgi hermētiska KAN-therm Steel sistēmas elementu aizsardzība ar neabsorbējošu mitruma izolāciju, kas izgatavota no slēgtu šūnu materiāla un ieklāta tā, lai novērstu ūdens iekļūšanu un mitruma veidošanos uz caurulēm un veidgabaliem:

- uzstādot KAN-therm Steel sistēmu vidē ar korozijas klasi C2 un augstāku saskaņā ar EN ISO 12944-2.
- iekārtās, kurās siltumnesēja temperatūra ir zemāka par apkārtējās vides temperatūru un/vai slikti vēdināmās telpās, kur pastāv liels kondensācijas risks uz cauruļu un veidgabalu ārējām virsmām (piemēram, dzesēšanas sistēmās).

Katrā no iepriekš minētajiem gadījumiem pirms izolācijas ieklāšanas sistēmas komponenti papildus jāaizsargā ar divām krāsas kārtām.

Ir atļauti krāsu pārklājumi (piemēroti cinkotām virsmām):

- akrila ūdens bāzes, ja tiek izmantoti EPDM blīvējumi,
- uz šķīdinātāju bāzes, ftalāta, ja tiek izmantoti Viton zaļie blīvējumi.

Katrā gadījumā ir jāsaņem krāsu pārklājumu ražotāja atzinums par to, vai nav negatīvas ietekmes uz KAN-therm sistēmas sastāvdaļām.

KAN-therm Steel caurules nav ieteicams izbūvēt grīdās un sienās (pat ja tās ir ievietotas izolācijā).

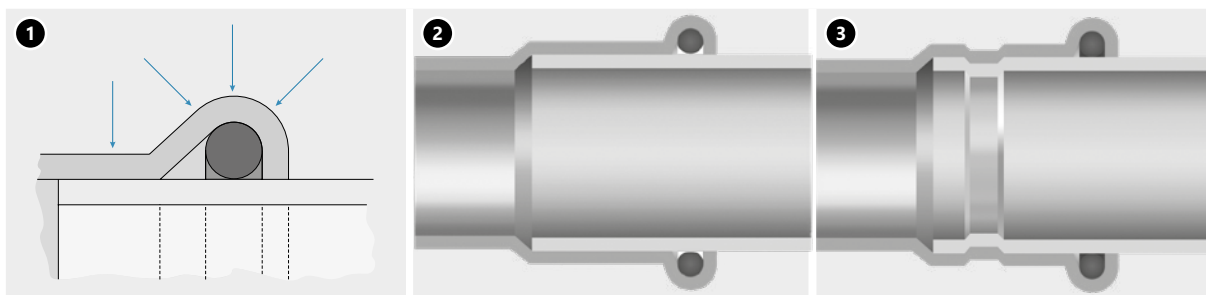
Ja pastāv ārējās izolācijas mehānisku bojājumu risks, tā ir atbilstoši jāaizsargā, piemēram, ar tērauda aizsargčaulu.

Pēc iepriekšējas konsultēšanās ar KAN Tehniskā atbalsta nodaļu ir atļautas alternatīvas metodes, lai aizsargātu KAN-therm Steel sistēmas komponentus no mitruma vai korozīvas vides, kas nav caurules un veidgabalu materiāls.

6 Savienojumu veidošana, izmantojot saspiešanas tehniku

KAN-therm Inox un Steel sistēmu ietvaros savienojumi tiek veidoti, pielietojot saspiešanas („Press”) tehniku, izmantojot M profila žokļus. Šīs tehnikas pielietošana nodrošina sekojošo:

- tiek izdarīts spiediens uz gredzenu trīs vietās, tādējādi nodrošinot tā pareizu deformāciju un maksimālu piespiešanu pie caurules virsmas,
- tiek pilnībā noslēgta iekšējā telpa, kurā atrodas gredzens – uzmontējot veidgabala malu uz caurules virsmas, tādējādi novēršot putekļu un netīrumu iekļūšanu savienojuma iekšpusē. Šāda struktūra kalpo kā dabisks blīvējuma aizsargmehānisms un savienojuma nostiprināšanas mehānisms,
- savienojuma stāvokļa kontroli, ņemot vērā O-Ring izciļņa stāvokli, kas atrodas pašā savienojuma vietas malā.



1. Spiediena virzieni uz gredzenu
2. Savienojuma vietas šķērs griezumš pirms saspiešanas
3. Savienojuma vietas šķērs griezumš pēc saspiešanas

6.1 Darba instrumenti

Lai izveidotu pareizu, ūdens necaurlaidīgu savienojumu, izmantojiet atbilstošus darba instrumentus. Mēs iesakām izmantot griešanas rīkus, atzīmju veikšanas instrumentus un preses, kā arī galvas, kas tiek piedāvātas KAN-therm sistēmas ietvaros. Pastāv iespēja izmantot citus instrumentus, kurus iesaka KAN (skatiet tabulu zemāk).

Lai izveidotu savienojumu ar KAN-therm Steel un KAN-therm Inox, izmantojiet KAN-therm sistēmas piedāvājumā pieejamos rīkus — skatiet tabulu.

Ražotājs	Preses veids		Diameter [mm]	Žokļi/ķēžu žokļi		Adapter		KAN-therm sistēmas veids	
	Apraksts	Kods		Apraksts	Kods	Apraksts	Kods	Steel	Inox
KAN-therm	AC 3000 DC 4000	1936267239 1936267238	12	M	1936267248	-	-	+	+
			15	M	1936267249	-	-	+	+
			18	M	1936267250	-	-	+	+
			22	M	1936267251	-	-	+	+
			28	M	1936267252	-	-	+	+
			35	M	1936267253	-	-	+	+
			42	M	1936267283	ZBS1	1936267285	+	+
			54	M	1936267284			+	+

Ražotājs	Preses veids		Diameter [mm]	Žokļi/ķēžu žokļi		Adapter		KAN-therm sistēmas veids	
	Apraksts	Kods		Apraksts	Kods	Apraksts	Kods	Steel	Inox
NOVOPRESS	ACO203XL EFP203 ¹⁾	1948267181 1948267210	12 ¹⁾	[J] M	1948267134	-	-	+	+
			15 ¹⁾	[J] M	1948267135	-	-	+	+
			18 ¹⁾	[J] M	1948267137	-	-	+	+
			22 ¹⁾	[J] M	1948267139	-	-	+	+
			28 ¹⁾	[J] M	1948267141	-	-	+	+
			35 ¹⁾	[J] M	1948267143	-	-	+	+
			35 ¹⁾	HP Snap On	1948267124	-	-	+	+
			42 ¹⁾	M Snap On	1948267119	-	-	+	+
			42 ¹⁾	HP Snap On	1948267126	ZB203	1948267000	+	+
			54 ¹⁾	M Snap On	1948267121	-	-	+	+
			54 ¹⁾	HP Snap On	1948267128	-	-	+	-
			66.7	M Snap On	1948267089	-	-	+	-
			76.1	M Snap On	1948267145	ZB221	1948267005	+	+
			88.9	M Snap On	1948267044	-	-	+	+
	108	M Snap On	1948267038	ZB221 ZB222	1948267005 1948267007	+	+		
	ACO102 ACO103	1948055007 1948055008	15	[J] M	1948267093	-	-	+	+
			18	[J] M	1948267095	-	-	+	+
			22	[J] M	1942121002	-	-	+	+
			28	[J] M	1948267097	-	-	+	+
			35	[J] M	1942121004	-	-	+	+
	ECO301 *	1948267163 *	12	[J] M	1948267084*	-	-	+	-
			15	[J] M	1948267085*	-	-	+	+
			18	[J] M	1948267087*	-	-	+	+
			22	[J] M	1948267164*	-	-	+	+
			28	[J] M	1948267165*	-	-	+	+
			35	HP Snap On	1948267124*	-	-	+	+
			42	HP Snap On	1948267126*	ZB 303*	1948267166*	+	+
	54	HP Snap On	1948267128*	-	-	+	+		
	ACO401 ACO403	1948267151 1948267209	66.7	M Snap On	1948267089*	ZB 323*	1948267009*	+	+
			76.1	HP Snap On	1948267100	-	-	+	+
			88.9	HP Snap On	1948267102	-	-	+	+
			108	HP Snap On	1948267098	-	-	+	+
REMS	Power-Press SE Akku-Press Power-Press ACC	1936267160 1936267152 1936267219	139.7	HP Snap On	1948267071	-	-	-	+
			168.3	HP	1948267072	-	-	-	+
			12	[J] M	1948267046	-	-	+	+
			15	[J] M	1948267048	-	-	+	+
			18	[J] M	1948267052	-	-	+	+
			22	[J] M	1948267056	-	-	+	+
			28	[J] M	1948267061	-	-	+	+
35	[J] M	1948267065	-	-	+	+			
42	[J] M	1948267067	-	-	+	+			
54	[J] M	1948267069	-	-	+	+			
KLAUKE	KAN-therm Mini	1936055008	15	M	1936267278	-	-	+	+
			18	M	1936267279	-	-	+	+
			22	M	1936267280	-	-	+	+
			28	M	1936267282	-	-	+	+
	UAP100*	1948267159*	76.1	KSP3	1948267080	-	-	+	+
			88.9	KSP3	1948267082	-	-	+	+
			108	KSP3	1948267074	-	-	+	+

[J] – divdaļīgas knaibles, pārējie elementi ir presēšanas cilpas, kurām nepieciešams adapteris

¹⁾ Ierobežots diametru diapazons – lietot presēšanas knaibles.

* Instrumenti nav pieejami KAN-therm Steel un Inox piedāvājumā.

Lai izveidotu savienojumu ar KAN-therm Steel un KAN-therm Inox, var izmantot arī citus tirgū pieejamus rīkus — sk. tabulu.

Diametrs	Ražotājs	Preses veids	Žokļi/cilpveida žokļi
12–28 mm	Novopress	<ul style="list-style-type: none"> Presskid (12 V) 	<ul style="list-style-type: none"> Presskid: 12–28 mm žokļi ar ieliktniem
12–35 mm	Novopress	<ul style="list-style-type: none"> ACO102 (12 V) ACO103 (12 V) AFP 101 (9,6 V) 	<ul style="list-style-type: none"> PB1 žokļi: 12–35 mm
12–54 mm	Novopress	<ul style="list-style-type: none"> ECO 1 Pressboy (230 V) ECO 201/202 (230 V) ACO 1 Pressboy (12 V) ACO 3 Pressmax (12 V) ACO 201 (14,4 V) ACO 202 (18 V) ACO 202XL (18 V) FFP 2 (230 V) FFP 201/202 (230 V) FFP203 (230 V) AFP 201/202 (14,4V) 	<ul style="list-style-type: none"> PB2 jaws: 12-35 mm žokļi Kežu žokļi un adapteri 35-54 mm: <ul style="list-style-type: none"> kežu žokļi: HP35, 42 un 54 (ar adapteri ZB 201/ZB 203) Snap On kežu žokļi: HP35, 42 un 54 (ar adapteri ZB 201) Snap On kežu žokļi: HP35, HP42 un HP54 (ar adapteri ZB 203) Kežu žokļi, kas paredzēti ACO 3 ir savietojami ZB 302/ZB 303 adapteri kežu žokļi: HP35, 42 un 54 (ar adapteri ZB 302/ZB 303) collars Snap On: HP35, 42 un 54 (ar adapteri ZB 303) SVARĪGI: HP54 žokļi var izmantot tikai oglekļa tērauda (KAN-therm Steel sistēmas un KAN-therm Steel Sprinkler sistēmas) un nerūsējošā tērauda 1.4401 (KAN-therm Inox Sprinkler sistēmas) presēšanai.
12–108 mm	Novopress	<ul style="list-style-type: none"> ECO 3 Pressmax (230 V) ECO 301 (230 V) 	<ul style="list-style-type: none"> PB3: 12-28 mm žokļi Kežu žokļi un adapteri (ZB 302/ZB 303) 35-54 mm: <ul style="list-style-type: none"> kežu žokļi: HP35, 42 un 54 (ar adapteri ZB 302/ZB 303) Sling On kežu žokļi: HP42 un HP54 (ar adapteri ZB 302) Snap On kežu žokļi: HP35, HP42 un HP54 (ar adapteri ZB 303) Kežu žokļi un adapteri 76,1-108 mm: <ul style="list-style-type: none"> kežu žokļi M66,7 - 88,9 mm (ZB 323 adapter) Snap On collar M 108 mm (two adapters required: ZB 323 un ZB 324) Sling On collars M76,1-88,9 mm (ZB321 adapter) Sling On collars M108 (nepieciešami divi adapteri: ZB321 un ZB322) SVARĪGI: Saspiež divos līmeņos.
76.1–168 mm	Novopress	<ul style="list-style-type: none"> Hydraulic-Press-System HCP /HA 5 ACO 401 (18 V) ACO403 (18 V) 	<ul style="list-style-type: none"> Kežu žokļi HP76,1-139,7 mm Kežu žokļi HP168,3 mm SVARĪGI: 2 posmu prese (168,3 mm)
12–28 mm	Klauke	<ul style="list-style-type: none"> MAP1 "Klauke Mini" (9,6 V) MAP2L "Klauke Mini" (18 V) 	<ul style="list-style-type: none"> Mini Klauke žokļi: 12-28 mm (28 mm žokļi atzīmēti kā "Only VSH")
12–54 mm	Klauke	<ul style="list-style-type: none"> UAP2 (12 V) UNP2 (230 V) UP75 (12 V) UAP3L (18 V) 	<ul style="list-style-type: none"> Žokļi: 12-54 mm (KSP3) Kežu žokļi un adapteri: 42-54 mm (KSP3) SVARĪGI: Jaunās kežu žokļi M-Klauke (bez preses ieliktniem) var tikt izmantoti tāpat kā iepriekšējie M-Klauke kežu žokļi (ar preses ieliktniem).
12–108 mm	Klauke	<ul style="list-style-type: none"> UAP4 (12 V) UAP4L (18 V) 	<ul style="list-style-type: none"> Žokļi: 12–54 mm (KSP3) Kežu žokļi un adapteri: 42-54 mm (KSP3) Kežu žokļi un adapteri: 76,1-168 mm (LP – KSP3)
66.7–108 mm	Klauke	<ul style="list-style-type: none"> UAP100 (12 V) UAP100L (18 V) 	<ul style="list-style-type: none"> Kežu žokļi: 66,7-108 mm (KSP3)
12-35 mm	Hilti	<ul style="list-style-type: none"> NPR 019 IE-A22 	<ul style="list-style-type: none"> NPR PM žokļi: 12-35 mm
12-54 mm	Hilti	<ul style="list-style-type: none"> NPR 032 IE-A22 	<ul style="list-style-type: none"> NPR PS žokļi: 12-35 mm NPR PR cilveida žokļi: 42-54 mm
12-108 mm, 63 mm	Hilti	<ul style="list-style-type: none"> NPR 032 PE-A22 	<ul style="list-style-type: none"> NPR-PS žokļi: 12-35 mm NPR PR cilpveida žokļi ar adapteri 42-88,9 mm (ar NPR PA3 adapteri), 108 mm (ar NPR PA3+NPR PA4 adapteri). Svarīgi: presēšana divos posmos (108 mm)
12-35 mm	Milwaukee	<ul style="list-style-type: none"> M12 HPT-202C 	<ul style="list-style-type: none"> J12 žokļi: 12-35 mm
12-54 mm	Milwaukee	<ul style="list-style-type: none"> M18 HPT-202C 	<ul style="list-style-type: none"> J18 žokļi: 12-35 mm RJ cilveida žokļi: 42-54 mm (ar RJA adapteri)
12–35 mm	REMS	<ul style="list-style-type: none"> Mini Press ACC (12V) 	<ul style="list-style-type: none"> REMS Mini Press žokļi: 12-35 mm*
12–54 mm	REMS	<ul style="list-style-type: none"> Powerpress 2000 (230 V) Powerpress E (230 V) Powerpress ACC (230 V) Accu-Press (12 V) Accu-Press ACC (12 V) 	<ul style="list-style-type: none"> REMS žokļi: 12-54 mm* (4G) Kežu žokļi un adapteri: 42-54 mm (PR3-S)
12–108 mm	REMS	<ul style="list-style-type: none"> Power-Press XL ACC 	<ul style="list-style-type: none"> REMS žokļi: 12–35 mm (2G) REMS žokļi: 42 mm (4G) Žokļi un adapters: 42 mm (PR-3S + Z2) REMS žokļi: 54 mm (4G) Žokļi un adapters: 54 mm (PR-3S + Z2) Žokļi un adapters: XP66,7 mm (PR-3S + Z6 XL) Žokļi un adapters: 76,1–108 mm (PR-3S + Z6 XL)
12–54 mm	Rothenberger	<ul style="list-style-type: none"> Romax AC ECO Romax 3000 Akku Romax 3000 AC Romax 4000 	<ul style="list-style-type: none"> KAN-therm žokļi M12-35 mm KAN-therm cilpveida žokļi M42-54 ar adapteri (ZBS1)

* tikai 18 un 28 mm žokļi, kas ir atzīmēti kā "108" (Q1 2008) vai jaunāki

Lai izmantotu citus preses rīkus, nepieciešama konsultācija ar instalācijas ražotāju katru reizi.



Darba instrumenti – darba drošība

Pirms darbu uzsākšanas, uzmanīgi izlasiet instrukciju rokasgrāmatu un pievērsiet uzmanību darba drošības noteikumiem. Visi darba instrumenti ir jāizmanto tikai tiem paredzētajam mērķim un saskaņā ar ražotāja instrukciju rokasgrāmatu. Darba instrumentu izmantošanas laikā ir jāievēro spēkā esošie noteikumi par regulārām pārbaudēm un darba drošības prasības. Darba instrumentu izmantošana tiem neparedzētiem mērķiem var instrumentus sabojāt, kā arī var tikt sabojāti to piederumi un caurules. Instrumentu nepareizas lietošanas rezultātā instalāciju savienojumos var rasties noplūdes.

KAN-therm instrumenti:



1. No tīkla darbināma prese AC 3000
2. Ar akumulatoru darbināma prese DC 4000
3. Knaibles M22 – 54 mm
4. Cilpveida žoklis M42-54 mm
5. Adapteris ZBS1 42-54 mm

NOVOPRESS instrumenti:



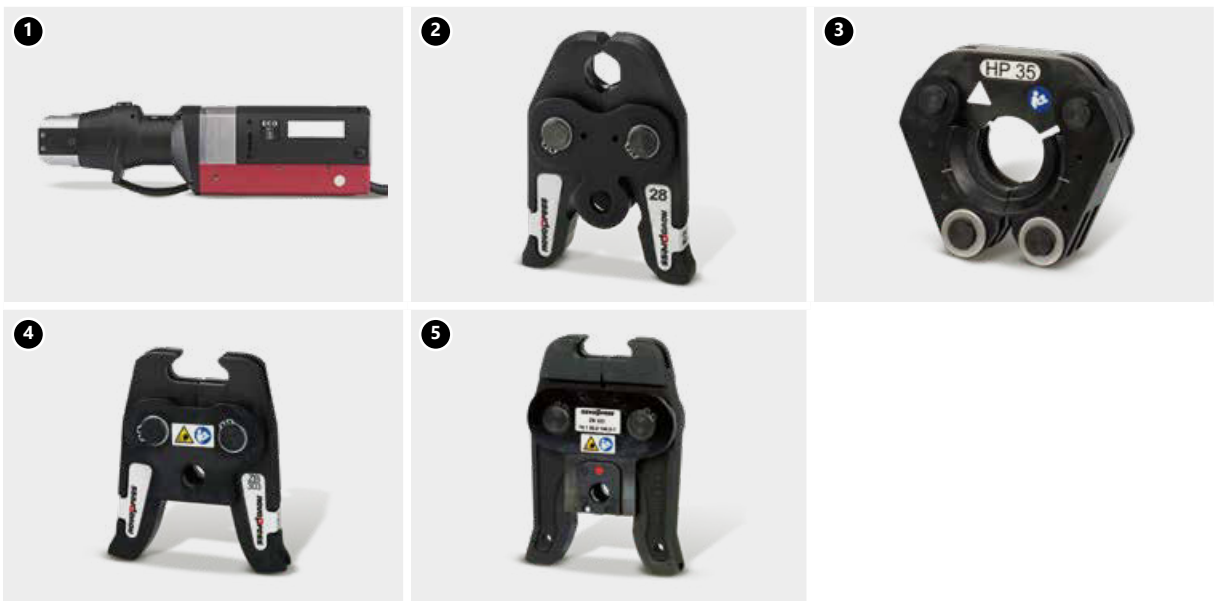
1. ACO102 prese ar akumulatoru
2. ACO103 prese ar akumulatoru
3. M15–35 mm žoklis Power press.



1. ACO203XL prese ar akumulatoru
2. PB2 M12–35 mm žoklis
3. HP / M 35–108 Snap On žoklis
4. ZB 203 adapteris
5. ZB221, ZB222 adapteris



1. EFP203 elektriskā prese
2. PB2 M12–35 mm žoklis
3. Nospiediet HP / M 35–54 Snap On žoklis
4. ZB203 adapteris



1. ECO 301* elektriskā prese
2. PB3 M12–28 mm žoklis
3. Nospiediet HP / M 35-66,7 žoklis
4. ZB 303 adapteris
5. ZB 323 adapteris

*instrumentu nav pieejams KAN-therm sistēmas piedāvājumā.



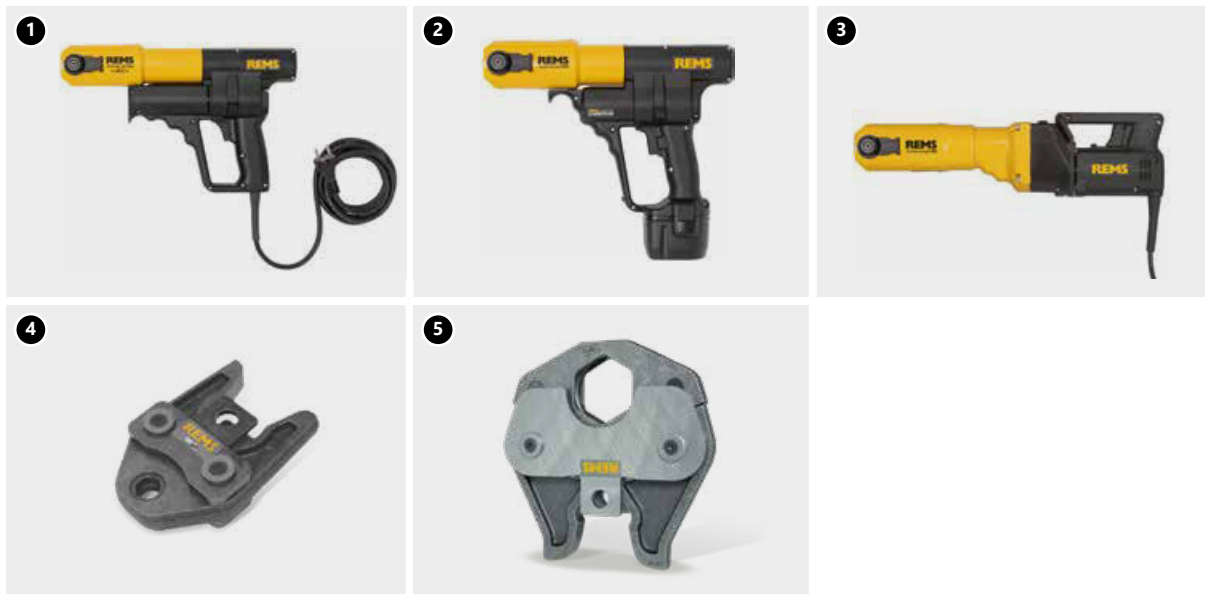
1. ACO 401 / ACO 403 prese
2. HP 76,1, -108 Snap On žoklis
3. HP 139,7–168,3 mm žoklis



PIEZĪME!

Novopress HP tipa žokļus ar diametru 54-108 mm nevar izmantot ar Novopress ACO203XL presi, ja tiek izmantotas 1.4404 un 1.4521 nerūsējošā tērauda caurules. Šo rīka konfigurāciju var izmantot tikai ar 1.4401 nerūsējošā tērauda caurulēm, kas pieejamas KAN-therm Inox Sprinkler sistēmas klāstā.

REMS instrumenti:



1. Power-Press ACC elektriskā prese
2. Akku-Press prese ar akumulatoru
3. Power-Press SE elektriskā prese
4. M12-35 mm žoklis
5. M42-54 mm žoklis

KLAUKE instrumenti:



1. KAN-therm Mini Prese ar akumulatoru
2. SBM M 15-28 mm žokļi



1. Ar akumulatoru darbināma prese UAP100*
 2. Presēšanas knaibles 76,1 – 108 mm*
- *Instrumenti nav pieejami KAN-therm sistēmas piedāvājumā.

6.2 Cauruļu sagatavošana savienošanai



1. Cauruļu nogriešanas

Caurules griežiet perpendikulāri asij, izmantojot cauruļu griezēju (nav pieļaujams nolauzt nepilnīgi sagrieztas caurules daļas). Varat izmantot arī citus darba instrumentus, kā piemēram, manuālos zāģus un elektrisko zāģus, kas ir paredzēti oglekļa tērauda vai nerūsējošā tērauda griešanai, veicot griezumu perpendikulāri un nodrošinot, ka caurules malas netiek bojātas. Neizmantojot cauruļu griešanai instrumentus, kas var radīt ievērojamu daudzumu siltuma, piemēram, leņķa slipmašīnas utt.



2. Caurules malu slīpēšana

Izmantojiet manuālo fasonfrēzi (diametriem 76,1–168,3 — pusapaļu tērauda vīli), lai noapaļotu caurules iekšējo un ārējo malu, noņemot visas šķembas, kas montāžas laikā varētu sabojāt blīvgredzenu.



3. Pārbaudišana

Pirms montāžas veikšanas, vizuāli pārbaudiet, vai veidgabalā ir ievietots O-Ring un O-Ring stāvokli. Pārlicinieties, vai uz caurules un veidgabalā nav atskabargu un metāla skaidu vai cita veida netīrumu, kas montāžas laikā varētu bojāt blīvi. Pārlicinieties, lai attālums starp blakus esošajiem veidgabaliem nebūtu mazāks par pieļaujamo (d_{min}).

4. Caurules malu slīpēšana

Lai panāktu pareizu savienojuma stiprību, nodrošiniet atbilstošu dziļumu A (tab. 1, att. 1) caurules ievietošanai.

Pirms presēšanas ievietojiet cauruli veidgabalā līdz norādītajam dziļumam (pieļaujama neliela rotācija). Caurules montāžai nelietojiet smērvielas vai taukus (pieļaujams ūdens vai ziepju šķīdums — ieteicams spiediena tests, ko veic ar saspiestu gaisu).



5. Montāžas vietas attāluma atzīmēšana

Lai nodrošinātu atbilstošu savienojuma kalpošanas ilgumu, caurules gals ir jāievieto veidgabalā pareizā dziļumā A (skat. tabulu lapapage 113) Montējot vairākus savienojumus vienlaicīgi (iebidot caurules veidgabalos), pirms nākamo savienojumu iespiešanas pārbaudiet caurules ievietošanas dziļumu. Lai to izdarītu, vienkārši pārbaudiet, vai caurule ir ievietota veidgabalā, cik tālu vien iespējams.

Lai atvieglotu caurules ievietošanas dziļuma noteikšanu veidgabalā, var izmantot vienkāršu marķēšanas metodi ar marķieri. Tas nozīmē iebidīt cauruli savienotājelementā, cik tālu tas ir iespējams, bet pēc tam uz caurules uzzīmēt atzīmi tieši pie savienotājelementa malas. Pēc presēšanas šai atzīmei joprojām jābūt redzamai tieši pie savienojuma malas.

Lai atzīmētu slidēšanas dziļumu, varat izmantot arī speciālas iezīmes, nepārbaudot to ar veidgabalu.

Piezīme: Iezīmes, ar kurām apzīmē bīdāmo dziļumu, nav iekļautas sistēmas pamatpiedāvājumā un to pieejamība ir atkarīga no tirgus, kurā izstrādājums tiek pārdots.



6. Savienojumu saspiešana

Pirms darbu sākšanas izlasiet visas piemērotās lietošanas instrukcijas un pārbaudiet savu instrumentu pareizu darbību. Izmantojiet KAN-therm ieteiktos presēšanas instrumentus un žokļus.

Izvēlieties preses žokļa izmēru, pamatojoties uz savienojuma diametru. Novietojiet žokļus uz savienojuma vietas tā, lai iedobe aptver uz āru izspiedušos veidgabala daļu (tajā vietā atrodas O-Ring). Tiklīdz ir uzsākts saspiešanas process, tas notiek automātiski, un to nevar apturēt. Ja kaut kāda iemesla dēļ saspiešanas process apstājas, savienojums ir jāizjauc (jānogriež), un ir jāveido jauns savienojums.

Ja uzstādītājam ir presēšanas instrumenti un žokļi, kurus KAN-therm nepiegādā, par to izmantošanas iespējām jākonsultējās ar KAN Tehnisko nodaļu.



7. 76,1–108 mm savienojumu saspiešana – Žokļu sagatavošana

Lielāko diametru (76,1; 88,9; 108) presēšanai izmantojiet īpašu četrus daļu žokli (apakli). Pēc žokļu izņemšanas no kastes tās atbloķējiet. Pēc tam atveriet spaiļus.

8. Uzmontējiet atvērtās spaiļus uz veidgabala. Žokļi ir aprīkotas ar speciālu iegriezumu, kas atbilst veidgabala apkaklei.

Piezīme: Plāksnīte, uzskuras ir norādīts spaiļu izmērs (redzama attēlā), ir vienmēr jānovieto tā, lai tā būtu uz caurules pusi.

9. Pēc tam, kad žokļi ir pareizi novietota uz veidgabala, tā vēlreiz jānostiprina, pēc iespējas vairāk nospiežot tapu (Klauke žokļi) vai pārbaudot marķieru izlīdzinājumu (Novopress žokļi). Šobrīd spaiļus ir gatavas savienošanai ar preses iekārtu.



10. Preses pievienošana pie žokļiem

Pievienojiet presēšanas rīku žoklim. Nepieciešams pārliecināties, ka presēšanas instruments ir savienots ar žokli saskaņā ar instrukcijām, kas pievienotas konkrētajam instrumentam.

Šādi savienotu presēšanas mašīnu var iedarbināt, lai izpildītu pilnībā nospieztu savienojumu.

11. Saspiešana

Vienas savienojuma vietas saspiešana ilgst 1 min. (attiecas uz diametriem: 76,1-108 mm). Tiklīdz ir uzsākts saspiešanas process, tas notiek automātiski un to nevar apturēt. Ja kaut kāda iemesla dēļ saspiešanas process apstājas, savienojums ir jāizjauc (jānogriež), un ir jāveido jauns savienojums. Pēc nospiegtā savienojuma izpildes presēšanas iekārta automātiski atgriezīsies savā primārajā pozīcijā. Pēc tam noņemiet presēšanas iekārtas rokturus no žokļiem. Lai noņemtu žokli no savienojuma, vēlreiz to atbloķējiet un pēc tam atveriet. Klaukes žokļus jāglabā koferos drošā veidā — aizslēgtas.

139,7-168,3 žokļu uzstādīšana uz veidgabaliem.

GigaSize diametriem 139,7 - 168,3, lai atlocītu žokli, nospiediet fotoattēlā redzamo tapu (A), pēc tam atskrūvējiet savienotāju (B).



Uzstādiat atvērto žokli uz stiprinājuma. Žokļi ir aprīkoti ar īpašu izgriezumu, kas ir piemērots izvirkzījumam uz veidgabalam. Pēc žokļa montāžas uz veidgabala atkal nofiksējiet to, atkārtoti uzstādot savienotāju un nobloķējot tapu.



Pievienojiet presi žoklim. Ir nepieciešams nodrošināt preses pievienošanu uz žokļa saskaņā ar instrukcijām, kas pievienotas konkrētajam instrumentam. Presi, kas savienota ar žokli var palaist, lai pilnībā nopresētu savienojuma pirmo posmu. Pēc presēšanas uzsākšanas, process notiek automātiski, un to nevar apturēt. Ja kāda iemesla dēļ presēšanas process tiek pārtraukts, savienojumu nepieciešams izjaukt (nogriezt) un nepieciešams izpildīt jaunu. Pēc saspiestā savienojuma izpildīšanas prese automātiski atgriezīsies sākotnējā stāvoklī. Pēc tam noņemiet presi no apkakles.



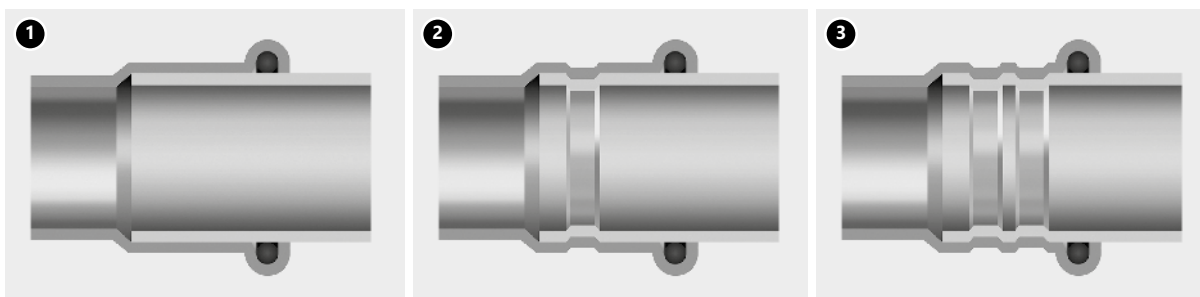
Pirms savienojuma izveidošanas otrā posma veikšanas žoklis ir jāizjauc un pēc tam ar veltņiem un atsperes tapām novietojiet blīvējuma O-Ring uzstādīšanas vietā. Pēc tam kad žoklis ir pareizi uzstādīts uz veidgabala, tas atkal jānostiprina, piespiežot tapu un nostiprinot savienotāju. Atkārtoti pievienojiet presi žoklim.

Ir nepieciešams nodrošināt, lai prese būtu savienota ar žokli saskaņā ar instrukciju, kas pievienotas konkrētajam rīkam. Presi, kas savienota ar žokli var palaist, lai pilnībā nopresētu savienojuma otro posmu. Noteikumi, kas doti programmas pirmajā posmā jāievēro arī turpmāk. Pēc nopresētā savienojuma izpildīšanas prese automātiski atgriezīsies sākotnējā stāvoklī. Pēc tam noņemiet presi no žokļiem.

Pareizi veikts divpakāpju presēšanas savienojums ar diametru 139,7 un 168,3 mm ar dubultu gredzenu, kas uzdrukāts uz stiprinājuma, kā parādīts zemāk esošajā fotoattēlā:



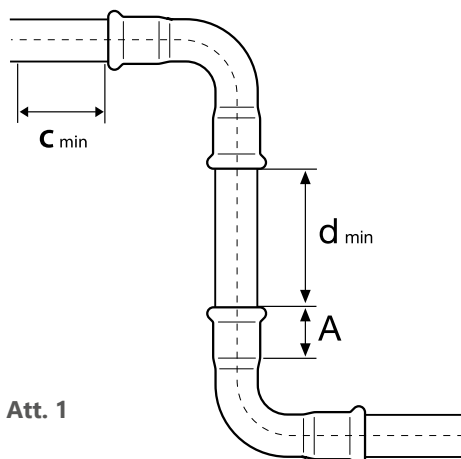
Pirms katra darba sākuma un pēc ražotāja noteiktajiem intervāliem instrumentiem jābūt pārbaudītiem un ieeļļotiem.



1. Press savienojums pirms un pēc presēšanas (2,3)
2. veidgabalu diapazons 12-108 mm
3. diametru diapazons 139.7 un 168.3 mm

Attālums no caurules gala, līdz kuram caurule tiek iemontēta veidgabalā un minimālais attālums starp veidgabaliem

Ø [mm]	A [mm]	d _{min} [mm]	C _{min} [mm]
12	17	10	40
15	20	10	40
18	20	10	40
22	21	10	40
28	23	10	60
35	26	10	70
42	30	20	70
54	35	20	70
66.7	50	30	80
76.1	55	55	80
88.9	63	65	90
108	77	80	100
139.7	100	60	-
168.3	121	60	-



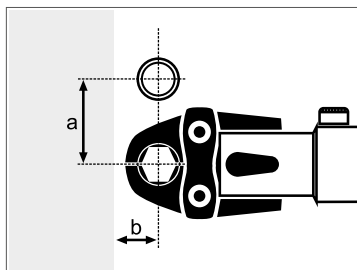
Att. 1

- A – dziļums, kādā caurule tiek iemontēta veidgabalā,
- d_{min} – minimālais montāžas dziļums starp veidgabaliem
- C_{min} – minimālais savienojuma attālums no sienas

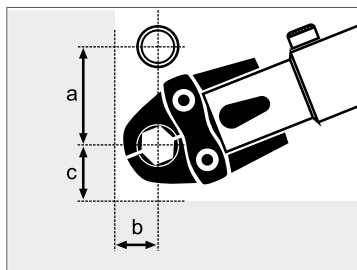
Minimālie montāžas attālumi

Ø [mm]	Att. 1		Att. 2		
	a [mm]	b [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]
12/15	56	20	75	25	28
18	60	20	75	25	28
22	65	25	80	31	35
28	75	25	80	31	35
35	75	30	80	31	44
42	140/115*	60/75*	140/115*	60/75*	75
54	140/120*	60/85*	140/120*	60/85*	85
76	140*	110*	165*	115*	115
88	150*	120*	185*	125*	125
108	170*	140*	200*	135*	135
139	290*	230*	290*	230*	230*
168	330*	260*	330*	260*	260*

* attiecas uz četrdaļīgiem presēšanas žokļiem



Att. 1



Att. 2

6.3 Cauruļu liekšana

Ja ir nepieciešams, KAN-therm Steel un Inox sistēmu caurules var tikt locītas "aukstas", ievērojot minimālo liekšanas rādiusu R_{\min} :

$$R_{\min} = 3.5 \times D_e$$

D_e – Caurules ārējais diametrs

Nelieciet "karstas" caurules, jo šādā veidā apstrādātas caurules ir pakļautas korozijas veidošanās riskam, kas rodas cauruļu materiāla kristālu struktūras izmaiņu rezultātā (KAN-therm Inox), un pastāv iespēja, ka tiek bojāts KAN-therm Steel tērauda cauruļu cinka slānis.

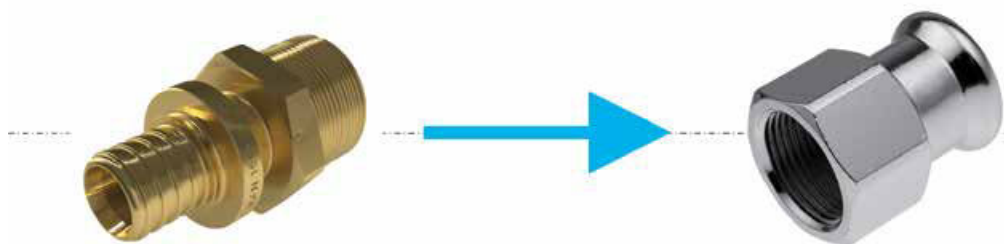
Cauruļu liekšanai izmantojiet manuālos cauruļu liekšanas instrumentus. Tie var būt elektriskie vai hidrauliskie instrumenti. Nelieciet caurules, kuru diametrs pārsniedz $\varnothing 28$ mm (izmantojiet jau gatavas arkas un 90° un 45° līkumus, kas tiek piedāvāti KAN-therm sistēmas ietvaros).

Nemetiniet un nelodējiet KAN-therm Inox caurules, jo šie procesi maina materiāla struktūru, kā rezultātā var veidoties korozija. Arī KAN-therm Steel cauruļu metināšana nav ieteicama (var tikt bojāts cinka pretkorozijas aizsargslānis).

6.4 Vītņsavienojumi savienošanai ar citām sistēmām KAN-therm

Misiņa savienojums ar ārējo vītņi KAN-therm ultraLINE, KAN-therm ultraPRESS

Tērauda savienojums ar iekšējo vītņi KAN-therm Steel, KAN-therm Inox



KAN-therm Inox/Steel sistēmu tērauda elementu savienošana ar misiņa elementiem

KAN-therm Steel un Inox sistēmas piedāvā plašu savienojumu elementu klāstu ar ārējām un iekšējām vītņēm. Tā kā savienojumu elementi ar ārējām vītņēm ir aprīkoti ar konusveida vītņēm (caurule), vītņsavienojumos ar misiņa elementiem var izmantot tikai elementus ar ārējām vītņēm, kas ir paredzēti misiņa savienojumiem, noblīvējot tos ar nelielu daudzumu blīvējamā diega. Ir ieteicams veikt vītņsavienojumus (ieskrūvējamie savienojumi) pirms savienojuma saspišanas, lai saspiestais savienojums netiktu noslogots ar papildus slodzi. KAN-therm Inox sistēmas instalāciju vītņsavienojumu blīvēšanai neizmantojiet standarta PTFE (teflona) lenti vai šķīdumus, kas satur halīdus (piem., hlorīdus).

Vītņotie veidgabali ar citiem stiprinājumiem un vītņotiem elementiem, kas neietilpst KAN-therm sistēmas piedāvājumā atkarībā no vītnes tipa izgatavojami saskaņā ar EN 10226 (PN-ISO 7-1) un EN ISO 228.

7 Atloku savienojumi



Tērauda atloku savienojumu tabula

Kods	Izmērs	Skrūvju / uzgriežņu skaits	Skrūvju izmērs	Skrūvju klase	Uzgriežņu klase	Paplākšņu skaits	Atloks	Plakanā blīve
1509091000	35 DN32 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN32	DN32 EPDM
1509091001	42 DN40 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN40	DN40 EPDM
1509091002	54 DN50 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN50	DN50 EPDM
1509091005	66.7 DN65 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN65	DN65 EPDM
1509091003	76.1 DN65 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN65	DN65 EPDM
1509091004	88.9 DN80 PN16	8	M16	8.8	8	16	DN80	DN80 EPDM
1509091010	108 DN100 PN16	8	M16	8.8	8	16	DN100	DN100 EPDM

Inox atloku savienojumu tabula

Kods	Izmērs	Skrūvju / uzgriežņu skaits	Skrūvju izmērs	Skrūvju klase	Uzgriežņu klase	Paplākšņu skaits	Atloks	Plakanā blīve
1609091004	15 DN15 PN16	4	M12	8.8	8	8	DN15	DN12 EPDM
1609091005	18 DN15 PN16	4	M12	8.8	8	8	DN15	DN15 EPDM
1609091006	22 DN20 PN16	4	M12	8.8	8	8	DN20	DN20 EPDM
1609091007	28 DN25 PN16	4	M12	8.8	8	8	DN25	DN25 EPDM
1609091001	35 DN32 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN32	DN32 EPDM
1609091008	42 DN40 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN40	DN40 EPDM
1609091009	54 DN50 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN50	DN50 EPDM
1609091002	76.1 DN65 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN65	DN65 EPDM
1609091003	88.9 DN80 PN16	8	M16	8.8	8	16	DN80	DN80 EPDM
1609091000	108 DN100 PN16	8	M16	8.8	8	16	DN100	DN100 EPDM
1609091010	139.7 DN125 PN16	8	M18	8.8	8	16	DN125	DN125 EPDM
1609091011	168.3 DN150 PN16	8	M20	8.8	8	16	DN150	DN150 EPDM

8 KAN-therm Steel un KAN-therm Inox sistēmas lodvārsti



Lodvārsti ir paredzēti tiešai montāžai uz KAN-therm sistēmas cauruļvadiem, izmantojot radiālās presēšanas tehnoloģiju profilā M. Ir pieejamas versijas ar abās pusēs presējamiem savienojumiem vai presējamo savienojumu un pussaskrūvi ar plakānu blīvējumu. Darba spiediens ir 16 bāri pie darba temperatūras no -35 līdz +135 °C (150 °C īslaicīgi). Ar vārstiem ir iespējams noslēgt daļu no instalācijas. Kad vārsts ir pilnībā atvērts, tam ir minimāls spiediena kritums. Vārstiem ir 5 gadu ražotāja garantija.

Montāžas sistēma	System KAN-therm Steel	System KAN-therm Inox
Būvmateriāli	<ul style="list-style-type: none"> ■ korpuss — oglekļa tērauds 1.0345 (RSt 37-8) elektrocinkots ar 8÷15 µm biezu slāni, ■ lode — misiņš CW617N vai nerūsējošais tērauds 1.4401, ■ vārpsta un ligzda — nerūsējošais tērauds 1.4401, ■ svira — neilons, pastiprināts ar PA66 šķiedru, ■ cauruļu noblīvējums — EPDM70, ■ lodīšu blīvējums — PTFE. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ korpuss — nerūsējošais tērauds 1.4404, ■ lode — nerūsējošais tērauds 1.4401, ■ vārpsta un ligzda — nerūsējošais tērauds 1.4401, ■ svira — neilons, pastiprināts ar PA66 šķiedru, ■ cauruļu noblīvējums — EPDM70, ■ lodīšu blīvējums — PTFE.
Darba spiediens	16 bar	
Darba temperatūra	-35 ÷ 135 °C	
Maksimālā temperatūra	150 °C	
Presēšanas profils	M	
Krāsa	sudraba, melns svira	
Marķējums	System KAN-therm Manufactured in Denmark by BROEN	
Sertifikācija	ITB KOT	

- Lodveida vārsti KAN-therm Steel var tikt izmantoti saspiestā gaisa sistēmās ar nosacījumu,
- ka netiek pārsniegts maksimālais mitruma līmenis 0,5 g/m³ - 7. klase saskaņā ar ISO 8573-1
 - un maksimālais eļļas saturs 5 mg/m³ nav pārsniegts - 4. klase saskaņā ar ISO 8573-1.

- Lodveida vārsti KAN-therm Inox var tikt izmantoti saspiestā gaisa sistēmās ar nosacījumu:
- ka netiek pārsniegts maksimālais eļļas saturs 5 mg/m³ netiek pārsniegta - 4. klase saskaņā ar ISO 8573-1.

Vārstu KAN-therm Steel un KAN-therm Inox gadījumā nedrīkst transportēt saspiesto gaisu, kas satur minerāleļļas.

8.1 Apkalpošana un apkope

Normālos apstākļos vārstiem nav nepieciešama papildu apkope, taču, lai garantētu labu vārstu darbību, ir ļoti ieteicams regulāri atvērt un aizvērt vārstus atkarībā no aģenta un lietošanas veida. Turpmāk sniegto tabulu var izmantot kā vadlīnijas attiecībā uz ekspluatāciju un apkopi.

Aģents	Funkciju testēšanas intervāls
Sadzīves karstais ūdens	Divreiz gadā
Sadzīves karstais ūdens (kaļķains)	4-6 reizes gadā
Apkure	Divreiz gadā
Dzesēšana	Divreiz gadā
Saspiestais gaiss	Reizi gadā

9 Eksploatācijas norādījumi

9.1 Kompensācijas savienojumi

Katrai gatavai metāla instalācijai jābūt aprīkotai ar savienojumiem, kas izlīdzina elektriskos potenciālus, t.i., "iezemētai", lai novērstu strāvas noplūdes veidošanos un elektroķīmiskās korozijas rašanos.

Saskaņā ar saistošajiem noteikumiem, zemējuma vadu savienojumus jāveic pirms metināšanas vai izmantojot skavu ar vītņi. Savienojumi ar cauruļvadiem tiek izveidoti, izmantojot skrūvējamās skavas. Pareizam kompensējošam savienojumam nepieciešams:

1. Iegūt informāciju par ēkā izmantoto elektroaizsardzības risinājumu (zemējuma metodi).
2. Pievienot kompensējošo vadu caurulei, izmantojot pareizu skavu. Lai novērstu kontakta korozijas risku, apskavu jāizvēlas atbilstoši tās caurules veidam, ko ieskauj zemējuma savienojums.
3. Savienot ierindā visus atsevišķos cauruļvadu sistēmas atzarus, izmantojot kompensējošos vadus, un pievienot tos ēkas galvenajai zemējuma slīdei.

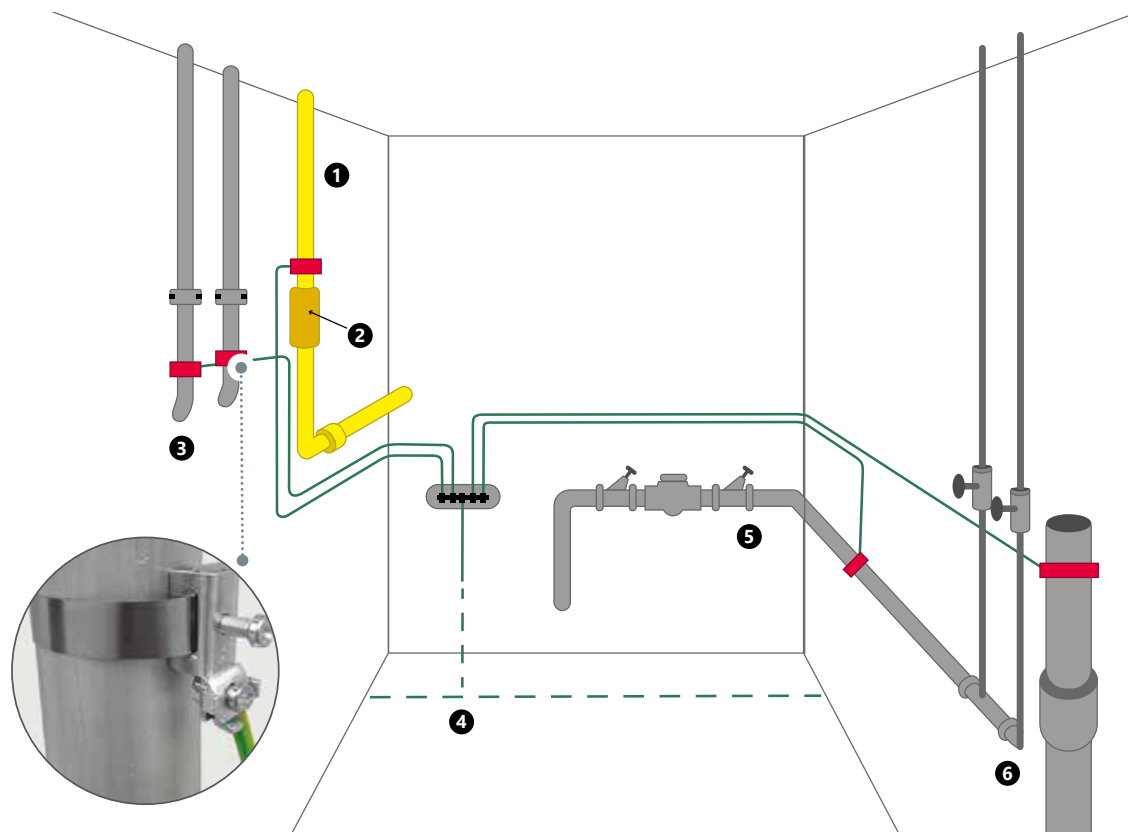


Uzmanību!

Skavas uzstādīšanas vietā no caurules jānoņem izolācija, krāsa un piemaisījumi.

Kompensējošajiem vadiem jābūt pēc iespējas īsākiem.

Ēkas elektriskā potenciāla izlīdzināšanas sistēmas aprēķinus un jebkārus darbus pilnīgai cauruvadu zemēšanas sistēmas uzstādīšanai ir jāveic personai ar atbilstošu kvalifikāciju.



1. Gāze
2. Izolācijas ieliktnis
3. Centrālāpkure
4. Ienākošais ēkas sazemējums
5. Ūdens
6. Kanalizācija

10 Transportēšana un uzglabāšana

- KAN-therm Steel (oglekļa tērauda) un KAN-therm Inox (nerūsējošā tērauda) elementi ir jāglabā atsevišķi.
- Neglabājiet sistēmas elementus uz zemes (piem., uz klonu vai betona).
- Neuzglabājiet sistēmas elementus ķīmisku šķīdumu tuvumā.
- Iepakotās caurules ir jāuzglabā un jātransportē uz koka paletēm (izvairieties no tieša kontakta ar citiem tērauda elementiem, piem., cauruļu stendiem).
- Cauruļu transportēšanas, iekraušanas un izkraušanas laikā esat ļoti uzmanīgi, lai caurules un veidgabali netiktu saskrāpēti vai bojāti. Nekādā gadījumā tos nemetiet un nelokiet.
- Caurules ir jāuzglabā sausās telpās.
- Cauruļu uzglabāšanas, montāžas un izmantošanas laikā, tās nedrīkst atrasties ilgstošā, tiešā kontaktā ar ūdeni vai mitrumu.



Detalizēta informācija par elementu uzglabāšanu un transportu pieejama tīmekļa lv.kan-therm.com



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

Copper

Mūsdiēnīga pieeja
klasiskiem risinājumiem

Ø 12-108 mm

SYSTEM **KAN-therm** Copper

1	Mūsdienīga savienojumu tehnoloģija	121
2	Noturīgu savienojumu tehnoloģija	121
3	Pielietojšanas iespējas	122
4	Sistēmas priekšrocības	122
5	Savienojumu montāža	123
6	Instrumenti	127
7	Instrumenti – Drošība	130
8	LBP funkcija	130
9	Detalizēta informācija	130
10	Dati par pagarinājumu un siltumvadītspēju	132
11	Lietošanas ieteikumi	132
12	Vītņu savienojumi, savienošana ar citām KAN-therm sistēmām	132
13	Atloku savienojumi	133
14	Transportēšana un uzglabāšana	134

SYSTEM KAN-therm Copper

Sistēma KAN-therm Copper ir augstas kvalitātes vara savienojumu sistēma diametra robežās no Ø12 līdz Ø108 mm.

1 Mūsdienīga savienojumu tehnoloģija

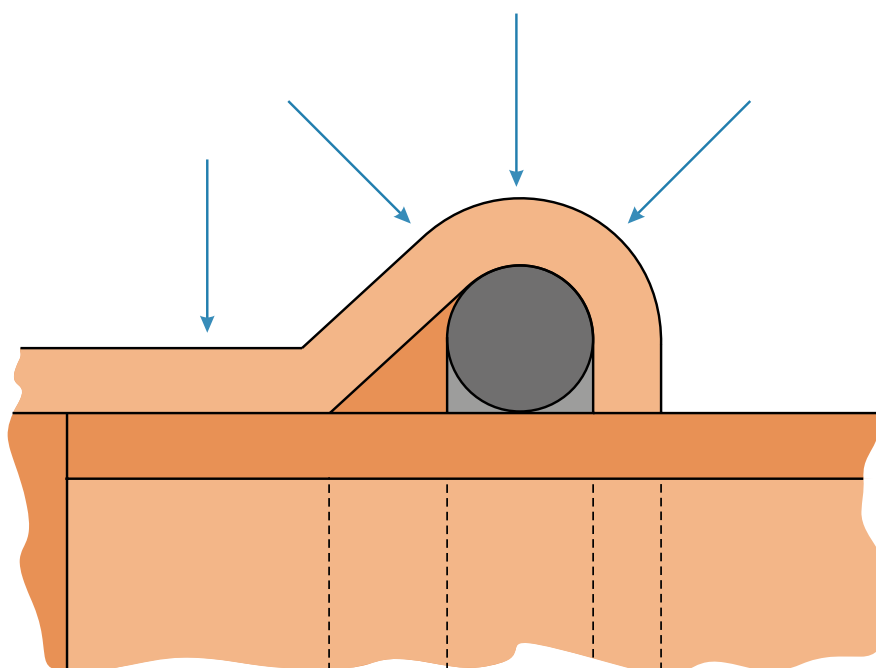
Sistēmas KAN-therm Copper presēto savienojumu tehnoloģija palīdz izveidot izturīgus un ātrus savienojumus, nopresējot veidgabalus uz caurules. Montāža tiek veikta, izmantojot plaši pieejamas preses, novēršot atsevišķu elementu savērpšanās procesu vai lodēšanas nepieciešamību.

Sistēmas KAN-therm Copper veidgabali tiek izgatavoti no augstas kvalitātes Cu-DHP vara un bronzas 2.109.

Elementu savienošana ar presēšanas tehnoloģiju ļauj iegūt savienojumus ar minimizētu cauruļu šķērsgriezuma sašaurinājumu, kas ievērojami samazina visas instalācijas spiediena zudumus un rada lieliskus hidrauliskos apstākļus.

2 Noturīgu savienojumu tehnoloģija

Sistēmas KAN-therm Copper savienojumu hermētiskums un drošība tiek panākta ar speciāliem O-Ring blīvslēgiem un trīspunktu "M" presēšanas profiliem.



3 Pielietošanas iespējas

- dzeramā ūdens apgādes instalācijas
- apkures instalācijas
- dzesēšanas instalācijas (slēgtas vai vaļējas)
- saspiestā gaisa instalācijas (sīkāka informācija "Saspiestā gaisa iekārtas KAN-therm sistēmā"),
- solārās un kurtuvju mazuta instalācijas

4 Sistēmas priekšrocības

- ātra un vienkārša savienojumu tehnoloģija – "press",
- tirgū vispopulārākais, ļoti precīzs trīspunktu presēšanas profils M,
- ātra un droša montāža bez lodēšanas un savērpšanās, novēršot ugunsgrēka risku,
- plašs diametru piedāvājums no 12 līdz 108 mm,
- visi diametri aprīkoti ar LBP funkciju (Leak Before Press – noplūde pirms presēšanas),
- speciāla veidgabala konstrukcija nodrošina vieglu caurules uzstādīšanu,
- augsta noturība pret koroziju,
- montāža un ekspluatācija bez ugunsbīstamības riska,
- estētisks ierīkotās instalācijas dizains.

5 Savienojumu montāža



1. Caurules nogriešana

Caurule jānogriež perpendikulāri asij, izmantojot caurulgriezni (griezumam jābūt pilnīgam, neatlaužot iegrieztos caurules posmus). Iespējams izmantot citus instrumentus ar nosacījumu, ka tiek ievērota griezuma perpendikularitāte un netiek bojātas apgrieztās malas atlupuša un iztrūkstoša materiāla vai citā caurules šķēsgriezuma deformācijas veidā. Nedrīkst izmantot instrumentus, kas var radīt ievērojamu siltuma daudzumu, piemēram, deglis, leņķa slīpmašīna u.tml.



2. Caurules malu fāzēšana

Izmantojot manuālo fāzētāju (pusapaļas viļes diametriem 66,7 – 108 mm) nofāzēt apgrieztās caurules galus no ārpusē un iekšpusē, notīrīt visas skaidas, kas uzstādīšanas laikā varētu sabojāt O-Ring.

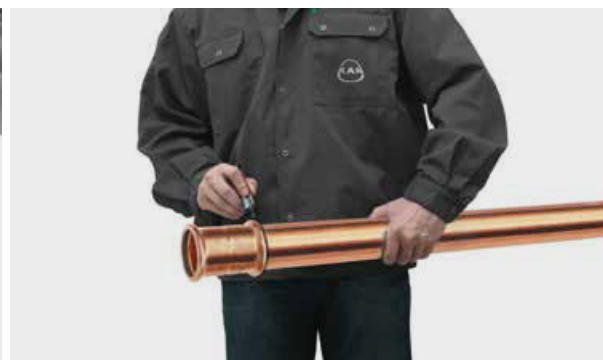


3. Kontrole

Pirms uzstādīšanas, veikt vizuālu O-Ring izvietošanas novērtējumu veidgabalā, vai nav bojāts, netīrumu pēdas (skaidu daļiņas vai citi asi ķermeņi), kas varētu sabojāt O-Ring caurules ievietošanas laikā. Nepieciešams pārlicināties, vai attālums starp blakus esošajiem veidgabaliem nav mazāks par atļauto d_{\min} (Table 1, Att.1).

4. Caurules un savienotāja uzstādīšana

Pirms presēšanas, cauruli aksiāli ievieto savienotājā līdz norādītajam dziļumam (pieļaujama viegli rotējoša kustība). Aizliegts izmantot eļļas, smēres un taukus, lai atvieglotu caurules ievietošanu (pieļaujama ūdens vai ziepjūdens izmantošana – ieteicams spiediena pārbaudes gadījumā ar saspiegtu gaisu).



5. Caurules ievietošanas dziļuma atzīmēšana

Montējot vairākus savienojumus vienlaicīgi (bīdot caurules veidgabalos), pirms nākamo savienojumu presēšanas pārbaudiet caurules ievietošanas dziļumu veidgabalā. Lai to izdarītu, vienkārši pārbaudiet, vai caurule ir ievietota veidgabalā, cik tālu vien iespējams.

Lai iegūtu pareizu savienojuma stiprību, nepieciešams ievērot atbilstošu caurules ievietošanas dziļumu veidgabalā A (Table 1, Att.1).

Lai atvieglotu caurules ievietošanas dziļuma noteikšanu veidgabalā, var izmantot vienkāršu marķēšanas metodi ar marķieri.

Tas nozīmē iebīdīt cauruli savienotājelementā, cik tālu tas ir iespējams, bet pēc tam uz caurules uzzīmēt atzīmi tieši pie savienotājelementa malas. Pēc presēšanas šai atzīmei joprojām jābūt redzamai tieši pie savienojuma malas.

Lai atzīmētu slidēšanas dziļumu, varat izmantot arī speciālas iezīmes, nepārbaudot to ar veidgabalu.

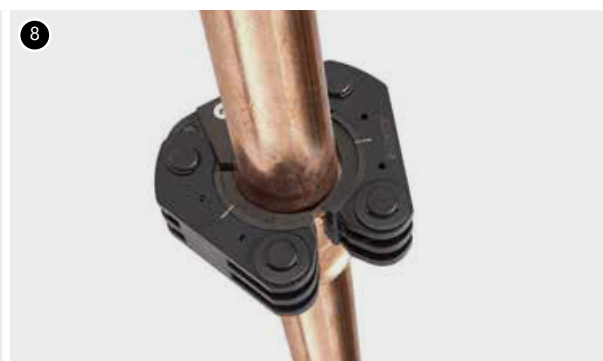
Piezīme: KAN sistēmas pamatpiedāvājumā nav iekļautas slidēšanas dziļuma marķēšanas iezīmes.



6. Savienotāju nopresēšana

Pirms presēšanas procesa sākšanas pārbaudīt instrumentu efektivitāti. Ieteicams izmantot preses un presēšanas knaibles, kas tiek piegādātas kopā ar Sistēmu KAN-therm Copper.

Vienmēr piemērlēt savienojuma diametram atbilstošu presēšanas knaibļu izmēru. Presēšanas knaibles uzliek uz savienotāja tādā veidā, lai tās profilējumi precīzi piekļautos O-Ring izvietošanas vietām veidgabalā (veidgabala izliektā daļa). Pēc preses ieslēgšanas, presēšanas process sākas automātiski un to nav iespējams apturēt. Ja kaut kādu iemeslu dēļ presēšanas process tiek pārtraukts, savienojumu ir jānoņem (jāizgriež) un pareizā veidā jāizveido jauns. Gadījumā, ja instalācijas ierīkotāja rīcībā ir prese un presēšanas knaibles, kas neietilpst sistēmas KAN-therm Copper piedāvājumā, to izmantošanas iespēju nepieciešams konsultēt ar KAN Tehnisko departamentu.



7. Savienotāju 42-108 presēšana. Knaibļu sagatavošana

Lielāku diametru presēšanai (42; 54; 66,7; 76,1; 88,9; 108) tiek izmantota speciāla 'snap-on' tipa presēšanas cilpa.

Attaisītu cilpu uzliek uz veidgabala. Presēšanas cilpa ir aprīkota ar speciālu rievu, kurai nepieciešams pielāgot veidgabala atloku (O-Ring blīves atrašanās vieta).

8. Pēc pareizas cilpas nostiprināšanas uz veidgabala, cilpa ir gatava preses pievienošanai



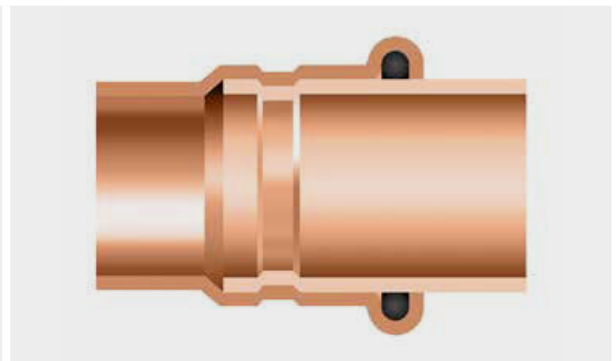
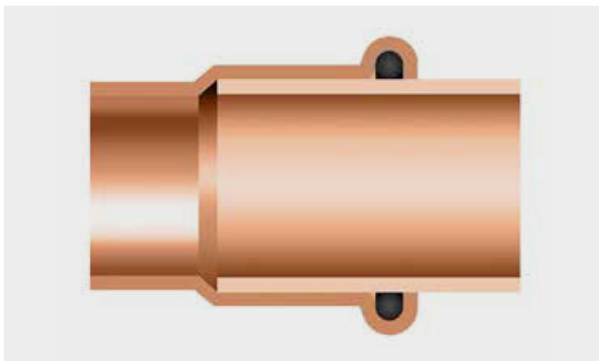
9. Preses pievienošana pie presēšanas cilpas

Presi, ar iepriekš uzstādītu un piemērotu adapteri, pievieno cilpai. Nepieciešams ievērot, lai prese tiktu pievienota cilpai saskaņā ar konkrētās ierīces tehnisko instrukciju.

Cilpai pieslēgto presi var ieslēgt, lai izveidotu presēto savienojumu.

10. Presēšana

Pēc preses ieslēgšanas presēšanas procesu apturēt nav iespējams. Ja kaut kādu iemeslu dēļ presēšanas process tiek pārtraukts, savienojumu ir jānoņem (jāizgriež) un pareizā veidā jāizveido jauns. Pēc presēšanas savienojuma izveidošanas, prese automātiski atgriezīsies sākotnējā stāvoklī. The arms of the pressing tool (adapter) must then be pulled out of the collar. Lai atloku noņemtu no veidgabala (diametram 42–108 mm), tas atkal jāatbloķē un pēc tam jāizjauc. Spaiļes un apkakles jāglabā kastēs drošā, aizslēgtā stāvoklī.

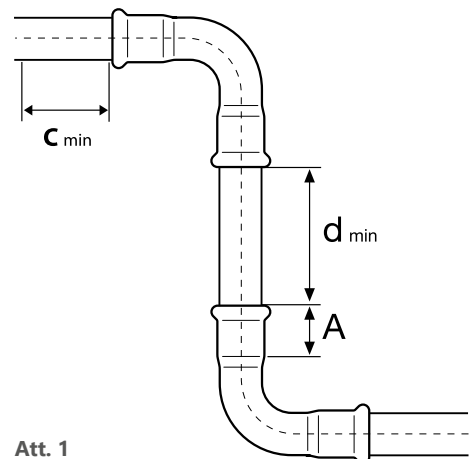


Savienojums pirms un pēc nopresēšanas

Montāžas attālumi

Tabula 1. Caurules iebīdīšanas dziļums veidgabalā un minimālais attālums starp nopresētiem veidgabaliem

Ø [mm]	A [mm]	d _{min} [mm]	c _{min} [mm]
12	17	10	40
15	20	10	40
18	20	10	40
22	21	10	40
28	23	10	60
35	26	10	70
42	30	20	70
54	35	20	70
66.7	50	30	80
76.1	50	55	80
88.9	64	65	90
108	64	80	100



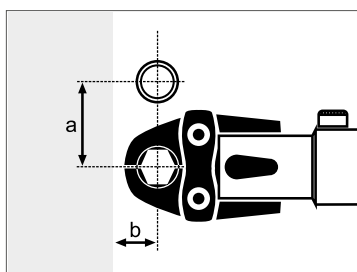
Att. 1

A – caurules iebīdīšanas dziļums veidgabalā,
d_{min} – minimālais attālums starp veidgabaliem,
ņemot vērā presētā savienojuma pareizību
c_{min} – minimālais veidgabala attālums līdz sienai

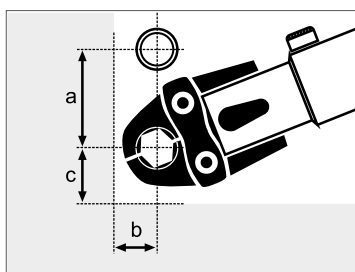
Table 2. Minimālais montāžas attālums

Ø [mm]	Att. 2		Att. 3		
	a [mm]	b [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]
12-15	56	20	75	25	28
18	60	20	75	25	28
22	65	25	80	31	35
28	75	25	80	31	35
35	75	30	80	31	44
42	115*	75*	115*	75*	75
54	120*	85*	120*	85*	85
66.7	145*	110*	145*	100*	100
76.1	140*	110*	165*	115*	115
88.9	150*	120*	185*	125*	125
108	170*	140*	200*	135*	135

*attiecas uz presēšanas knaiblēm



Att. 2



Att. 3

6 Instrumenti

Atkarībā no montāžai paredzētā diametra, Sistēma KAN-therm piedāvā dažādas instrumentu konfigurācijas. Lai piemērlētu atbilstošu instrumentu komplektu, ieteicams izmantot tabulu zemāk:

Tabula 3. Instrumentu atlasē tabula: Sistēma KAN-therm Copper

Ražotājs	Presēšanas veids		Diametrs [mm]	Knaibles/cilpas		Adapteris	
	Apraksts	Kods		Apraksts	Kods	Apraksts	Kods
KAN-therm	AC 3000 DC 4000	1936267239 1936267238	15	M	1936267249	-	-
			18	M	1936267250	-	-
			22	M	1936267251	-	-
			28	M	1936267252	-	-
			35	M	1936267253	-	-
			42	M	1936267283	ZBS1	1936267285
			54	M	1936267284		
NOVOPRESS	ACO203XL EFP203 ¹⁾	1948267181 1948267210	12 ¹⁾	[J] M	1948267134	-	-
			15 ¹⁾	[J] M	1948267135	-	-
			18 ¹⁾	[J] M	1948267137	-	-
			22 ¹⁾	[J] M	1948267139	-	-
			28 ¹⁾	[J] M	1948267141	-	-
			35 ¹⁾	[J] M	1948267143	-	-
			42 ¹⁾	M	1948267119	ZB203	1948267000
			54 ¹⁾	M	1948267121		
			66.7	M	1948267089		
			76.1	M	1948267145	ZB221	1948267005
			88.9	M	1948267044		
			108 × 1.5**	M	1905267017	ZB221 ZB222	1948267005 1948267007
			108 × 2.0**	M	1948267038		
REMS	ACO102 ACO103	1948055007 1948267208	12	[J] M	1936267268	-	-
			15	[J] M	1948267093	-	-
			18	[J] M	1948267095	-	-
			22	[J] M	1942121002	-	-
			28	[J] M	1948267097	-	-
			35	[J] M	1942121004	-	-
REMS	Power-Press SE AKU-Press Power-Press ACC	1936267160 1936267152 1936267219	12	[J] M	1948267046	-	-
			15	[J] M	1948267048	-	-
			18	[J] M	1948267052	-	-
			22	[J] M	1948267056	-	-
			28	[J] M	1948267061	-	-
			35	[J] M	1948267065	-	-
			42	[J] M	1948267067	-	-
			54	[J] M	1948267069	-	-
			42 *	[PR-3S] M	-	Z2 *	-
			54 *	[PR-3S] M	-		
KLAUKE	KAN-therm Mini	1936055008	15	M	1936267278	-	-
			18	M	1936267279	-	-
			22	M	1936267280	-	-
			28	M	1936267282	-	-

[J] – divu segmentu žoklis, citi elementi ir apkakles un tiem ir nepieciešama sadarbība ar adapteri

* Nav pieejami KAN-therm Copper piedāvājumā

** Apkakli 108x1,5 izmantot tikai ar 108 × 1,5 mm caurulēm

Apkaki 108x2,0 izmantot tikai ar 108 × 2,0 mm caurulēm

¹⁾ Ierobežota diametra diapazons — izmantotiet izvēlētos preses žokļus

KAN-therm instrumenti:

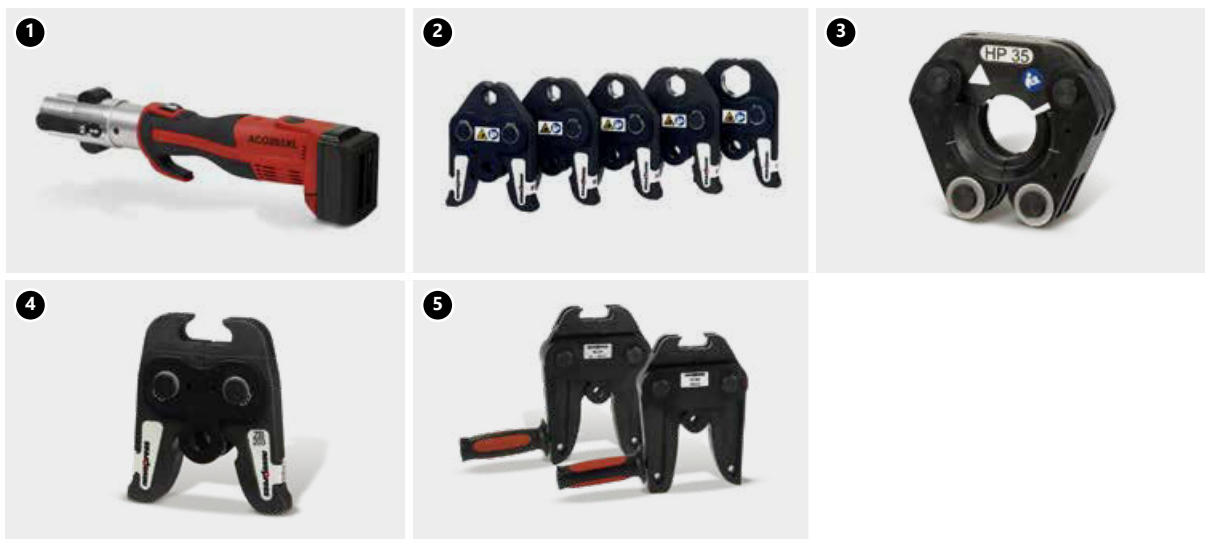


1. Elektriskā prese KAN-therm AC 3000
2. Ar akumulatoru darbināma prese KAN-therm DC 4000
3. KAN-therm M22 - 54 mm žokļi
4. Cilpveida žokļi M42-54 mm
5. Adapteris ZBS1 42-54 mm

NOVOPRESS instrumenti:



1. ACO102 prese ar akumulatoru
2. ACO103 prese ar akumulatoru
3. Knaibles PB1 M15-35 mm



1. ACO203XL prese ar akumulatoru
2. Knaibles PB 2 M12-35 mm
3. Cilpa M 42-108 Snap On
4. Adapteris ZB 203
5. Adapteris ZB221, ZB222



1. EFP203 elektriskā prese
2. Knaibles PB2 M12-28 mm
3. Cilpa M 35-54 Snap On
4. Adapteris ZB203

REMS instrumenti:



1. Prese Power Press ACC
2. Prese Aku Press
3. Prese Power Press SE
4. Knaibles M12-35 mm

KLAUKE instrumenti:



1. KAN-therm Mini Prese ar akumulatoru
2. SBM M15-28 mm žokļi

7 Instrumenti – Drošība

Visi instrumenti jāizmanto paredzētajam mērķim un saskaņā ar ražotāja lietošanas instrukcijām. Izmantošana citiem mērķiem vai citā jomā tiek uzskatīta par nepareizu. Paredzētais pielietojums ietver arī lietošanas pamācības, apkopes nosacījumu un attiecīgo drošības norādījumu ievērošanu to pašreizējā versijā. Visas darbības ar šo rīku, kas neatbilst paredzētajam pielietojumam, var novest pie instrumentu, piederumu un cauruļvadu bojājumiem. Tā rezultātā var rasties noplūdes un/vai cauruļu un veidgabalu savienojuma vietu bojājumi.

8 LBP funkcija

Visi sistēmas KAN-therm Copper veidgabali diametra robežās 12-108 mm ir aprīkoti ar LBP funkciju (noplūde pirms presēšanas – “nenopresēts un nehermētisks” – LBP – Leak Before Press). LBP funkcija tiek realizēta ar attiecīgu veidgabala konstrukciju (īscaurules ovalizācija).

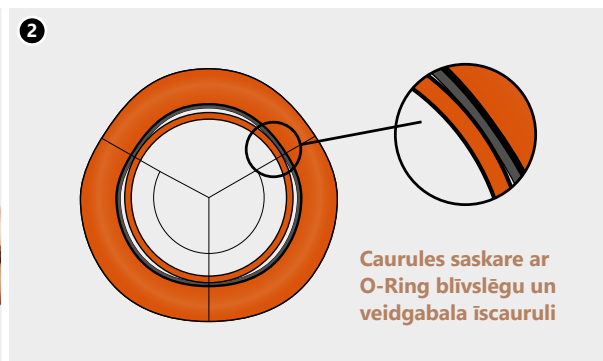
! PIEZĪME:

Saskaņā ar DVGW vadlīnijām LBP funkciju var uzskatīt par kontrolētu noplūdi pie spiediena:

- no 1,0 līdz 3,0 bāri saspiestā gaisa instalācijās,
- no 1,0 līdz 6,5 bāri ar ūdeni pildītās instalācijās.



1. Noplūde pirms presēšanas LBP



2. LBP funkcija tiek realizēta ar īscaurules ovalizāciju

9 Detalizēta informācija

Veidgabali – materiāls

- kapars Cu-DHP (CW024A) un bronza 2.109.

Caurules – materiāls un saderība

Sistēma KAN-therm Copper sastāv tikai no veidgabaliem. Tāpēc caurules, ko izmanto sadarbībā ar sistēmu jāatbilst īpašām prasībām un tām jābūt atbilstošām īpašībām:



- vara caurulēm jāatbilst standarta EN 1057 R220/R250/R290 prasībām

Tabula 4. Vara caurules izmantošanai ar sistēmu KAN-therm Copper

Ø [mm]	Sienīņas biezums [mm]									
	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.5	2.0	2.5
12	R250				R220					
15		R250			R220 R250 R290					
18					R250 R290					
22				R250	R250 R290	R220				
28				R250	R290		R250	R290		
35					R290		R250 R290	R290		
42					R290		R250 R290	R290		
54					R290		R250 R290		R290	
66.7							R250 R290		R290	
76.1								R250 R290	R290	
88.9									R290	
108								R250 R290	R290	R290

Tabulā norādītās vērtības attiecas uz stiepes izturību (220, 250 un 290 N/mm²). Tiek izdalītas mīksta, vidēji mīksta un cietas caurules – attiecīgi R220, R250 un R290. Jo lielāka vērtība, jo cietāks ir caurules izgatavošanas materiāls.

O-gredzeni

O-gredzens	Īpašības un darba parametri	Pielietojums hermetizācijā
EPDM (melns) 	<ul style="list-style-type: none"> max. darba spiediens ir 16 bar (10 bar saspieštam gaisam) darba temperatūra no -20 °C līdz +110 °C īslaicīga +135 °C 	<ul style="list-style-type: none"> Dzeramais ūdens Centrālā apkure Dzesēšanas ūdens (slēgtas un atvērtas sistēmas) Saspiests gaiss (eļļa līdz 5 mg/m³) Karakuģu instalācijas
FPM (zaļš) 	<ul style="list-style-type: none"> maksimālais darba spiediens 16 bāri (10 bāri saspieštam gaisam un solārām iekārtām) darba temperatūra no -20 °C līdz +200 °C īslaicīga +230 °C 	<ul style="list-style-type: none"> Solārās instalācijas* Saspiests gaiss Inerto gāzu instalācijas Dīzeļdegvielas transporta instalācijas Uzmanību!!! Neizmantojiet tīra karstā ūdens instalācijās.



Copper veidgabali standarta versijā aprīkoti ar EPDM O-gredzeniem, FPM blīvslēgus nepieciešams nokomplektēt atsevišķi

Īpašu pielietojumu gadījumā, tādu kā vide, kas satur eļļu vai darbojas augstas temperatūras apstākļos, atsevišķi tiek piedāvāti FPM O-Ring. Standarta EPDM O-Ring nomaina pret FPM aizliedz atkārtotu demontēto O-Ring izmantošanu. Par pielietojumu ārpus iekšējām siltā ūdens, aukstā ūdens un ūdens apkures sistēmām, katru reizi nepieciešams konsultēties ar uzņēmumu KAN tehniskās konsultācijas daļu.

10 Dati par pagarinājumu un siltumvadītspēju

Materiāla veids	Lineārās izplešanās koeficients	Pagarināšanās, temperatūrai pieaugot par 60 °C posmā 4 m	Siltumvadītspēja
	[mm/(m × K)]	[mm]	[W/m × K]
Varš Copper	0.0170	1.02	397

11 Lietošanas ieteikumi

- Sistēmas KAN-therm Copper veidgabali izgatavoti no Cu-DHP vara un 2.109 bronzas un tos nedrīkst izmantot instalācijās, kas tiks pakļautas papildu mehāniskās slodzes iedarbībai (piem. pārkāršana uz cauruļvadiem, noārdīšanas u.tml.).
- Vara caurules, kas atbilst standarta EN 1057 un DVGW-GW 392 prasībām, nedrīkst liekt "karstas", jo pastāv korozijas risks. Pieļaujama "aukstā" liekšana, ievērojot minimālo lieces rādiusu $R=3,5 \times D_{ext}$ jāuztur.
- Nav ieteicama cauruļu liekšana, ja to diametrs pārsniedz 54 mm.
- Ieteicams izmantot gatavus lokus un likumus 90° un 45°, kas ietilpst sistēmas KAN-therm Copper piedāvājumā.
- Cauruļu griešanai neizmantojiet instrumentus, kas var radīt ievērojamu karstumu, piemēram, lāpas, leņķa slīpmašīnas u. c. Vara cauruļu griešanai tiek izmantoti ruļļu griezēji (rokas un mehāniskie),
- Ja celtniecības konstrukcijās tiek segtas ar Sistēmu KAN-therm Copper saderīgas vara caurules, caurules nepieciešams izvadīt izolācijā, ņemot vērā termiskā pagarinājuma kompensāciju un aizsardzību pret celtniecības ķīmiju. Lai izvairītos no ārējās korozijas, jāpārlicinās, ka izolācijas materiāli nesatur amonjaka vai nitrātu pēdas.
- Gadījumā, ja tiek izmantoti ārējie siltuma avoti (piem. apsildes kabeli), kas uzsilda caurules sienīgu, caurules sienīgas temperatūra nedrīkst pārsniegt 60 °C.
- Izmantojot citu vidi, nekā norādīts šajā tehniskajā katalogā, sistēmas KAN-therm Copper izmantošanas iespēju jākonsultē ar uzņēmuma KAN tehniskās konsultācijas daļu.
- Ar Sistēmu KAN-therm Copper ierīkotajām instalācijām jāpiemēro elektriskais ekvipotenciālais savienojums.
- Ūdens instalācijām paredzētās caurules celtniecības konstrukcijās (piem. sienās vai grīdās) vienmēr jānodrošina ar atbilstoša materiāla pārklājumu/izolācijas veidu, lai caurule neatrastos saskarē ar ēkas konstrukciju (saistība ar skaņas problēmām).

12 Vītņu savienojumi, savienošana ar citām KAN-therm sistēmām

Sistēma KAN-therm Copper piedāvā ļoti plašu savienotāju klāstu ar iekšējo un ārējo vītņi. Tā kā veidgabalos ar ārējo vītņi sastopami koniskas vītnes (cauruļu), vītņu savienojumos ar misiņa veidgabaliem misiņa savienotājiem ieteicams izmantot tikai ar pakulām hermetizētu ārējo vītņi.

Lai nenoslogotu presēto savienojumu, ieteicams veikt vītnes savienojumu (skrūvēto) pirms savienojuma nopresēšanas.

Vītņu hermetizācija

Vītņu savienojumiem izmantot pakulas tādā daudzumā, lai vītnes virsotnes būtu redzamas. Pārāk liela pakulu daudzuma izmantošana var sabojāt vītņi. Pakulu šķiedras aptišana ap pirmo vītnes rulli palīdz izvairīties no slīpas ieskrūvēšanas un vītnes sabojāšanas.



Uzmanību

Neizmantot ķīmiskus hermetizācijas līdzekļus un limes.

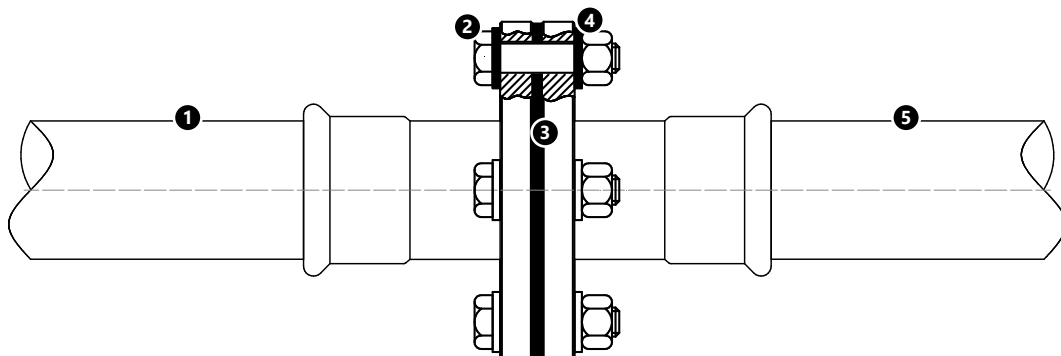
Sistēmas KAN-therm Copper elementus iespējams savienot (ar vītņu vai atloku savienojumiem) ar elementiem, kas izgatavoti no citiem materiāliem (sk. tabulu zemāk).

Sistēma KAN-therm Copper savienošanas iespējas ar citiem materiāliem

Instalācijas veids	Caurules/Veidgabali			
	Varš	Bronza/Misiņš	Oglekļa tērauds	Nerūsējošs tērauds
Copper	slēgta	jā	jā	jā
	vaļēja	jā	jā	no

Jāatceras, ka tieša vara un nerūsējoša tērauda vai cinkota oglekļa tērauda elementu savienošana var novest pie kontaktkorozijas.

Šo procesu var novērst, izmantojot atdalāmos vītņsavienojumus (KAN-therm Copper sistēmas vītņsavienojumi ir izgatavoti no misiņa un bronzas — to tiešs kontakts ar nerūsējošo vai oglekļa tēraudu ir pieļaujams) un atdalāmos atloku savienojumus ar elastomēra blīvējumu.



1. KAN-therm Copper sistēma,
2. nerūsējošā tērauda atloka skrūvsavienojums
3. elastomēra vai šķiedru blīvējums
4. metāla paplāksne ar plastmasas apvalku
5. KAN-therm Steel, KAN-therm Inox sistēma vai jebkura tradicionālā tērauda sistēma.

13 Atloku savienojumi



Copper atloku savienojumu atlases tabula

Kataloga kods	Izmērs	Skrūvju/ uzgriežņu skaits	Skrūves izmērs	Skrūves klase	Uzgriežņa klase	Paplākšņu daudzums	Atloks	Plakanā blīve
2265091000	66.7 DN65 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN65	DN65 EPDM
2265091004	76.1 DN65 PN16	4	M16	8.8	8	8	DN65	DN65 EPDM
2265091001	76.1 DN80 PN16	8	M16	8.8	8	16	DN65	DN65 EPDM
2265091002	88.9 DN80 PN16	8	M16	8.8	8	16	DN80	DN80 EPDM
2265091003	108 DN100 PN16	8	M16	8.8	8	16	DN100	DN100 EPDM

14 Transportēšana un uzglabāšana

- KAN-therm Copper elementi jāuzglabā atsevišķi no citām metāla sistēmām.
- Neuzglabājiet sistēmas elementus tieši uz zemes (piemēram, uz augsnes vai betona).
- Neuzglabājiet sistēmas elementus ķīmisku šķīdumu tuvumā.
- Transportēšanas, iekraušanas un izkraušanas laikā esiet īpaši uzmanīgi, lai nesaskrāpētu un nesabojātu caurules vai veidgabalus — nemetiet, nevelciet un nelokiet tos.
- Telpām, kas paredzētas sistēmas elementu glabāšanai, jābūt sausām.
- Uzglabāšanas, montāžas un lietošanas laikā izstrādājumu virsmas nedrīkst atrasties ilgstošā tiešā saskarē ar ūdeni vai mitrumu.



Detalizēta informācija par elementu uzglabāšanu un transportu pieejama tīmekļa
lv.kan-therm.com



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

Skapji un kolektori

Kvalitāte un uzticamība

Sadalītāji un skapji radiatoru apkurei un dzeramā ūdens sistēmām

1	KAN-therm InoxFlow sadalītāji	137
2	Instalācijas skapji	138

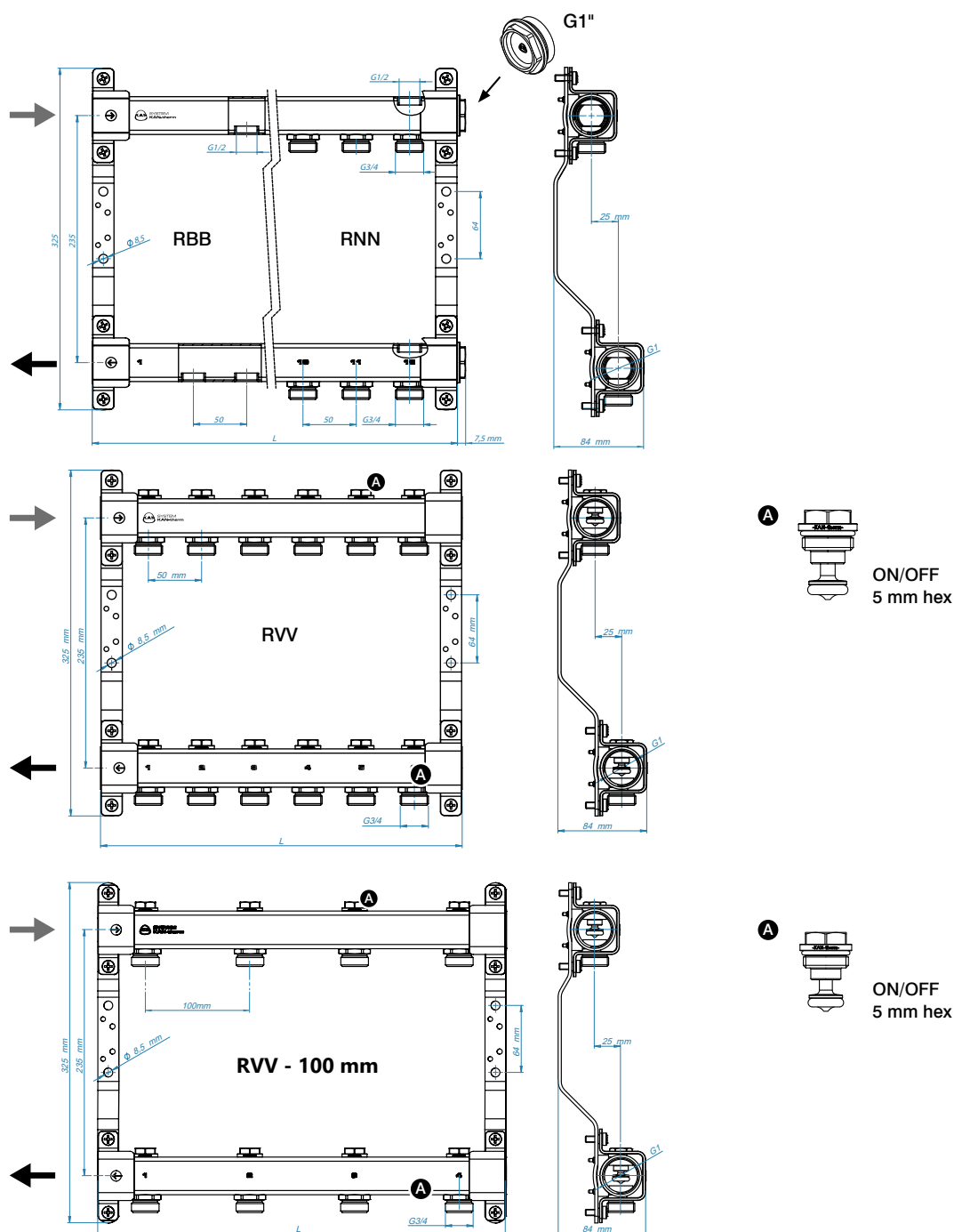
Sadalītāji un skapji radiatoru apkurei un dzeramā ūdens sistēmām

1 KAN-therm InoxFlow sadalītāji

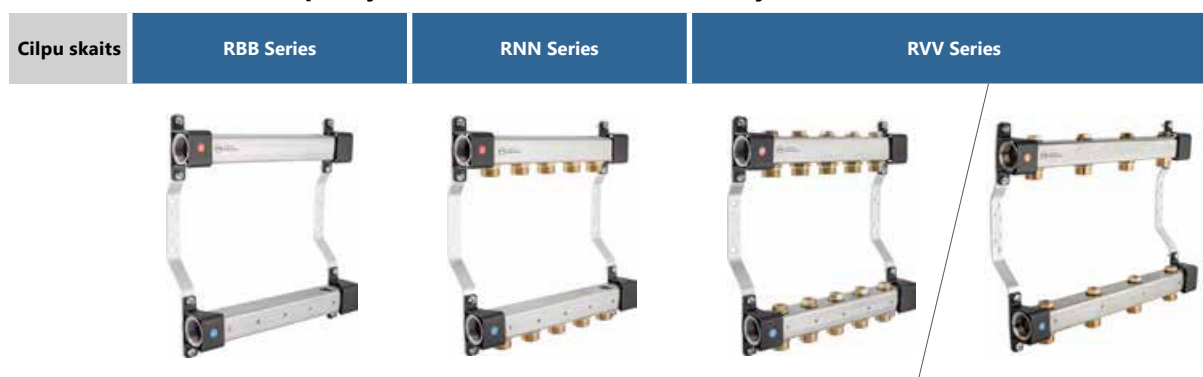
Sistēmas KAN-therm piedāvājumā ietilpst InoxFlow sadalītāji no nerūsējošā tērauda 1.4301 (AISI 304) ar 1 ¼" profilu. Šie sadalītāji sastāv no profiliem (turpgaita un atgaita) ar uzstādīšanu savienojumiem GW 1" un divām skavās, kas aprīkotas ar elastomēru iespraudņiem vibrāciju slāpēšanu. Izmantotie papildu piederumi ir izgatavoti no nenīkelēta CW617N misiņa.

Šie sadalītāji var darboties pie 10 bāru spiediena un 80 °C temperatūras ($T_{max} = 90\text{ °C}$).

Ir atļauts izmantot gan apstrādātu ūdeni, gan rakstiski apstiprinātus antifrīzu maisījumus, kuru pamatā ir glikols šķīdumi ar koncentrāciju $\leq 50\%$. Sadalītāji un skapji radiatoru apkurei un dzeramā ūdens sistēmām.



Atkarībā no izmantotā aprīkojuma šie kolektori ir sadalīti sērijās



Cilpu skaits	RBB Series	RNN Series	RVV Series
	L [mm]		
2	140 +7,5	140 +7,5	140 (190*)
3	190 +7,5	190 +7,5	190 (290*)
4	240 +7,5	240 +7,5	240 (390*)
5	290 +7,5	290 +7,5	290 (490*)
6	340 +7,5	340 +7,5	340 (590*)
7	390 +7,5	390 +7,5	390
8	440 +7,5	440 +7,5	440
9	490 +7,5	490 +7,5	490
10	540 +7,5	540 +7,5	540
11	590 +7,5	590 +7,5	590
12	640 +7,5	640 +7,5	640

*iekavās norādītie izmēri attiecas uz kolektoriem ar 100 mm attālumu starp izejām.

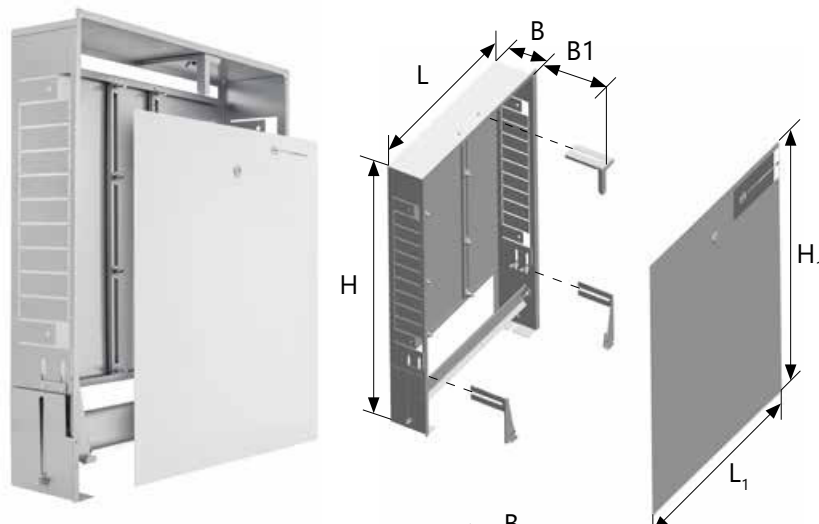
Aprīkojums		
<ul style="list-style-type: none"> - 1/2" iekšējās vītnes kā izejas priekš atsevišķas cilpas, - 1/2" caurums profila augšdaļā atgaisotājam, - 1" noslēgkorķis profila labajā pusē 	<ul style="list-style-type: none"> - G3/4" nipeļi ar 50 mm atstarpi kā izejas atsevišķām cilpām, - 1/2" caurums profila augšdaļā atgaisotājam, - 1" noslēgkorķis profila labajā pusē 	<ul style="list-style-type: none"> - G3/4" nipeļi ar 50 vai 100 mm atstarpi kā izejas atsevišķām cilpām papildus aprīkoti slēgvārstiem, - atvērti profili abās pusēs

2 Instalācijas skapji

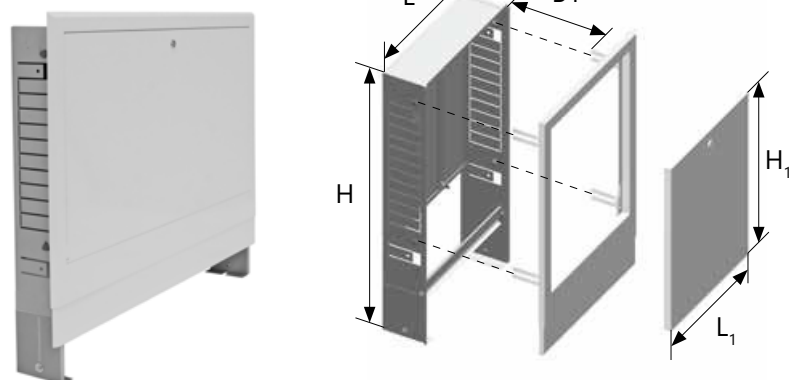
Sadalītāji parasti tiek ievietoti instalācijas skapjos, lai paslēptu un aizsargātu tos no ne pilnvarotām personām. KAN-therm piedāvājumā ir abi uz virsapmetuma skapji (uzstādīti uz sienas virsmām) un zemapmetuma skapji (uzstādīti iepriekš sagatavotā sienas šahtā). Visi skapji ir izgatavoti no cinkota lokšņu metāla un abās pusēs pārklāti ar izturīgu laku slāni RAL 9016 (balts). Padziļinājumā uzstādīti skapji tiek papildus aprīkoti ar aizsargfolijas slāni. Visi skapji ir aprīkoti ar monētu / skrūvgriežu slēdzenēm.

Zemapmetuma skapji

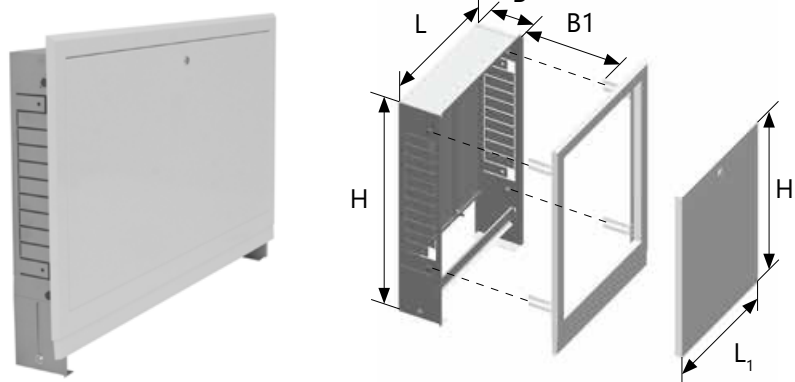
Slim



SWPS



SWPSE

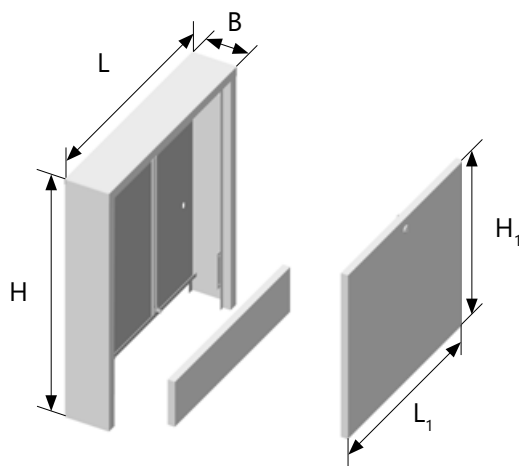


Tips	Izmēri [mm]						InoxFlow sadalītāju skaits		
	L	H	B	L1	H1	B1	-	komplekts	
Slim	Slim 350	350		418			5	2	
	Slim 450	450		518			7	4	
	Slim 580	580	560-660	110-160	648	595-725	112-162	9	6
	Slim 780	780		848				12	10
	Slim 930	930		998				12	12
SWPS*	SWPS-4	350		340			5	2	
	SWPS-6	450		440			7	4	
	SWPS-10/3	580	680-780	110	570	434	0-50	9	6
	SWPS-13/7	780		770				12	10
	SWPS-15/10	930		920				12	12
SWPSE	SWPSE-4	350		340			5	2	
	SWPSE-6	450		440			7	4	
	SWPSE-10/3	580	680-780	110	570	434	0-50	9	6
	SWPSE-13/7	780		770				12	10
	SWPSE-15/10	930		920				12	12

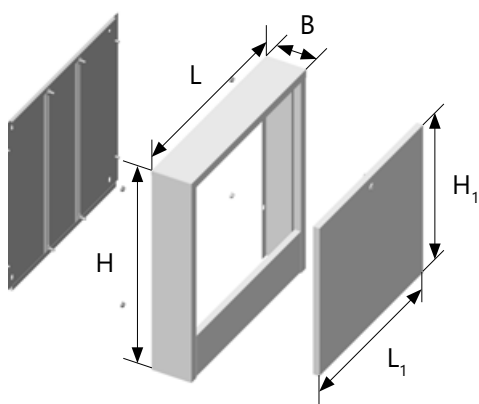
*no piedāvājuma izņemts produkts

Virsapmetuma skapji

SWN



SWNE



Tips	Izmēri [mm]					InoxFlow sadalītāju cilpu skaits		
	L	H	B	L1	H1	-	komplekts	
SWN*	SWN-4	350	630	110	297	434	4	x
	SWN-6	450			397		6	2
	SWN-8	550			497		8	4
	SWN-10	650			597		10	6
	SWN-13	800			747		12	9
SWNE	SWNE-4	350	585	110	297	434	4	x
	SWNE-6	450			397		6	2
	SWNE-8	550			497		8	4
	SWNE-10	650			597		10	6
	SWNE-13	800			747		12	9

*no piedāvājuma izņemts produkts



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

**Vadlīnijas attiecībā
uz sistēmu
projektēšanu un
montāžu**

System **KAN-therm** vadlīnijas attiecībā uz sistēmu projektēšanu un montāžu

1	Sistēmas KAN-therm montāža pie temperatūrām zem 0 °C	143
2	KAN-therm sistēmas cauruļvadu montāža	145
2.1	Stiprinājumi un āķi	145
2.2	PP kustīgie (slidošie) stiprinājuma punkti	146
2.3	PS fiksētie stiprinājuma punkti	146
2.4	Pārejas norobežojošajās konstrukcijās	149
2.5	Atbalsta punktu attālumi	151
3	Cauruļvadu termiskās izplešanās kompensācija	154
3.1	Lineārā termiskā izplešanās	154
3.2	Izplešanās kompensēšana	158
3.3	KAN-therm sistēmas instalācijās izmantotie kompensatori	161
4	KAN-therm cauruļvadu ieguldīšana	168
4.1	Virsapmetuma instalācijas – stāvvadi un horizontālie cauruļvadi	168
4.2	KAN-therm instalāciju uzstādīšana starpsienu un zemgrīdas konstrukcijās	169
4.3	KAN-therm instalācijas izvietojums	171
5	No plastmasas izgatavoto instalāciju pieslēgšana pie siltuma avota	174
5.1	Radiatoru pievienošana	174
5.2	Saskrūves metāla caurulēm	175
5.3	Ūdens padeves ierīču pievienošana	176
5.4	Radiatoru pieslēgšana	177
5.5	Krānu savienojumi	182
6	Saspiesta gaisa instalācijas sistēma KAN-therm	184
7	Skalošana, hermētiskuma pārbaudes un dezinfekcija KAN-therm instalācijas	186
8	Sistēmas KAN-therm instalācijas dezinfekcija	188

System **KAN-therm** vadlinijas attiecībā uz sistēmu projektēšanu un montāžu

1 Sistēmas **KAN-therm** montāža pie temperatūrām zem 0 °C

Standarta apstākļos, KAN-therm plastmasas cauruļu sistēmu montāža jāveic pie apkārtējās vides temperatūrām virs 0 °C. Pie tam jāievēro šīs rokasgrāmatas iepriekšējās daļās sniegtas vadlīnijas.

Mainoties laika apstākļiem un pie apkārtējās vides temperatūrām, kuras var rasties sistēmas montāžas laikā darba vietā, noteiktos gadījumos KAN-therm plastmasas cauruļu sistēmu montāža ir pieļaujama arī pie negatīvām apkārtējās vides temperatūrām, līdz -10 °C (parasti, KAN-therm Steel, KAN-therm Inox un KAN-therm Copper sistēmu montāža ir pieļaujama pie apkārtējās vides temperatūras -10 °C).



Tomēr šajā gadījumā jāņem vērā papildu norādījumi, kas ir nepieciešams pareizai iekārtas nodošanai ekspluatācijā:

KAN-therm ultraLINE:

- pievērsiet īpašu uzmanību cauruļu griezējinstrumentiem - izmantojiet tikai efektīvas šķēres ar tīru, asu griešanas asmeni, turpiniet griezt perpendikulāri caurules asij,
- pirms izplešanas, cauruļu gali jāuzkarsē ar karstu ūdeni vai gaisu – īpaša uzmanība jāpievērš tam, lai cauruļu sienu temperatūra nepārsniegtu 90 °C, **neizmantojot liesmu**
- daudzslāņu caurules paaugstinātās stingrības dēļ var būt nepieciešams nogriezt apmēram 5 cm no spoles atritinātās caurules gala (jautājums neietekmē caurules, kas piegādātas stieņos).

KAN-therm Push:

- jāpievērš īpaša uzmanība cauruļu griešanas instrumentiem - jāizmanto tikai efektīvi cauruļgriezēji ar tīrām, asām griezējmalām; jāgriež perpendikulāri cauruļu asīm,
- pirms izplešanas, cauruļu gali jāuzkarsē ar karstu ūdeni vai gaisu – īpaša uzmanība jāpievērš tam, lai cauruļu sienu temperatūra nepārsniegtu 90 °C, **neizmantojot liesmu**

KAN-therm ultraPRESS:

- jāpievērš īpaša uzmanība cauruļu griešanas instrumentiem – jāizmanto tikai asas šķēres vai cauruļgriezēji ar tīrām, asām griezējmalām; jāievēro griešanas virziens perpendikulāri cauruļu asīm,
- visiem savienojumiem (tostarp veidgabaliem ar krāsainajiem gredzeniem) jāveic kalibrēšana un cauruļu malu nošļaušana, neizmantojot liesmu,
- cauruļu ar alumīnija slāni paaugstināta stinguma dēļ var būt nepieciešams nogriezt aptuveni 5 cm no caurules gala pēc tās atritināšanas no spoles (neattiecas uz caurulēm, kas tiek piegādātas stieņos).

KAN-therm PP:

- jāpievērš īpaša uzmanība cauruļu griešanas instrumentiem – jāizmanto tikai asas šķēres vai cauruļgriezēji ar tīrām, asām griezējmalām; jāievēro griešanas virziens perpendikulāri cauruļu asīm,
- jāpievērš īpaša uzmanība tam, lai uz stiklšķiedras caurulēm nebūtu mehānisko slodžu,
- metinātas caurules un armatūra jāpasargā no pastiprinātas gaisa masu kustības (jāaizsargā pret papildu dzesēšanu vēja ietekmē),
- stingri jāievēro par 50% paildzinātu elementu uzkarsēšanas laiku, pie tam arī novērojot uzkarsētā materiāla plastiskumu.
- PP Glass kompozīta caurulēm ieteicams no katra stieņa gala nogriezt pa apm. 5 cm.

KAN-therm Steel:

- uzbūvētas sistēmas jāpasargā no kondensācijas elementu iekšpusē,
- gadījumā, ja ir nepieciešams veikt pārbaudi ar spiedienu pie ārējās temperatūras zem 0 °C, tests jāveic tikai ar saspiesto gaisu (jo pēc pārbaudes ar spiedienu sistēmas iztukšošana nav pieļaujama). Pārlicinieties, ka saspiegtajā gaisā nav pārmērīga mitruma (maks. 0.5 g/m³) un eļļas (maks. 5 mg/m³).

Papildus tam, visu cauruļu sistēmu montāžas gaitā:

- jāizlasa KAN-therm elementu un montāžas rīku lietošanas noteikumi,
- vienmēr jāizvairās no nepiemērotu elementu transportēšanas metožu pielietošanas un no mehāniskām slodzēm, jāņem vērā apkārtējas vides temperatūras montāžas laikā, lai varētu pareizi veikt termiskā pagarinājuma aprēķinus un izvēlēties paplašināšanas elementus,
- jāievēro elektroinstrumentu ražotāju vadlīnijas attiecībā uz minimālo darba temperatūru un nepieciešamām papildus operācijām; aizliegts lietot elektroinstrumentus, ja ir iespējama ūdens tvaiku kondensācija,
- ar spiedienu iekārtas jāpārbauda, izmantojot pretsasalšanas vielas — piemēram, KAN Tehniskā departamenta apstiprinātajiem glikola bāzes maisījumiem, gadījumā, ja pastāv vidēji stipra sala iespēja, visa iekārta jāiztukšo uzreiz pēc pārpaudes (PIEZĪME – šī metode nav izmantojama darbā ar KAN-therm Steel sistēmām), vai jāveic spiediena pārbaudes ar sauso saspiesto gaisu (bez eļļas satura).

2 KAN-therm sistēmas cauruļvadu montāža

2.1 Stiprinājumi un āķi

KAN piedāvā dažādus stiprinājumus, kas ir paredzēti KAN-therm sistēmas cauruļu montāžai pie celtniecības konstrukcijām. To struktūra ir atkarīga no caurules diametra un tās materiāla, sistēmas darba parametriem un tās novietojuma.



KAN-therm sistēmas ietvaros izmantotie stiprinājumi

Stiprinājumi ir izgatavoti no plastmasas vai no metāla. Plastmasas stiprinājumi ir izmantojami tikai kā KAN-therm ultraLINE, Push, ultraPRESS un PP sistēmu cauruļvadu kustīgie (slidošajos) punkti.

Cauruļvadiem, kas tiek montēti zem grīdas seguma vai sienās, izmantojiet plastmasas stiprinājums āķa formā un stiprinājumus ar dībeļiem.



Stiprinājumi KAN-therm ultraLINE, Push, ultraPRESS un PP sistēmu cauruļu montāžai zem grīdas seguma

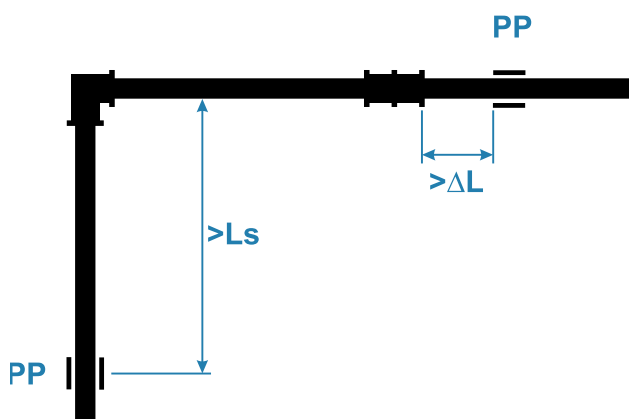
Metāla stiprinājumi (cinkots tērauds) no iekšpuses ir aprīkoti ar elastīgu materiālu vibrāciju un trokšņu slāpēšanai. Šie stiprinājumi var tikt izmantoti gan kā kustīgie (slidošie) punkti (PP), gan kā fiksētie punkti (PS) visās KAN-therm sistēmas instalācijās, kuras tiek montētas uz sienas apmetuma. Metāla stiprinājumi bez elastīgā materiāla netiek izmantoti, jo tie var bojāt KAN-therm plastmasas cauruļu virsmu vai Steel cauruļu cinka pārklājumu. KAN-therm Inox cauruļu gadījumā elastīgais materiāls nedrīkst radīt hlorīdus. Neizmantojiet cauruļu stiprinājumu āķa formā KAN-therm tērauda sistēmām.

Stiprinājumus, kas tiek izmantoti kustīgajos punktos un fiksētajos punktos, savienojumos izmantot nedrīkst.

2.2 PP kustīgie (slidošie) stiprinājuma punkti

Kustīgie (slidošie) punkti pieļauj cauruļu aksiālās kustības (ko izraisa termiskās izplešanās faktors), tādēļ šos stiprinājumus nedrīkst veidot blakus savienojumu vietām (minimālajam attālumam no savienojuma malas ir jābūt lielākam, nekā maksimālā caurules posma ΔL izplešanās).

Ja tiek mainīts cauruļvada virziens, kustīgo (slidošo) punktu ir jāmontē tādā attālumā no līkuma, kas pārsniedz elastīgo caurules posmu L_s .



Pareizs kustīgo (slidošo) punktu stāvoklis.

L_s – elastīgās caurules posma garums, ΔL – maks. caurules posma izplešanās)

2.3 PS fiksētie stiprinājuma punkti

Fiksētie punkti atļauj novirzīt cauruļvada termisko izplešanos konkrētā virzienā un sadalīt to mazākos posmos.

Lai izveidotu fiksētos stiprinājuma punktus (PS), izmantojiet cinkotā tērauda stiprinājumus ar elastīgu materiālu, tādējādi tiks nodrošināta precīza un droša caurules stabilizācija visā tās perimetrā. Stiprinājuma elementam ir jābūt uzmontētām tā, lai tas cieši un pilnībā aptver cauruli. Ir pieļaujams izmantot dažādas skavas, ja vien to konstrukcija nerada instalācijas elementu bojājumus un vienlaikus ļauj cauruļvada posmu kārtīgi nostiprināt. Stiprinājuma konstrukcijai ir jābūt veidotai tā, lai tā izturētu caurules izplešanās radīto spēku un caurules, satura radīto slodzi.

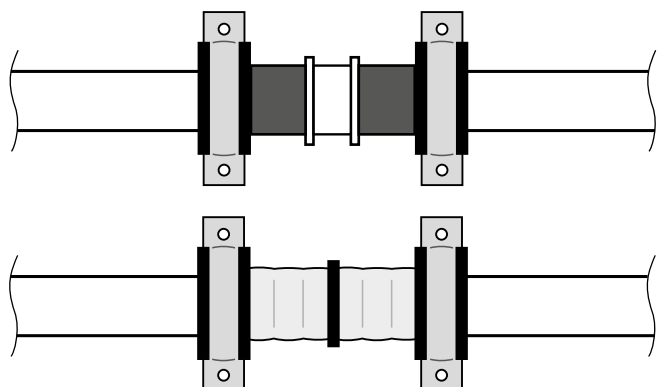
Arī tiem struktūrelementiem, kuri tiek izmantoti stiprinājumu montāžai uz celtniecības konstrukcijām, ir jābūt pietiekami izturīgiem, lai tie varētu izturēt augstākminētās slodzes. Lai pareizi izvēlētos montāžas stropes, sazinieties ar to piegādātāju.

Lai izveidotu fiksētu punktu uz cauruļvada, izmantojiet divas skavas, kas pieguļ savienojuma malām (t-veida savienojums, savienotājs, savienojums), vai vienu skavu, kas atrodas starp diviem savienotājelementiem, kuri tam pieguļ. Fiksētos stiprinājumus parasti uzstāda blakus cauruļvadam, kas veido armatūras atzaru.

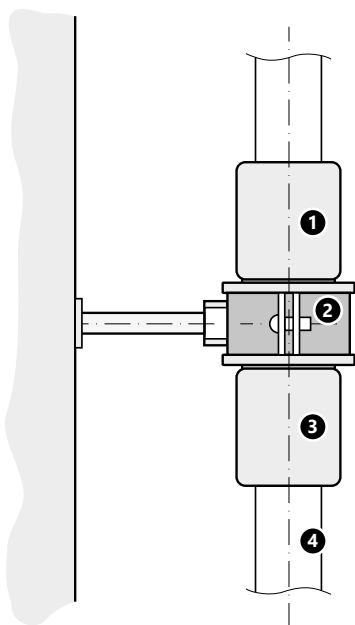
Fiksētā punkta montāža pie trejgabala atzara ir iespējama, ja atzara diametrs ir ne vairāk kā vienu izmēru mazāks, nekā galvenās caurules diametrs.

KAN-therm PP sistēmas polipropilēna cauruļvadu gadījumā, izmantojiet vienu stiprinājumu, novietojot to pa vidu starp veidgabala savienojuma vietām.

Tiek pieļauti arī citi fiksētu stiprinājuma punktu montāža risinājumi, ar nosacījumu, ka saspiešanas spēks ap cauruli garantē caurules fiksāciju un vienlaicīgi pasarga no mehāniskiem bojājumiem. Fiksētu stiprinājuma punktu izvietojums ir atkarīgs no pieņemta caurules siltuma izplēšanas kompensācijas risinājuma un tam jābūt norādītām tehniskajā projektā.



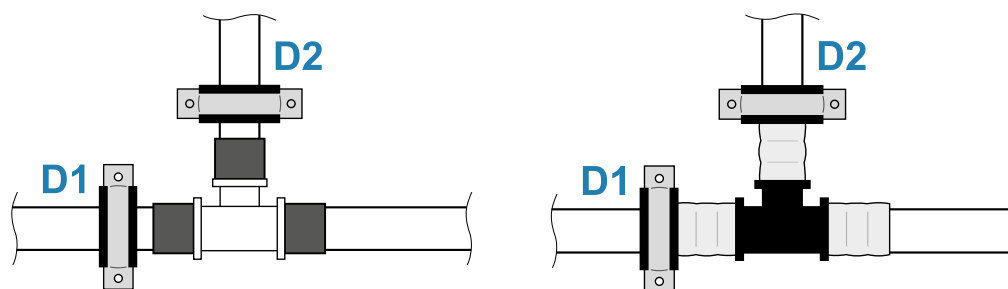
Fiksētā stiprinājuma montāžas piemērs uz taisna KAN-therm ultraLINE, ultraPRESS, Push sistēmas cauruļvada posma



Fiksētā stiprinājuma montāžas piemērs uz taisna KAN-therm PP sistēmas cauruļvada posma

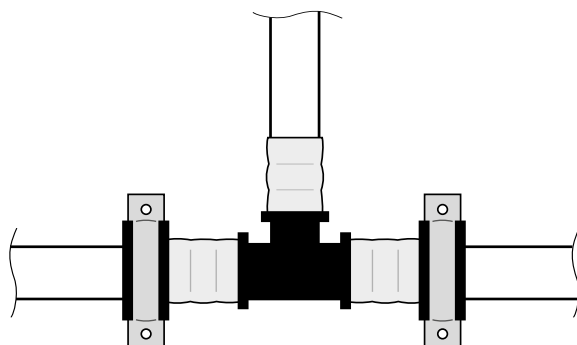
1. savienojums
2. skava
3. savienojums
4. caurule

D2 ≥ D1

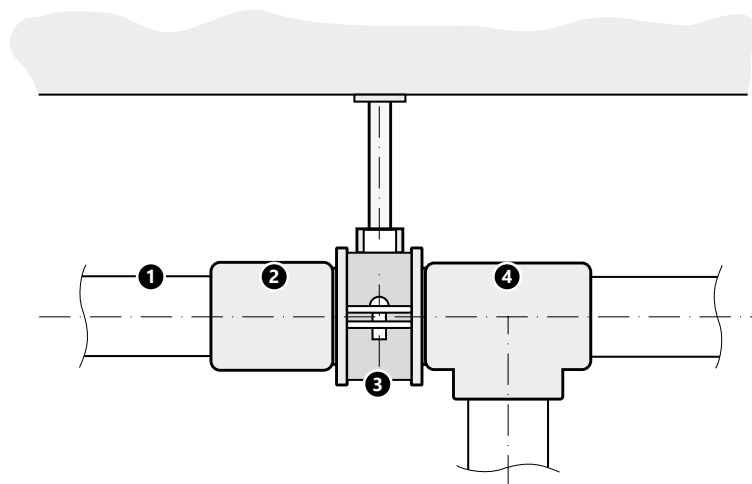


Fiksētā stiprinājuma montāžas piemērs blakus KAN-therm ultraLINE, ultraPRESS, Push sistēmu cauruļvada atzaram.

D2 < D1

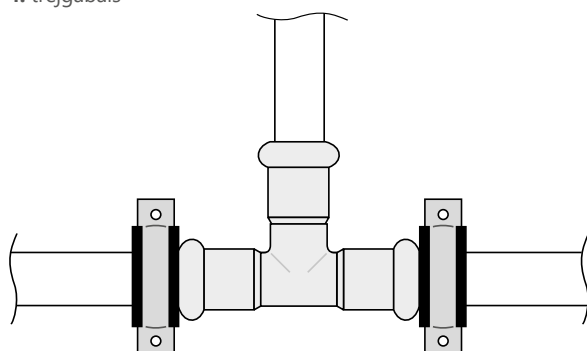


Fiksētā stiprinājuma montāžas piemērs blakus KAN-therm ultraLINE, ultraPRESS, Push sistēmu cauruļvada atzaram



Fiksētā stiprinājuma montāžas piemērs blakus KAN-therm PP sistēmas cauruļvada atzaram

1. caurule
2. savienojums
3. skava
4. trejgabals



Fiksētā stiprinājuma montāžas piemērs blakus KAN-therm PP sistēmas cauruļvada atzaram. Fiksētā stiprinājuma montāžas piemērs blakus KAN-therm Steel/Inox/Copper sistēmas cauruļvada atzaram.

2.4 Pārejas norobežošajās konstrukcijās

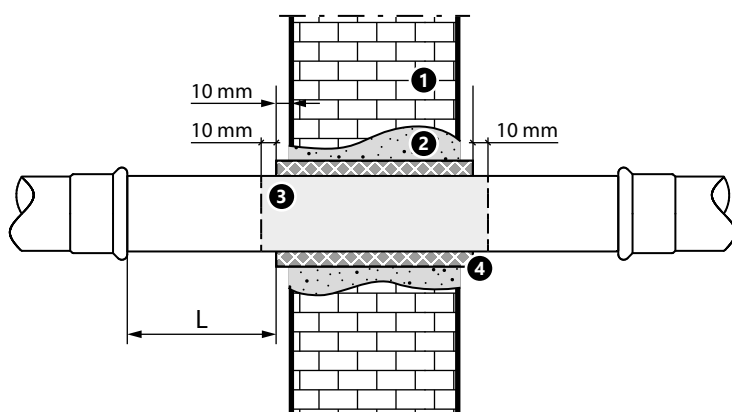
Pārejas norobežošajās konstrukcijās, kas neizdala ugunsdrošības zonas

Cauruļvadi, kas iziet cauri norobežošajām konstrukcijām, kuras neatdala ugunsdrošības zonas, un ir izgatavoti no sistēmu KAN-therm (ultraLINE, Push, ultraPRESS, PP, PP Green, Steel, Steel Sprinkler, Inox, Inox Sprinkler, Copper un Copper Gas) elementiem, ir jāiekļāj aizsarguzmavās, lai novērstu sistēmas elementu, tostarp to ārējo virsmu mehāniskus bojājumus.

Izbūvējiet aizsarguzmavas no plastmasas vai metāla cauruļēm un aizpildiet spraugu ar pastāvīgi elastīgu materiālu, kas neizraisa sistēmas elementu bojājumu (piemēram, ar hermētisku mitrumizolācijas materiālu ar slēgtām porām).

Aizsarguzmavas iekšējam diametram ir jābūt par vismaz 10 mm lielākam par cauruļvada caurules diametru, un garumam — par vismaz 20 mm lielākam par gatavās norobežošanas konstrukcijas biezumu.

Sistēmas KAN-therm Steel cauruļu, kas iziet cauri ar elastīga materiāla aizpildītajām aizsarguzmavām, virsmas ir jāaizsargā ar papildu krāsas pārklājumu. Šim mērķim ir jāizmanto ūdenī šķīstošas akrila krāsas, kas ieteicamas materiālam, no kura izgatavotas caurules KAN-therm Steel. Cauruļu KAN-therm Steel aizsardzības ar papildu krāsas pārklājumu zonai ir jābūt lielākai par aizsarguzmavas garumu. Šāda aizsardzība ir jāizpilda ar vismaz 10 mm pielaidi katrā aizsarguzmavas pusē.



1. Norobežojošā konstrukcija, kas neatdala ugunsdrošības zonu.
2. Cementa javas aizpildījums.
3. Caurules ārējās virsmas pretkorozijas aizsardzības ar krāsas pārklājumu zona.
4. Pilnīga mitruma necaurlaidīga siltumizolācija no materiāla ar slēgtām porām un ārējo folijas pārklājumu, kas ievietota aizsargmugurā.

Paziņojums: Garumam L jābūt lielākam par caurules daļas termisko pagarinājumu. Garumam L arī jāļauj pareizi piestiprināt preses žokļus pie veidgabala.

Pārejas norobežojošajās konstrukcijās, kas izdala ugunsdrošības zonas

Detalizētas prasības attiecībā uz caurvadiem (instalācijas kanāliem) caur ēkas starpsienām, kas atdala ugunsdrošības zonas, nosaka konkrētajā valstī spēkā esošie vietējie standarti un noteikumi, kas jāievēro.

KAN-therm Steel sistēmas cauruļvadu (Steel, Steel sprinkler, Inox, Inox sprinkler, Copper, Cooper Gas) caurlaides caur sienām un griestiem, kas ir ugunsdrošības elementi, jāizgatavo no nedegošiem materiāliem, izmantojot ugunsdrošus akrila savienojumus un citus tirgū pieejamus tehniskos risinājumus saskaņā ar apstiprinājuma dokumentāciju (tehniskie apstiprinājumi, valsts tehniskie novērtējumi) un risinājumu ražotāja tehniskajā dokumentācijā sniegtajām norādēm.



Piezīme: nav pieļaujams izmantot silikona un cementa masas tiešā saskarē ar caurulēm KAN-therm Steel/Steel Sprinkler. Šīs vielas var bojāt caurules blīves un virsmu. Šādā gadījumā caurulēm uzklāj krāsas pārklājumu. Izmantojiet tikai krāsas uz ūdens bāzes.

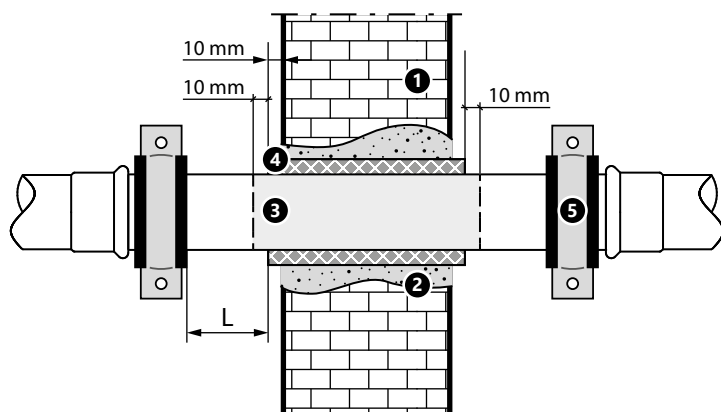
KAN-therm Steel un Steel Sprinkler sistēmu cauruļu virsmas, kas šķērso ēkas starpsienas, kas atdala ugunsdrošības zonas (aizpildītas ar ugunsdrošības maisījumiem), jāaizsargā pret koroziju (piemēram, ar krāsas pārklājumu). Šim nolūkam jāizmanto ūdenī šķīstošas akrila krāsas (ieteicams izmantot materiālam, no kura izgatavotas KAN-therm Steel un Steel Sprinkler caurules). KAN-therm Steel un Steel Sprinkler cauruļu aizsardzībai ar papildu krāsas pārklājumu jābūt lielākai par ēkas starpsienas biezumu un ugunsdrošā maisījuma aizpildīšanas laukumu. Šāda aizsardzība jāveic visā caurules garumā, atstājot vismaz 10 mm uz katru ēkas starpsienas pusi un ar ugunsdrošo maisījumu aizsargāto virsmu.

KAN-therm sistēmā (ultraLINE, Push, Press, ultraPRESS, PP un PP Green) ražotu plastmasas cauruļvadu (ultraLINE, Push, Press, ultraPRESS, PP un PP Green) caurvadi caur sienām un griestiem, kas ir ugunsdrošas norobežošanas elementi, jāizveido, izmantojot tirgū pieejamos gatavos risinājumus plastmasas cauruļvadiem, piemēram, materiālus ar ugunsdrošu pārklājumu. Cauruļu izbūve jāveic saskaņā ar norādījumiem, kas sniegti apstiprinājuma dokumentācijā (tehniskajos apstiprinājumos, valsts tehniskajos novērtējumos) un šādu risinājumu ražotāja tehniskajā dokumentācijā.



UZMANĪBU:

Caurvadi caur sienām un griestiem, kas ir ugunsdrošības nodalījuma elementi, ir jāaizsargā no negatīvām sekām (īpaši mehāniskiem bojājumiem), ko rada cauruļu garenvirziena un šķērsvirziena kustības, kas rodas to termiskās izplešanās rezultātā. Šim nolūkam cauruļvados abās caurlaides pusēs jāizmanto fiksēti punkti. Skavas, kas darbojas kā fiksētie punkti, jānostiprina tuvu pārejai/šķērssienai (L), nodrošinot to tehniski pareizu uzstādīšanu. L - atkarībā no cauruļvada diametra, tas ir attālums, kas ļauj pareizi uzstādīt fiksēto punktu un ļauj fiksēt žokļus, lai pareizi piespiestu veidgabalu.



1. Ēkas starpsiena, kas atdala ugunsdrošības zonas.
2. Pildījums no nedegošiem materiāliem, izmantojot ugunsdrošas akrila masas, saskaņā ar norādījumiem, kas sniegti apstiprinājuma dokumentācijā (tehniskie apstiprinājumi, valsts tehniskie novērtējumi) un pildījuma masas ražotāja tehniskajā dokumentācijā.
3. Caurules ārējās virsmas pretkorozijas aizsardzības zona ar krāsas pārklājumu.
4. Pilnīga, hermētiski noslēgta mitruma necaurlaidīga vai termiski neabsorbējoša izolācija no slēgta šūnu materiāla, kas aprīkota ar ārējo folijas pārklājumu. Tai jābūt izgatavotai saskaņā ar ugunsdrošības noteikumiem.
5. Skava - fiksēts punkts.

2.5 Atbalsta punktu attālumi

Minimālie attālumi starp KAN-therm sistēmas cauruļvadu atbalsta punktiem, kuri tiek uzstādīti uz celtniecības konstrukciju un struktūru virsmas, ir norādīti zemāk tabulā.

Par atbalsta punktiem tiek uzskatīti fiksētie stiprinājumu punkti, kustīgie (slidošie) punkti un cauruļvadu ejas ar aizsargčaulām cauri celtniecības konstrukcijām.

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] Caurules ar alumīnija slāni PERTAL² ultraLINE

Caurules novietojums	Caurules ārējais diametrs [mm]			
	16	20	25	32
vertikāli	1.5	1.7	1.9	2.1
horizontāli	1.2	1.3	1.5	1.6

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] Caurules ar EVOH slāni PERT², PEXC ultraLINE

Caurules novietojums	Caurules ārējais diametrs [mm]		
	14	16	20
vertikāli	0.5	0.6	0.7
horizontāli	0.4	0.5	0.6

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] Caurules ar alumīnija slāni KAN-therm ultraPRESS

Caurules novietojums	Caurules ārējais diametrs [mm]							
	14	16	20	25/26	32	40	50	63
vertikāli	1.5	1.5	1.7	1.9	2.1	2.2	2.6	2.8
horizontāli	1.2	1.2	1.3	1.5	1.6	1.7	2.0	2.2

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] Caurules ar EVOH slāni KAN-therm Push PERT, PEXC

Caurules novietojums	Caurules ārējais diametrs [mm]				
	12	14	18	25	32
vertikāli	1.0 (0.5)	1.0 (0.5)	1.0 (0.7)	1.2 (0.8)	1.3 (0.9)
horizontāli	0.8 (0.4)	0.8 (0.4)	0.8 (0.5)	0.8 (0.6)	1.0 (0.7)

Iekavās norādītās vērtības karstajam ūdenim

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] KAN-therm PP PPR un PPRCT sistēmas caurulēm

Vielas temp. [°C]	Caurules ārējais diametrs [mm]									
	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
20	0.50	0.60	0.75	0.90	1.00	1.20	1.40	1.50	1.60	1.80
30	0.50	0.60	0.75	0.90	1.00	1.20	1.40	1.50	1.60	1.80
40	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.10	1.30	1.40	1.50	1.70
50	0.50	0.60	0.70	0.80	0.90	1.10	1.30	1.40	1.50	1.70
60	0.50	0.55	0.65	0.75	0.85	1.00	1.15	1.25	1.40	1.60
80	0.50	0.50	0.60	0.70	0.80	0.95	1.05	1.15	1.25	1.40

Caurulvadu vertikālajiem posmiem atbalsta punktu attālums var tikt palielināts par 30%

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] KAN-therm PP stabiAL PPR caurulēm

Vielas temp. [°C]	Caurules ārējais diametrs [mm]									
	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
20	1.00	1.20	1.30	1.50	1.70	1.90	2.10	2.20	2.30	2.50
30	1.00	1.20	1.30	1.50	1.70	1.90	2.10	2.20	2.30	2.40
40	1.00	1.10	1.20	1.40	1.60	1.80	2.00	2.10	2.20	2.30
50	1.00	1.10	1.20	1.40	1.60	1.80	2.00	2.10	2.20	2.10
60	0.80	1.00	1.10	1.30	1.50	1.70	1.90	2.00	2.10	2.00
80	0.70	0.90	1.00	1.20	1.40	1.60	1.80	1.90	2.00	2.00

Caurulvadu vertikālajiem posmiem atbalsta punktu attālums var tikt palielināts par 30%

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] KAN-therm PP stabiGLASS PPR caurulēm

Vielas temp. [°C]	Caurules ārējais diametrs [mm]								
	20	25	32	40	50	63	75	90	110
0	1.20	1.40	1.60	1.80	2.05	2.30	2.45	2.60	2.90
20	0.90	1.05	1.20	1.35	1.55	1.75	1.85	1.95	2.15
30	0.90	1.05	1.20	1.35	1.55	1.75	1.85	1.95	2.10
40	0.85	0.95	1.10	1.25	1.45	1.65	1.75	1.85	2.00
50	0.85	0.95	1.10	1.25	1.45	1.65	1.75	1.85	1.90
60	0.80	0.90	1.05	1.20	1.35	1.55	1.65	1.75	1.80
70	0.70	0.80	0.95	1.10	1.30	1.45	1.55	1.65	1.70

Cauruļvadu vertikālajiem posmiem atbalsta punktu attālums var tikt palielināts par 30%

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] KAN-therm Steel/Inox sistēmu caurulēm

Caurules novietojums	Caurules ārējais diametrs [mm]													
	15	18	22	28	35	42	54	64	66.7	76.1	88.9	108	139	168
vertically/ horizontally	1.25	1.50	2.00	2.25	2.75	3.00	3.50	3.75	4	4.25	4.75	5.00	5.00	5.00

Maksimālais cauruļu balsta attālums KAN-therm Steel/Inox

Maksimālais atbalsta punkta attālums [m] Copper istēmu caurulēm

Caurules novietojums	Caurules ārējais diametrs [mm]											
	12	15	18	22	28	35	42	54	66.7	76.1	88.9	108
vertikāli/ horizontāli	1.0	1.3	1.5	2.0	2.3	2.8	3.0	3.5	4.3	4.3	4.8	5.0

3 Cauruļvadu termiskās izplešanās kompensācija

3.1 Lineārā termiskā izplešanās

Temperatūras ietekmes rezultātā, kas rodas no apkārtējās vides un vielas temperatūras pazemināšanās, montāžas laikā notiek instalācijas cauruļvadu lineārā saīsināšanās vai pagarināšanās (kas rada cauruļvadu aksiālās kustības).

Cauruļu lineārā termiskā izplešanās tiek definēta ar termiskās izplešanās koeficientu α . Cauruļvada posma ΔL izplešanās (vai saraušanās) tiek aprēķināta, izmantojot šādu formulu:

$$\Delta L = \alpha \times L \times \Delta t$$

ΔL	caurules garuma izmaiņas	[mm]
α	izplešanās koeficients	[mm/m × K]
L	cauruļvada garums	[m]
Δt	temperatūras atšķirības: cauruļvada darba temperat. un montāžas temperat.	[K]

Koeficienta α vērtība KAN-therm caurulēm		
KAN-therm ultraLINE, PERT ² , PEXC caurules	$\alpha = 0.18$	[mm/m × K]
KAN-therm ultraLINE, PERTAL ² caurules	$\alpha = 0.025$	[mm/m × K]
KAN-therm Push sistēma, PERT, PEXC caurules	$\alpha = 0.18$	[mm/m × K]
KAN-therm ultraPRESS sistēma, PERTAL	$\alpha = 0.025$	[mm/m × K]
KAN-therm PP sistēma, PPR un PPRCT caurules	$\alpha = 0.15$	[mm/m × K]
KAN-therm PP, stabiAL PPR pipes	$\alpha = 0.03$	[mm/m × K]
KAN-therm PP, stabiGLASS PPR pipes	$\alpha = 0.05$	[mm/m × K]
KAN-therm Steel sistēma, nerūsējošā tērauda caurules	$\alpha = 0.0108$	[mm/m × K]
KAN-therm Inox sistēma, oglekļa tērauda caurules	$\alpha = 0.0160$	[mm/m × K]
KAN-therm Copper, copper caurules	$\alpha = 0.017$	[mm/m × K]

Cauruļu garuma izmaiņas var tikt aprēķinātas, balstoties uz datiem, kas ir norādīti vienā no zemāk esošajām tabulām.

Termiskais pagarinājums KAN-therm ultraLINE sistēmas caurulei PERTAL² ar alumīnija slāni, KAN-therm ultraPRESS sistēmas caurules PERTAL

L [m]	Lineārais pagarinājums ΔL [mm] Caurules PERTAL ² , PERTAL									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	0.25	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.25	2.50
2	0.50	1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00
3	0.75	1.50	2.25	3.00	3.75	4.50	5.25	6.00	6.75	7.50
4	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.00
5	1.25	2.50	3.75	5.00	6.25	7.50	8.75	10.00	11.25	12.50
6	1.50	3.00	4.50	6.00	7.50	9.00	10.50	12.00	13.50	15.00
7	1.75	3.50	5.25	7.00	8.75	10.50	12.25	14.00	15.75	17.50
8	2.00	4.00	6.00	8.00	10.00	12.00	14.00	16.00	18.00	20.00
9	2.25	4.50	6.75	9.00	11.25	13.50	15.75	18.00	20.25	22.50
10	2.50	5.00	7.50	10.00	12.50	15.00	17.50	20.00	22.50	25.00

Termiskais pagarinājums caurulēm ar skābekļa difūzijas barjeru EVOH KAN-therm ultraLINE sistēmas caurulēm PERT² un PEXC

L [m]	Līnējais pagarinājums ΔL [mm] PERT ² , PEXC caurules									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	1.8	3.6	5.4	7.2	9.0	10.8	12.6	14.4	16.2	18.0
2	3.6	7.2	10.8	14.4	18.0	21.6	25.2	28.8	32.4	36.0
3	5.4	10.8	16.2	21.6	27.0	32.4	37.8	43.2	48.6	54.0
4	7.2	14.4	21.6	28.8	36.0	43.2	50.4	57.6	64.8	72.0
5	9.0	18.0	27.0	36.0	45.0	54.0	63.0	72.0	81.0	90.0
6	10.8	21.6	32.4	43.2	54.0	64.8	75.6	86.4	97.2	108.0
7	12.6	25.2	37.8	50.4	63.0	75.6	88.2	100.8	113.4	126.0
8	14.4	28.2	43.2	57.6	72.0	88.2	100.8	115.2	129.6	144.0
9	16.2	32.4	48.6	64.8	81.0	97.2	113.4	129.6	145.8	162.0
10	18.0	36.0	54.0	72.0	90.0	100.8	126.0	144.0	162.0	180.0

KAN-therm PP PPR un PPRCT sistēmas cauruļvadu termiskā izplešanās

L [m]	KAN-therm PP sistēmas cauruļvada ΔL lineārā izplešanās									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	1.5	3.0	4.5	6.0	7.5	9.0	10.5	12.0	13.5	15.0
2	3.0	6.0	9.0	12.0	15.0	18.0	21.0	24.0	27.0	30.0
3	4.5	9.0	13.5	18.0	22.5	27.0	31.5	36.0	40.5	45.0
4	6.0	12.0	18.0	24.0	30.0	36.0	42.0	48.0	54.0	60.0
5	7.5	15.0	22.5	30.0	37.5	45.0	52.5	60.0	67.5	75.0
6	9.0	18.0	27.0	36.0	45.0	54.0	63.0	72.0	81.0	90.0
7	10.5	21.0	31.5	42.0	52.5	63.0	73.5	84.0	94.5	105.0
8	12.0	24.0	36.0	48.0	60.0	72.0	84.0	96.0	108.0	120.0
9	13.5	27.0	40.5	54.0	67.5	81.0	94.5	108.0	121.5	135.0
10	15.0	30.0	45.0	60.0	75.0	90.0	105.0	120.0	135.0	150.0

KAN-therm PP stabiAL PPR sistēmas cauruļvadu termiskā izplešanās

L [m]	KAN-therm PP stabiAL PPR sistēmas cauruļvada ΔL lineārā izplešanās									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	0.3	0.6	0.9	1.2	1.5	1.8	2.1	2.4	2.7	3.0
2	0.6	1.2	1.8	2.4	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4	6.0
3	0.9	1.8	2.7	3.6	4.5	5.4	6.3	7.2	8.1	9.0
4	1.2	2.4	3.6	4.8	6.0	7.2	8.4	9.6	10.8	12.0
5	1.5	3.0	4.5	6.0	7.5	9.0	10.5	12.0	13.5	15.0
6	1.8	3.6	5.4	7.2	9.0	10.8	12.8	14.4	16.2	18.0
7	2.1	4.2	6.3	8.4	10.5	12.6	14.7	16.8	18.9	21.0
8	2.4	4.8	7.2	9.6	12.0	14.4	16.8	19.2	21.6	24.0
9	2.7	5.4	8.1	10.8	13.5	16.2	18.9	21.6	24.3	27.0
10	3.0	6.0	9.0	12.0	15.0	18.0	21.0	24.0	27.0	30.0

KAN-therm PP stabiGLASS PPR sistēmas cauruļvadu termiskā izplešanās

L [m]	KAN-therm PP stabiGLASS PPR sistēmas cauruļvada ΔL lineārā izplešanās									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0
2	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0
3	1.5	3.0	4.5	6.0	7.5	9.0	10.5	12.0	13.5	15.0
4	2.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
5	2.5	5.0	7.5	10.0	12.5	15.0	17.5	20.0	22.5	25.0
6	3.0	6.0	9.0	12.0	15.0	18.0	21.0	24.0	27.0	30.0
7	3.5	7.0	10.5	14.0	17.5	21.0	24.5	28.0	31.5	35.0
8	4.0	8.0	12.0	16.0	20.0	24.0	28.0	32.0	36.0	40.0
9	4.5	9.0	13.5	18.0	22.5	27.0	31.5	36.0	40.5	45.0
10	5.0	10.0	15.0	20.0	25.0	30.0	35.0	40.0	45.0	50.0

KAN-therm Steel sistēmas cauruļvadu termiskā izplešanās

L [m]	KAN-therm Inox sistēmas cauruļvada ΔL lineārā izplešanās									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	0.11	0.22	0.32	0.43	0.54	0.65	0.76	0.86	0.97	1.08
2	0.22	0.43	0.65	0.86	1.08	1.30	1.51	1.73	1.94	2.16
3	0.32	0.65	0.97	1.30	1.62	1.94	2.27	2.59	2.92	3.24
4	0.43	0.86	1.30	1.73	2.16	2.59	3.02	3.46	3.89	4.32
5	0.54	1.08	1.62	2.16	2.70	3.24	3.78	4.32	4.86	5.40
6	0.65	1.30	1.94	2.59	3.24	3.89	4.54	5.18	5.83	6.48
7	0.76	1.51	2.27	3.02	3.78	4.54	5.29	6.05	6.80	7.56
8	0.86	1.73	2.59	3.46	4.32	5.18	6.05	6.91	7.78	8.64
9	0.97	1.94	2.92	3.89	4.86	5.83	6.80	7.78	8.75	9.72
10	1.08	2.16	3.24	4.32	5.40	6.48	7.56	8.64	9.72	10.80
12	1.30	2.59	3.89	5.18	6.48	7.78	9.07	10.37	11.66	12.96
14	1.51	3.02	4.54	6.05	7.56	9.07	10.58	12.10	13.61	15.12
16	1.73	3.46	5.18	6.91	8.64	10.37	12.10	13.82	15.55	17.28
18	1.94	3.89	5.83	7.78	9.72	11.66	13.61	15.55	17.50	19.44
20	2.16	4.32	6.48	8.64	10.80	12.96	15.12	17.28	19.44	21.60

KAN-therm Inox sistēmas cauruļvadu termiskā izplešanās

L [m]	KAN-therm Inox sistēmas cauruļvada ΔL lineārā izplešanās									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	0.16	0.32	0.48	0.64	0.80	0.96	1.12	1.28	1.44	1.60
2	0.32	0.64	0.96	1.28	1.60	1.92	2.24	2.56	2.88	3.20
3	0.48	0.96	1.44	1.92	2.40	2.88	3.36	3.84	4.32	4.80
4	0.64	1.28	1.92	2.56	3.20	3.84	4.48	5.12	5.76	6.40
5	0.80	1.60	2.40	3.20	4.00	4.80	5.60	6.40	7.20	8.00
6	0.96	1.92	2.88	3.84	4.80	5.76	6.72	7.68	8.64	9.60
7	1.12	2.24	3.36	4.48	5.60	6.72	7.84	8.96	10.08	11.20
8	1.28	2.56	3.84	5.12	6.40	7.68	8.96	10.24	11.52	12.80
9	1.44	2.88	4.32	5.76	7.20	8.64	10.08	11.52	12.96	14.40
10	1.60	3.20	4.80	6.40	8.00	9.60	11.20	12.80	14.40	16.00
12	1.92	3.84	5.76	7.68	9.60	11.52	13.44	15.36	17.28	19.20
14	2.24	4.48	6.72	8.96	11.20	13.44	15.68	17.92	20.16	22.40
16	2.56	5.12	7.68	10.24	12.80	15.36	17.92	20.48	23.04	25.60
18	2.88	5.76	8.64	11.52	14.40	17.28	20.16	23.04	25.92	28.80
20	3.20	6.40	9.60	12.80	16.00	19.20	22.40	25.60	28.80	32.00

Vara cauruļu termiskais pagarinājums

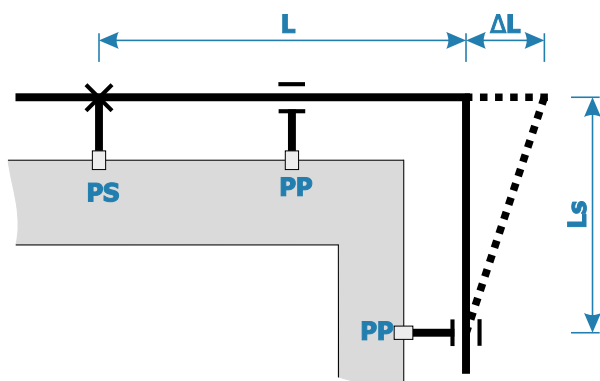
L [m]	Vara cauruļu ΔL lineārā izplešanās									
	Δt [K]									
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
1	0.17	0.34	0.51	0.68	0.85	1.02	1.19	1.36	1.53	1.70
2	0.34	0.68	1.02	1.36	1.70	2.04	2.38	2.72	3.06	3.40
3	0.51	1.02	1.53	2.04	2.55	3.06	3.57	4.08	4.59	5.10
4	0.68	1.36	2.04	2.72	3.40	4.08	4.76	5.44	6.12	6.80
5	0.85	1.70	2.55	3.40	4.25	5.10	5.95	6.80	7.65	8.50
6	1.02	2.04	3.06	4.08	5.10	6.12	7.14	8.16	9.18	10.20
7	1.19	2.38	3.57	4.76	5.95	7.14	8.33	9.52	10.71	11.90
8	1.36	2.72	4.08	5.44	6.80	8.16	9.52	10.88	12.24	13.60
9	1.53	3.06	4.59	6.12	7.65	9.18	10.71	12.24	13.77	15.30
10	1.70	3.40	5.10	6.80	8.50	10.20	11.90	13.60	15.30	17.00
12	2.04	4.08	6.12	8.16	10.20	12.24	14.28	16.32	18.36	20.40
14	2.38	4.76	7.14	9.52	11.90	14.28	16.66	19.04	21.42	23.80
16	2.72	5.44	8.16	10.88	13.60	16.32	19.04	21.76	24.48	27.20
18	3.06	6.12	9.18	12.24	15.30	18.36	21.42	24.28	27.54	30.60
20	3.40	6.80	10.20	13.60	17.00	20.40	23.80	27.20	30.60	34.00

3.2 Izplešanās kompensēšana

Elastīgais plecs

Cauruļvadu termālā izplešanās instalācijās ir nevēlama parādība, kura negatīvi ietekmē sistēmas darbību un kalpošanas ilgumu, kā arī tās ārējo izskatu. Tāpēc jau sistēmas projektēšanas sākumā vajadzētu apsvērt konkrētus kompensācijas risinājumus, kuros tiktu izmantoti vairāki kompensēšanas mehānismi, kā arī tiktu pareizi izvietoti fiksēto un slīdošo stiprinājumu punkti.

Instalācijās, kas ir izvietotas sienu virspusē, cauruļvada liekšanai tiek izmantoti elastīgie pleci, lai tādā veidā kompensētu termiskās izplešanās radīto slodzi. Spriedze, kas rodas termiskās izplešanās rezultātā, tiek pārnesta uz plecu, kā rezultātā spriedzes ietekmē tas nedaudz izliecas.



KAN-therm cauruļu materiāla konstante k

Sistēma KAN-therm ultraLINE PERTAL ² ultraPRESS PERTAL – caurules ar alumīnija slāni	36
KAN-therm ultraLINE (PEXC, PERT ²) KAN-therm Push (PEXC un PERT)	15
KAN-therm PPR un PPRCT	20
KAN-therm Steel/Inox	45
KAN-therm Copper	35

Nepieciešamais elastīgā pleca garums L_s tiek aprēķināts šādi:

$$L_s = k \times \sqrt{D \times \Delta L}$$

Kur: L_s – elastīgā pleca garums [mm], k – caurules materiāla konstante, D – caurules ārējais diametrs [mm], ΔL – caurules garuma izmaiņas [mm].

Aprēķiniet pleca garumu L_s , ņemot par pamatu tabulas zemāk.

Elastīgā pleca garums (L_s) KAN-therm caurulēm ar alumīnija slāni [mm]

ΔL izplešanās [mm]	Caurules ārējais diametrs D [mm]								
	14	16	20	25	26	32	40	50	63
5	301	322	360	402	410	455	509	569	639
10	426	455	509	569	580	644	720	805	904
15	522	558	624	697	711	789	882	986	1107
20	602	644	720	805	821	911	1018	1138	1278
30	738	789	882	986	1005	1115	1247	1394	1565
40	852	911	1018	1138	1161	1288	1440	1610	1807
50	952	1018	1138	1273	1298	1440	1610	1800	2020
60	1043	1115	1247	1394	1422	1577	1764	1972	2213
70	1127	1205	1347	1506	1536	1704	1905	2130	2391
80	1205	1288	1440	1610	1642	1821	2036	2277	2556
90	1278	1366	1527	1708	1741	1932	2160	2415	2711
100	1347	1440	1610	1800	1836	2036	2277	2546	2857

Elastīgā pleca Ls garums KAN-therm PEXC un PERT caurulēm [mm]

ΔL izplešanās [mm]	Caurules ārējais diametrs D [mm]						
	12	14	16	18	20	25	32
5	116	125	134	142	150	168	190
10	164	177	190	201	212	237	268
15	201	217	232	246	260	290	329
20	232	251	268	285	300	335	379
30	285	307	329	349	367	411	465
40	329	355	379	402	424	474	537
50	367	397	424	450	474	530	600
60	402	435	465	493	520	581	657
70	435	470	502	532	561	627	710
80	465	502	537	569	600	671	759
90	493	532	569	604	636	712	805
100	520	561	600	636	671	750	849

Elastīgā pleca Ls garums KAN-therm PP, PP Stabi Al un PP Glass caurulēm [mm]

ΔL izplešanās [mm]	Caurules ārējais diametrs D [mm]									
	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110
5	179	200	224	253	283	316	355	387	424	469
10	253	283	316	358	400	447	502	548	600	663
15	310	346	387	438	490	548	615	671	735	812
20	358	400	447	506	566	632	710	775	849	938
30	438	490	548	620	693	775	869	949	1039	1149
40	506	566	632	716	800	894	1004	1095	1200	1327
50	566	632	707	800	894	1000	1122	1225	1342	1483
60	620	693	775	876	980	1095	1230	1342	1470	1625
70	669	748	837	947	1058	1183	1328	1449	1587	1755
80	716	800	894	1012	1131	1265	1420	1549	1697	1876
90	759	849	949	1073	1200	1342	1506	1643	1800	1990
100	800	894	1000	1131	1265	1414	1587	1732	1897	2098
150	980	1095	1225	1386	1549	1732	1944	2121	2324	2569
200	1131	1265	1414	1600	1789	2000	2245	2449	2683	2966

KAN-therm PP sistēmās drīkst izmantot cilpu kompensatorus, kuru cilpas diametrs ir 150 mm:

Kompensatora nominālais diametrs [mm]	Termiskās izplešanās vērtība, kuru ir iespējams kompensēt [mm]
16	80
20	70
25	60
32	50



Elastīgā pleca Ls garums KAN-therm Steel/Inox sistēmu caurulēm [mm]

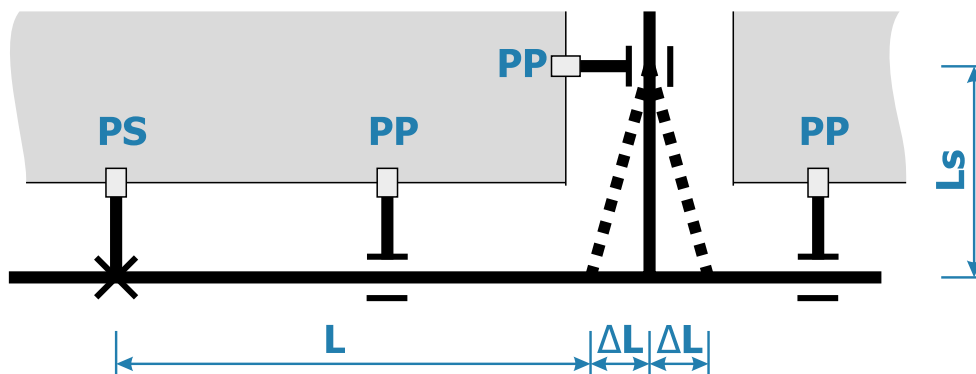
ΔL izplešanās [mm]	Caurules ārējais diametrs D [mm]												
	12	15	18	22	28	35	42	54	64	66.7	76.1	88.9	108
2	220	246	270	298	337	376	412	468	509	520	555	600	661
4	312	349	382	422	476	532	583	661	720	735	785	849	935
6	382	427	468	517	583	652	714	810	882	900	962	1039	1146
8	441	493	540	597	673	753	825	935	1018	1039	1110	1200	1323
10	493	551	604	667	753	842	922	1046	1138	1162	1241	1342	1479
12	540	604	661	731	825	922	1010	1146	1247	1273	1360	1470	1620
14	583	652	714	790	891	996	1091	1237	1347	1375	1469	1588	1750
16	624	697	764	844	952	1065	1167	1323	1440	1470	1570	1697	1871
18	661	739	810	895	1010	1129	1237	1403	1527	1559	1665	1800	1984
20	697	779	854	944	1065	1191	1304	1479	1610	1644	1756	1897	2091
25	731	871	955	1055	1191	1331	1458	1653	1800	1724	1963	2121	2338
30	764	955	1046	1156	1304	1458	1597	1811	1972	1800	2150	2324	2561
35	795	1031	1129	1249	1409	1575	1725	1956	2130	1874	2322	2510	2767
40	825	1102	1207	1335	1506	1684	1844	2091	2274	1945	2483	2683	2958
45	854	1169	1281	1416	1597	1786	1956	2218	2415	2013	2633	2846	3137
50	882	1232	1350	1492	1684	1882	2062	2338	2546	2079	2776	3000	3307

Elastīgā pleca Ls garums kapara caurulēm [mm]

ΔL izplešanās [mm]	Caurules ārējais diametrs D [mm]												
	12	15	18	22	28	35	42	54	66.7	76.1	88.9	108	
2	171	192	210	232	262	293	321	364	404	432	467	514	
4	242	271	297	328	370	414	454	514	572	611	660	727	
6	297	332	364	402	454	507	556	630	700	748	808	891	
8	343	383	420	464	524	586	642	727	808	864	933	1029	
10	383	429	470	519	586	655	717	813	904	966	1044	1150	
12	420	470	514	569	642	717	786	891	990	1058	1143	1260	
14	454	507	556	614	693	775	849	962	1070	1142	1235	1361	
16	485	542	594	657	741	828	907	1029	1143	1221	1320	1455	
18	514	575	630	696	786	878	962	1091	1213	1295	1400	1543	
20	542	606	664	734	828	926	1014	1150	1278	1365	1476	1627	
25	606	678	742	821	926	1035	1134	1286	1429	1527	1650	1819	
30	664	742	813	899	1014	1134	1242	1409	1566	1672	1808	1992	
35	717	802	878	971	1096	1225	1342	1522	1691	1806	1952	2152	
40	767	857	939	1038	1171	1310	1435	1627	1808	1931	2087	2300	
45	813	909	996	1101	1242	1389	1522	1725	1918	2048	2214	2440	
50	857	959	1050	1161	1310	1464	1604	1819	2021	2159	2333	2572	

Zināt elastīgā pleca Ls garumu ir ļoti svarīgi, kad tiek uzstādīts cauruļvada atzars, kas ir pakļauts izplešanās riskam (un, kad uz atzara nav fiksētā stiprinājuma punkta). Ja izmantotais Ls posms ir pārāk īss, tas rada pārmērīgi lielu spriedzi trejgabala tuvumā un sliktākajā gadījumā tas var bojāt savienojumu (skatiet nodaļu "Stāvvada montāža").

Plānojot elastīgo plecu L_s , atcerieties, ka pleca garumam ir jābūt īsākam par maksimālo attālumu starp konkrētā diametra cauruļvada stiprinājumiem.

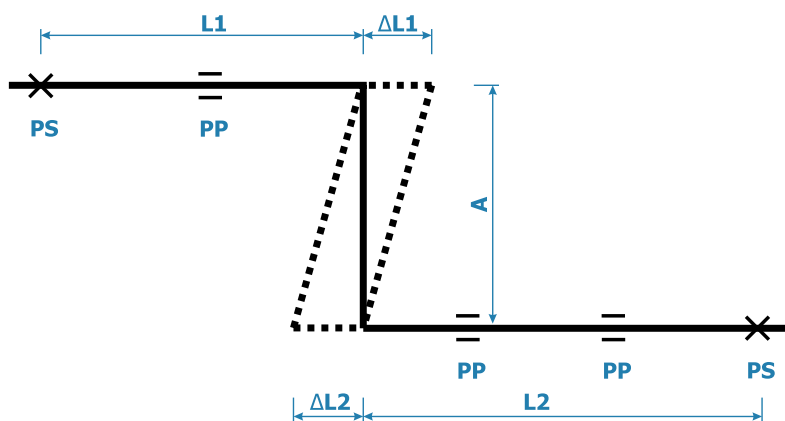


Elastīgā pleca atzīmēšana uz atzara

3.3 KAN-therm sistēmās instalācijās izmantotie kompensatori

Z-veida kompensators

Tiek izmantoti vairāki kompensatoru veidi, lai samazinātu termiskās izplešanās ietekmi uz cauruļvadiem. Šajā nodaļā aprakstītie kompensatori darbojas pēc tāda paša principa, kā elastīgais plecs. Ja pastāv cauruļvada aksiālo kustību iespēja, misiņat izmantot Z-veida kompensatoru.



Z-veida kompensators

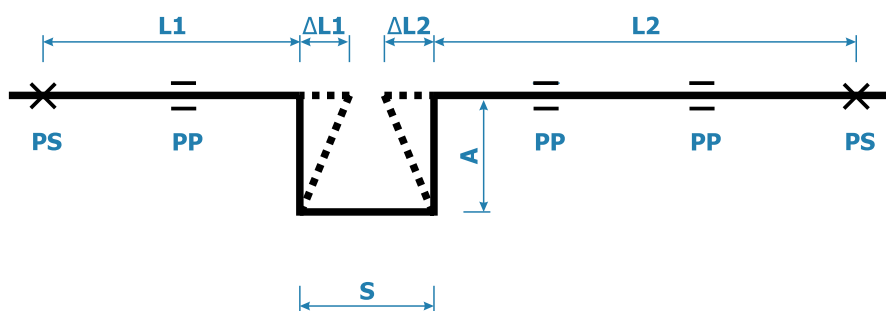
Lai aprēķinātu kompensatora elastīgā pleca $A = L_s$ garumu, ir jāpieņem $L_z = L_1 + L_2$ kā rezerves garumu. Aprēķiniet šim garumam izplešanās koeficientu ΔL (pēc veidnes tabulā) un pēc tam L_s vērtību (pēc veidnes tabulā). Pleca A garums nedrīkst pārsniegt konkrētā diametra cauruļvadam noteikto maksimālo attālumu starp stiprinājumiem. Uz šī pleca nelieciet nekādus stiprinājumus.

U-veida kompensators

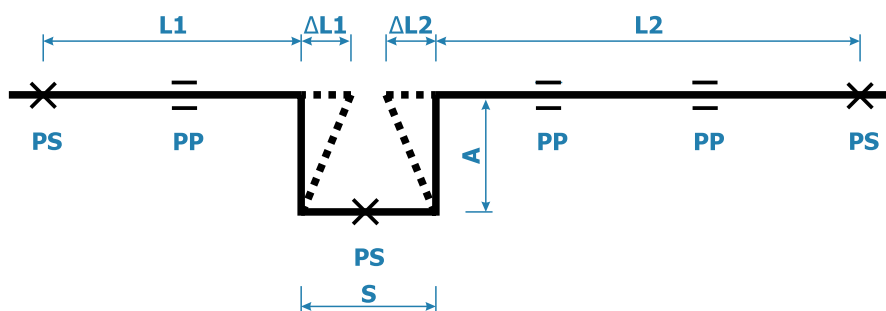
Ja nav iespējams kompensēt cauruļvada pagarinājumu, mainot maršruta virzienu (cauruļvada ass iet pa vienu līniju visā garumā), jāizmanto U veida kompensatorus.

Aprēķiniet kompensatora pleca A garumu, saskaņā ar formulām vai datiem, kas ir norādīti tabulās elastīgā pleca garuma noteikšanai, pieņemot, ka $A = L_s$.

Ja attālumi starp kompensatora vidusdaļu un tuvākajiem PS fiksētajiem punktiem nav vienādi, lai noteiktu pleca A garumu, ņemiet vērā garākā cauruļvada posma ΔL izplešanās koeficientu, uz kura ir uzmontēts kompensators (attēlā izplešanās koeficients ΔL_2 atbilst posmam L_2). Visoptimālākais risinājums ir novietot kompensatoru pa vidu abiem cauruļvada posmiem ($L_1 = L_2$).



U-veida kompensators tērauda caurulēm



U-veida kompensators

Nosakot kompensatora izmērus, ņemot vērā šādus pamatprincipus:

Lai izveidotu U-veida kompensatoru, izmantojot četrus 90-grādu sistēmas likumus un cauruļu posmus.

KAN-therm ultraLINE sistēmas caurulēm ar alumīnija slāni un KAN-therm ultraPRESS caurulēm U-veida kompensatoru iespējams izgatavot, attiecīgi izliecot cauruli un ievērojot minimālu lieces rādiusu: $R = 5 \times D_z$ (nelieciet caurules, kuru diametrs pārsniedz 32 mm).

Minimālais kompensatora platums S ir jāveido tā, lai tas ļautu brīvi darboties kompensēto posmu $L1$ un $L2$ elastīgajiem pleciem, kā arī ir jāņem vērā iespējamais caurules siltumizolācijas pārklājums.

Tiek pieņemts, ka:

$$S = 2 \times g_{\text{izol}} + \Delta L1 + \Delta L2 + S_{\text{min}}$$

$$S_{\text{min}} = 150 - 200 \text{ mm}$$

g_{izol} – izolācijas pārklājuma biezums.

Steel/Inox tērauda caurulēm tiek pieņemts, ka:

$$S = \frac{1}{2} A$$

Kompensatora garums nedrīkst pārsniegt konkrētajam caurules diametram noteikto maksimālo attālumu starp stiprinājumiem. Nelieciet stiprinājumus uz elastīgajiem pleciem.

Harmonikas veida kompensators KAN-therm Steel/Inox tērauda cauruļu instalācijām

Visos iespējamajos gadījumos ieteicams veikt dabisku (ģeometrisku) kompensāciju.

Ja nav iespējams kompensēt tērauda cauruļvadu izplešanos, izmantojot elastīgos plecus (L, Z vai U-veida kompensatorus), pastāv iespēja izmantot arī harmonikas veida kompensatorus. Kompensatoru izvēle un montāža ir jāveic saskaņā ar ražotāja lietošanas instrukciju.

Materiāls un pielietojums

KAN-therm Inox aksiālie kompensatori ir izgatavoti no 1.4404 klases nerūsējošā tērauda un paredzēti iekšēju, slēgtu, zem spiediena apkures un atdzesēta ūdens instalāciju būvniecībai.



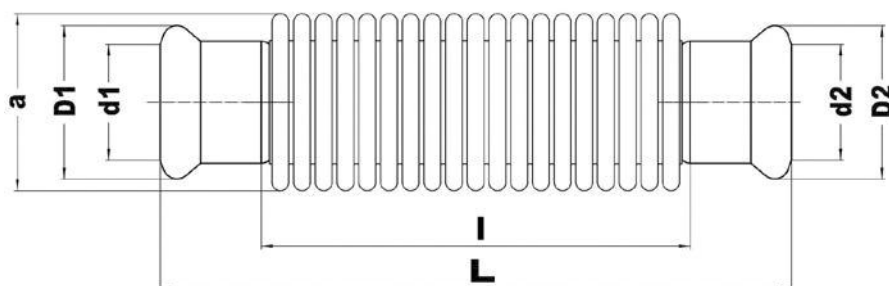
Piezīme: Iespēja izmantot kompensatorus dzeramā ūdens iekārtās ir atkarīga no valstī spēkā esošajiem noteikumiem. Katru reizi pārbaudiet, vai ir pieejami attiecīgie sertifikāti.

Konstrukcija un tehniskās specifikācijas

Kompensatori ir aprīkoti ar presēšanas galu (15-54 mm) vai vienkāršu cauruļu galu (76,1-108 mm). Savienojumus nodrošina ar trīspunktu "M" profila radiālo presēšanu.

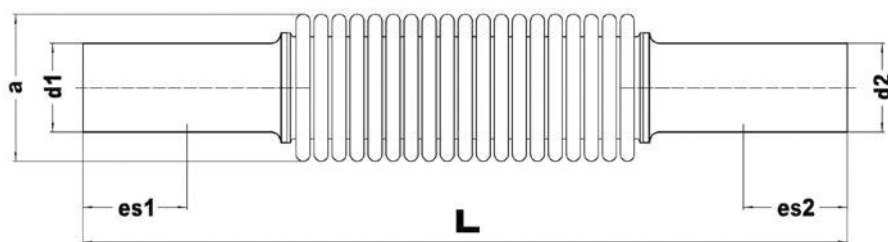
Kompensatori Ø15-54 mm

Materiāls	1.4404 (AISI 316L)						
Blīvējums	EPDM70						
T_{work}	135 °C						
T_{max}	150 °C						
P_{max}	16 bar						
Presēšanas profils	M						
d1 = d2	15 mm	18 mm	22 mm	28 mm	35 mm	42 mm	54 mm
D1 = D2	24 mm	27 mm	32 mm	38 mm	45 mm	54 mm	65 mm
a	24 mm	27 mm	37 mm	44 mm	50 mm	60 mm	72 mm
l	70 mm	66 mm	78 mm	84 mm	88 mm	94 mm	110 mm
L	110 mm	106 mm	120 mm	130 mm	140 mm	154 mm	180 mm
Maksimāli kompensējams pagarinājums Δl	14 mm	16 mm	20 mm	22 mm	24 mm	24 mm	30 mm
Efektīvā virsma [cm²]	3.1	4.0	7.2	10.5	13.9	20.4	31.0
Atsperes norma [N/mm]	28	28	40	42	54	47	48
Svars	0.05 kg	0.07 kg	0.13 kg	0.16 kg	0.24 kg	0.31 kg	0.46 kg



Kompensatori Ø76,1-108 mm

Materiāls	1.4404 (AISI 316L)		
T_{work}	135 °C		
T_{max}	150 °C		
P_{max}	16 bar		
d1 = d2	76.1 mm	88.9 mm	108 mm
a	92 mm	106 mm	130 mm
es1 = es2	55 mm	63 mm	77 mm
L	276 mm	290 mm	346 mm
Maksimāli kompensējamais pagarinājums Δl	30 mm	30 mm	30 mm
Efektīvā virsma [cm²]	52.5	73.2	115.0
Atsperes norma [N/mm]	60	82	92
Svars	1.41 kg	1.61 kg	2.10 kg



Apzīmējums

KAN-therm Inox kompensatori ir paredzēti termisko pagarinājumu kompensēšanai KAN-therm Steel un KAN-therm Inox cauruļvados.

Lietošanas ieteikumi

- Kompensatoru konstrukcijas pamatā ir elastīgās plēšas, kuru stingrība ir mazāka nekā kompensēto cauruļvadu stingrība. Tos nepieciešams montēt tikai taisnās sekcijās, nonostiprinot no divām pusēm ar fiksētiem balstiem.
- Kompensatorus nevar uzstādīt uz likumiem un citām pašizlīdzinošām sekcijām.
- Šāda veida kompensatori nav piemēroti radiālo kustību, izliekumu un vērpes spēku kompensēšanai.
- Šie kompensatori nav jāuzstāda ar priekšspriegojumu.

Montāžas metode

Aksiālos kompensatorus var uzstādīt uz horizontāliem un vertikāliem cauruļvadiem, kas novietoti gar sienās vai apkures kanālos.

Ja to uzstāda kanālos, jānodrošina pārbaudes atveres, kas ļautu piekļūt kompensatoram.

Ja pastāv termiski neizolētā kompensatora elastīgā putekļa piesārņojuma risks, tas jāaizsargā ar vāku pret iespējamu mehānisku piesārņojumu, kas var to sabojāt

Ja zemāk esošais kompensators ir siltumizolēts, aizsardzībai jālieto papildu apvalks, lai novērstu izolācijas iekļūšanu starp kompensatora sekcijām.

Starp diviem blakus esošiem fiksētajiem punktiem ir atļauts uzstādīt ne vairāk kā vienu kompensatoru.

Bīdāmajiem balstiem pilnībā jāpārklāj caurules, neradot pārāk lielu izturību pret termisko iedarbību cauruļvada kustības. Maksimālajai atstarpei jābūt ne vairāk kā 1 mm.

Lai iegūtu pareizu stabilitāti, kompensators jāuzstāda attālumā, kas nav mazāks par $4 \times d$ no tuvākā fiksētā punkta.

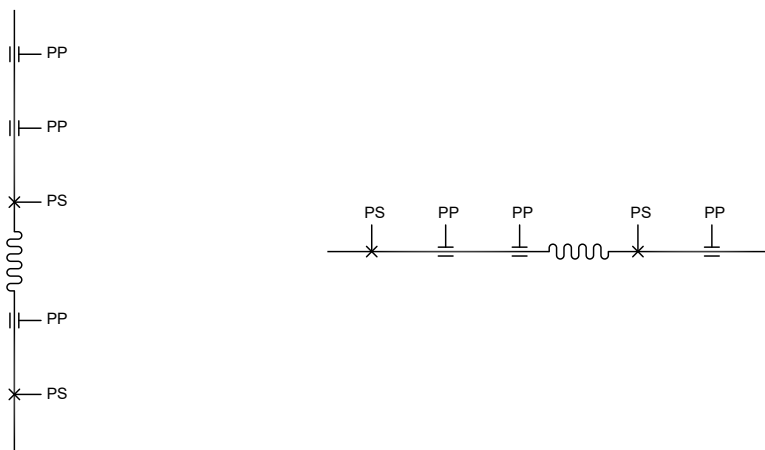
Maksimālais attālums no kompensatora līdz pirmajam bīdāmajam punktam nedrīkst pārsniegt $4 \times d$.

Cauruļvada ass pieļaujamā novirze abās kompensatora pusēs nedrīkst pārsniegt 2 mm.

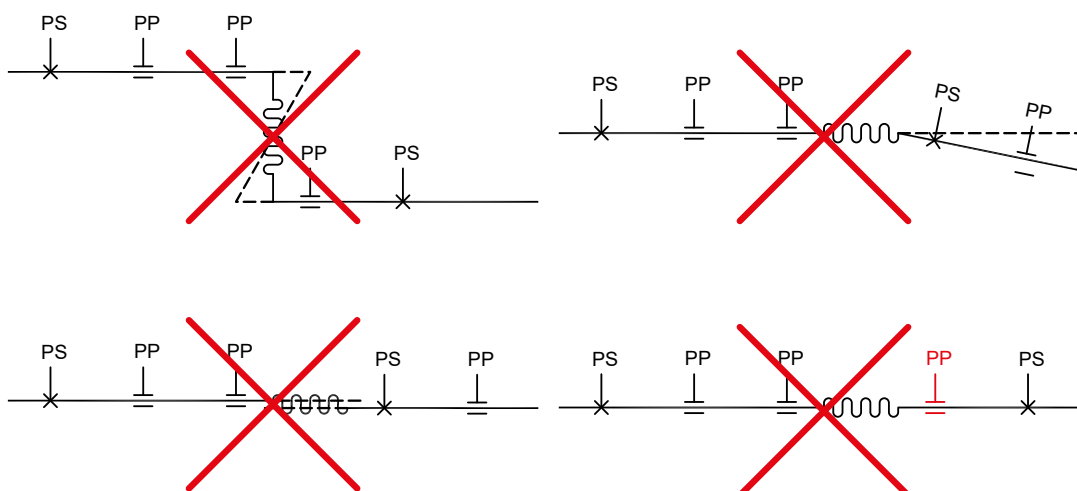
Maksimālais atbalsta punktu attālums [m] - KAN-therm Steel/Inox caurulēm

Ārējais caurules diametrs [mm]	15	18	22	28	35	42	54	76.1	88.9	108	139	168
Maksimālais atbalsta laidums [m]	1.25	1.5	2	2.25	2.75	3	3.5	4.25	4.75	5	5	5

Pareiza montāža



Nepareiza montāža



Garantija

Garantija aksiālajiem kompensācijas kompensatoriem tiek piešķirta ciklu skaitam $N_c = 1000$, kur katra spiediena saspišana un izplešanās (pat nepilnīga darbības diapazona gadījumā) tiek uzskatīts par vienu ciklu. Ciklu skaits ir norādīts temperatūrai $20 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$. Gadījumā, ja no citām darba temperatūrām ciklu skaits jāaprēķina, izmantojot temperatūru. Redukcijas koeficients:

$$NC = 1000 \cdot Tf$$

kur:

T_{work}	-35 °C	0 °C	20 °C	100 °C	150 °C
Tf (koeficienta samazinājums ir atkarīgs no darba temperatūras)	0.90	0.95	1.0	0.9	0.85



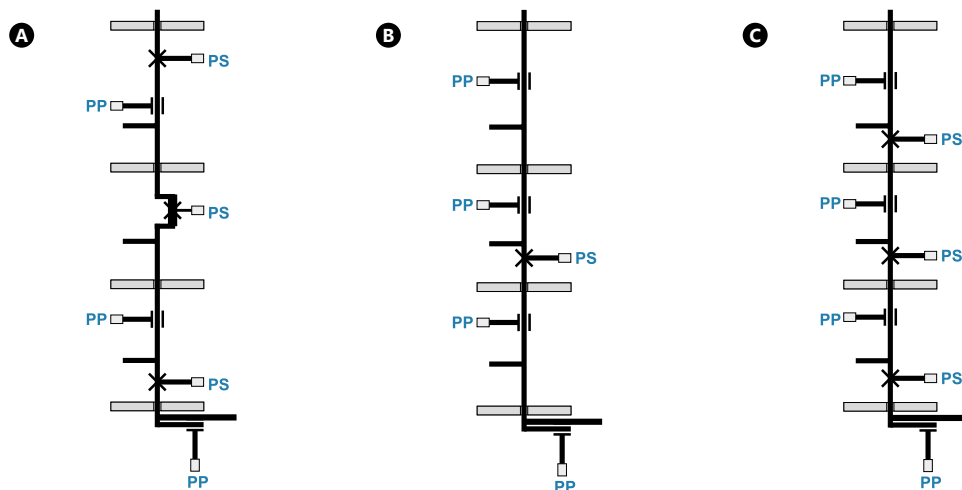
Brīdinājums! Kompensatoru neaksiāla montāža samazina to kalpošanas laiku!

Kompensatora montāža, kas neatbilst ražotāja ieteikumiem, noved pie garantijas zuduma un saīsina viņu kalpošanas laiku.

Kompensēšanas principi sistēmu stāvvados – horizontālā izplešanās

Kad tiek montēti sistēmas stāvvadi/ horizontālie cauruļvadi pie sienām un instalācijas šahtās, ir jāņem vērā to aksiālā kustība, ko rada temperatūras svārstības. Ir uzmanīgi jāplāno fiksēto savienojumu punktu un kompensatoru izvietojums, lai varētu kompensēt jebkādas uz cauruļvadu atzariem radītās spriedzes. Šī iemesla dēļ katra instalācija, kas ir pakļauta izplešanās riskam, ir jāanalizē atsevišķi.

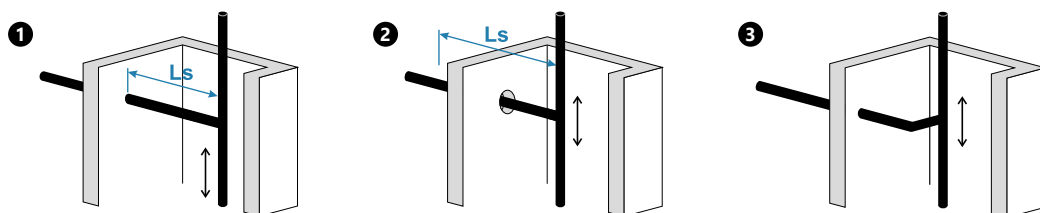
Risinājuma izvēle ir atkarīga no stāvvadu un atzaru materiāla, sistēmas darba parametriem, atzaru skaita uz stāvvada, pieejamās telpas (piem., instalācijas šahtas) platības. Attēlos **A**, **B**, **C** ir attēloti instalāciju stāvvadiem paredzēto kompensēšanas risinājumu paraugi.



- A. Kompensēšanas risinājuma paraugs uz stāvvada, izmantojot U-veida kompensatoru (ir pielietojams ar visām KAN-therm sistēmām)
- B. Stāvvada konstrukcijas piemērs, izmantojot fiksētu punktu vertikālā cauruļvada vidū (attiecas uz caurulēm ar alumīnija slāni un KAN-therm sistēmām: ultraLINE, ultraPRESS, Steel, Inox, Copper un caurulēm KAN-therm PP stabīAL PPR)
- C. Kompensēšanas risinājuma paraugs uz stāvvada, izmantojot paškompensācijas risinājumu („nekustīga” struktūra) (ir pielietojams KAN-therm ultraLINE, PP un KAN-therm Push sistēmu caurulēm)

Jebkurā gadījumā, stāvvada savienojumiem izmantojiet adekvāta garuma kompensācijas plecu. Stāvvada galā, uz savienojuma ar pēdējo tvertni/ vārstu, pielieciet adekvāta garuma elastīgo plecu.

Katrs atzars (piem., radiatora savienojums, ūdens skaitītāja savienojums) ir jāveido tā, lai tas izliecoties (stāvvada vertikālās kustības ietekmes rezultātā) mazinātu spriedzi ap trejgabalu. To var nodrošināt, izmantojot pareiza garuma elastīgo plecu (**1., 2., 3. att.**). It īpaši tas ir svarīgi, uzstādot instalāciju šahtā. Ja fiksētais punkts pie trejgabala atzara tiek uzstādīts pareizi, nav obligāti jāuzstāda elastīgais plecs uz šī atzara.



Elastīgā pleca montāža uz stāvvadu atzariem instalācijas šahtās (piemēri)

KAN-therm ultraLINE, Push un PP sistēmu cauruļvadu gadījumā, nav nepieciešams kompensēt cauruļu garuma izmaiņas, izvietojot fiksētos stiprinājumus tieši virs katra trejgabala, kas veido cauruļvada atzaru. Tā ir tā sauktā nekustīgā struktūra (fig. C, lapa 167).

Sadalot stāvvadu (ar fiksētajiem stiprinājumiem) samērā mazos posmos (parasti stāva garumā, bet ne garākos par 4 m), izplešanās garums tiek ierobežots, un pārējās slodzes tiek novirzītas uz fiksēto stiprinājumu punktiem. Nelielas cauruļvadu sānveida novirzes var tikt ierobežotas, izvietojot slidošos stiprinājumus (biežāk, ja stāvvads tiek montēts uz apmetuma redzamās vietās).

Izplešanās kompensēšana zemapmetuma/ zemgrīdas instalācijās

Gadījumos, kad KAN-therm ultraLINE, ultraPRESS un Push sistēmas cauruļvadi tiek uzstādīti zem grīdas vai apmetuma slāņos, arī šīm caurulēm ir raksturīga termiskā izplešanās. Bet, sakarā ar to, ka šīs caurules tiek uzstādītas cauruļu ietvarā vai ar izolāciju, caurules izplešanās spriedze nav liela, jo pārklājums, kas aptver caurules, nodrošina caurulēm telpu, kur liekties (paškompensēšanās). Cauruļu uzstādīšana ar maziem likumiem arī labvēlīgi ietekmē termālo izplešanos. Šis princips ir ļoti stingri jāievēro, kad pastāv cauruļvadu saraušanās iespēja (aukstā ūdens instalācijas uzstādīšana karstā vasarā), veidojot garu, taisnu cauruļvadu bez likumiem un arkām. Šajā gadījumā pastāv iespēja, ka caurules var izslīdēt no veidgabala, piem., trejgabala.

Caurules garumu ieteicams izmantot ar 10% rezervi, salīdzinot ar taisno līniju.

Šis princips jo īpaši jāievēro, ja ir iespējama cauruļvadu saraušanās (piemēram, aukstā ūdens uzstādīšana karstā vasarā) - uzstādot garu, taisnu cauruļvadu bez likumiem vai locījumiem. Šādā gadījumā pastāv iespēja, ka caurule izslīdēs no savienojuma, piem. trejgabala.

KAN-therm PP polipropilēna caurules var montēt tieši uz grīdas betona (ja nepastāv ierobežojumi attiecībā uz siltuma vai skaņas izolāciju). Šajā gadījumā caurulei apkārtesošais betona slānis nepieļauj termisko izplešanos, un caurule uzņem visu spriedzi uz sevi (kas ir zemāka, nekā kritiskā vērtība). Vairāk informāciju par cauruļu montēšanu grīdas un sienas konstrukcijās skatiet nodaļā "KAN-therm instalāciju montāža celtniecības konstrukcijās".

4 KAN-therm cauruļvadu ieguldīšana

Pateicoties lielai piedāvāto risinājumu daudzveidībai un visaptverošam produktu piedāvājumam, izmantojot KAN-therm materiālus, ir iespējams projektēt un izveidot gandrīz jebkāda veida iekšējā spiediena instalācijas, kas sastāv no horizontālām caurulēm, stāvvadiem un atzariem. Šie elementi var tikt uzstādīti uz sienu vai grīdas segumu virsmām (montāža uz virsmām) vai arī var tikt uzstādīti konstrukcijas starpsienās (zemapmetuma (sienu gropēs) un zemgrīdas (zem grīdas pārseguma) instalācijas). Papildus metode, kā iekļāt atsevišķus cauruļvadus, ir cauruļu ievietošana speciālās grīdlistēs.

4.1 Virsapmetuma instalācijas – stāvvadi un horizontālie cauruļvadi

Virsapmetuma instalācijas uz celtniecības konstrukcijām tiek izmantotas, uzstādot horizontālos cauruļvadus neapdzīvotās telpās (piem., griesti, garāža) un uzstādot sistēmas stāvvadus, piem., industriālās vai neapdzīvotās telpās, vai instalācijas šahtās.

Šāda veida cauruļvadu montāža, izmantojot KAN-therm PP un Steel, Inox un Copper. sistēmas, var tikt veikta arī, lai atjaunotu nolietoto sistēmas (piem., nolietoto apkures instalāciju nomaīnai).

Projektējot šādas instalācijas, ir jāņem vērā, ka, neskatoties uz tehniskajām prasībām, svarīgs ir arī to vizuālais aspekts. Tādēļ:

- izvēlieties atbilstošu cauruļu un savienojumu elementu sistēmu,
- uzmanīgi veidojiet termiskās izplešanās kompensēšanas sistēmu,
- izmantojiet pareizu cauruļvadu montāžas metodi, saskaņā ar vadlīnijām,
- izvēlieties vispiemērotāko (atkarībā no sistēmas pielietojuma mērķa un apkārtējās vides) siltumizolācijas veidu.

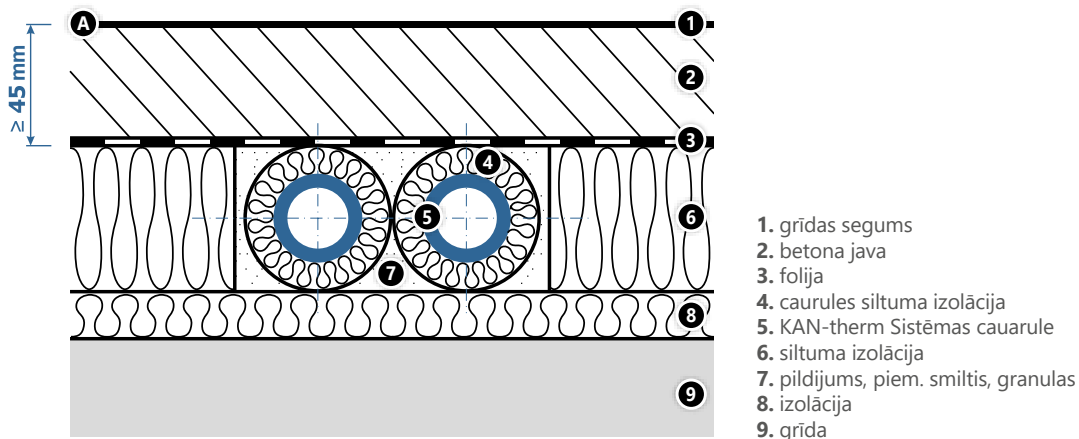
Virsapmetuma instalāciju izveidei (horizontālie un vertikālie cauruļvadi) ieteicams izmantot caurules ar alumīnija slāni (stangās) no KAN-therm ultraLINE un KAN-therm ultraPRESS sistēmas, kā arī KAN-therm PP polipropilēna caurules un savienotājus un KAN-therm Steel, Inox un Copper sistēmas metāla caurules.

4.2 KAN-therm instalāciju uzstādīšana starpsienu un zemgrīdas konstrukcijās

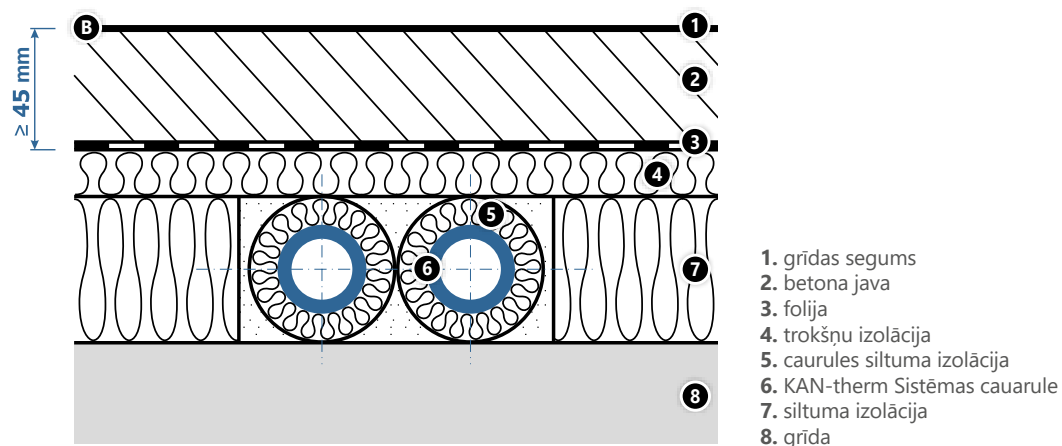
Saskaņā ar mūsdienu būvniecības prakses prasībām drīkst izbūvēt KAN-therm cauruļvadus sienas, kas papildītas ar javu un apmetumu, kā arī dažāda veida grīdas javas.

Attiecas uz cauruļvadiem, kas izgatavoti no KAN-therm PERT un PEXC, PPR un PPRCT caurulēm, caurulēm ar alumīnija slāni kolektoru sistēmās, kā arī trejgabalu sistēmās ar ultraLINE, Push un ultraPRESS tipa savienojumiem un metinātajiem savienojumiem KAN-therm PP.

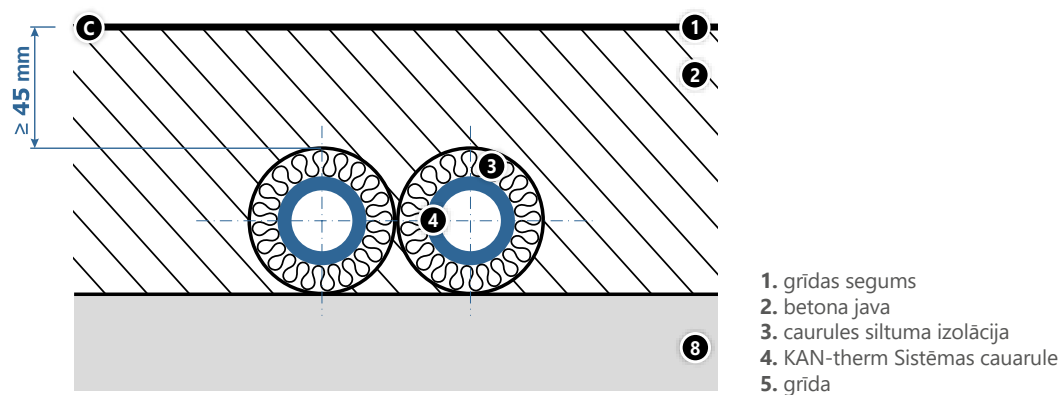
Cauruļvadu ieguldīšana grīdas seguma slāņos.



A. Uz grīdas plāksnēm virs neapsildītām telpām



B. Uz grīdas plāksnēm virs apsildītām telpām



C. Tieši uz betona



Piezīme

Vītņotie savienojumi (vītņotie savienotāji, vītņotie adapteri, saskrūves) nedrīkst būt pārklāti ar betonu vai apmetumu. Cauruļvadi, kas tiek uzstādīti sienu gropēs, ir jāpasargā no kontakta ar asajām gropes malām, tādēļ ir ieteicams izmantot cauruļi ietvarus vai siltumizolāciju (ja ir nepieciešama).

Caurules, kas tiek klātas zem grīdas seguma, ir jāievieto cauruļu ietvarā vai siltumizolācijas apvalkā, ja to nosaka termiskās aizsardzības prasības (skatiet nodaļu "KAN-therm cauruļu siltumizolācija").

Izolācija var tikt izmantota, lai mazinātu siltuma zudumus, lai novērstu no caurules izdalītā siltuma nonākšanu grīdas slānī (maks. 29 °C), un daļēji, lai slāpētu cauruļvada radītos trokšņus. KAN-therm PP sistēmas caurules ir iespējams ieklāt grīdas šahtās bez cauruļu ietmisiņa, ja tiek nodrošināts nepieciešamais betona slāņa biezums.

Minimālais betona slāņa biezums, kas tiek uzklāts virs caurules, vai izolācijas slānis ir 4.5 cm. Cauruļvadu instalācijas, kas tiek ievietotas šahtās, nedrīkst bojāt skaņas izolāciju. Ja caurule tiek ievietota ietvarā (caurule caurulē) vai siltumizolācijas apvalkā, cauruļvads ir jāveido ar nelieliem līkumiem, lai novērstu cauruļvadu termiskās saraušanās sekas.

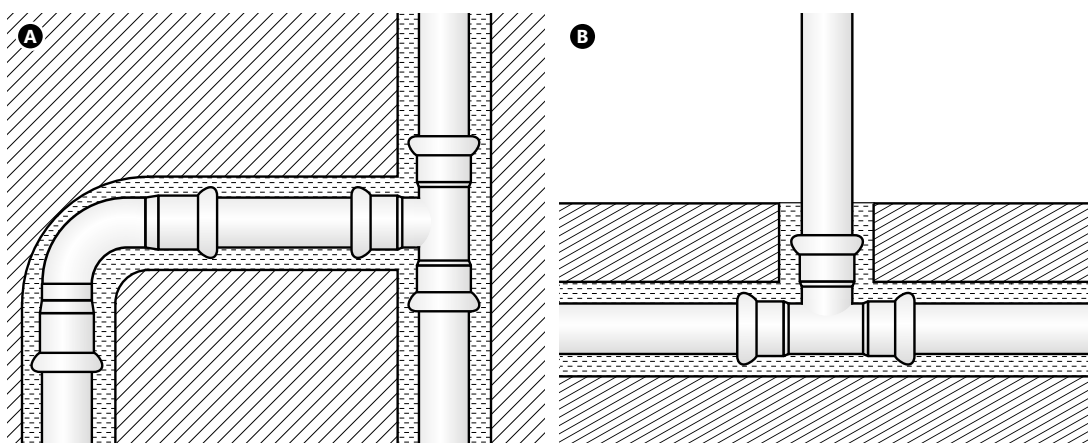
Caurules piestiprina pie virsmas, izmantojot plaši pieejamus stiprinājumus, piemēram, āķus, skavas vai speciāli tam paredzētas lentes. Stiprinājuma elementi instalācijas darbības laikā nedrīkst radīt cauruļu ārējās virsmas, aizsargcauruļu vai siltumizolācijas bojājumus. Pirms cauruļvadu pārklāj ar apmetumu vai betonu, jāveic spiediena tests un jāuzstāda aizsargpārklājums. Būvdarbu gaitā instalācijas pārklāšana ar segumu jāveic zem spiediena.

Kas attiecas uz zemapmetuma instalācijām, mēs iesakām veikt instalācijas reģistrēšanu (piem., izmantojot fotogrāfijas) pirms celtniecības darbu veikšanas. Tā rezultātā varēsiet izvairīties no nejaušas cauruļvadu sabojāšanas, jo tie atrodas zem betona vai apmetuma.

KAN-therm tērauda cauruļvadu ieguldīšana

Mēs neiesakām izmantot KAN-therm Steel, KAN-therm Inox un KAN-therm Copper instalācijas ģipša vai javas slāņos, jo pastāv korozijas draudi un rodas stipri spēki, ko rada cauruļu termiskā pagarināšanās.

KAN-therm Steel, KAN-therm Inox un KAN-therm Copper instalācijas drīkst pārklāt ar apmetumu vai klonu tikai tad, ja termiskās cauruļvadu pagarinājums tiek pienācīgi kompensēts, un elementi ir aizsargāti pret būvkomponentu ķīmisko iedarbību. Lai to nodrošinātu, caurules un veidgabalus jāievieto elastīgā materiālā, piem. ūdensizturīga putu izolācija ar slēgtām šūnām. Saskaņā ar iespēju ar mitrumu, vidi kā arī hlora vai hlorīda jonu saturošām vielām vai citu kodīgu vidi jālikvidē izmantojot, piemēram, mitruma necaurlaidīgu izolāciju.



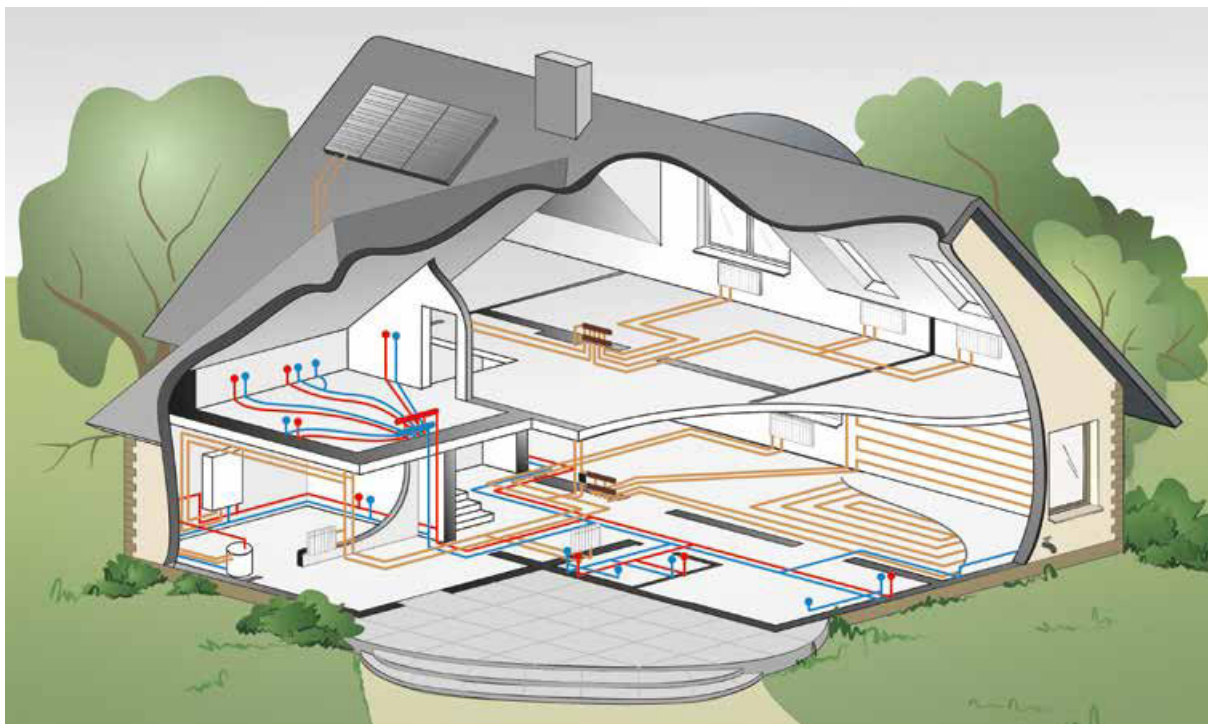
KAN-therm Steel un KAN-therm Inox sistēmas cauruļvadu izbūve

A. zem apmetuma,

B. grīdas slāņos

4.3 KAN-therm instalācijas izvietojums

Pateicoties plašajam cauruļu veidu klāstam un daudzveidīgajām savienojumu veidošanas tehnikām, pielietojot KAN-therm sistēmu, ir iespējams izveidot jebkāda veida ūdens apgādes vai apkures sistēmu. Tas attiecas gan uz jaunām, gan uz renovētām ēkām.



Distribution layout

Ūdens saņēmēji (radiatori, krāni) saņem ūdeni no atsevišķām caurulēm, kuras iziet no KAN-therm sadalitāja un ir ievilkas zem grīdas. Sadalitāji atrodas speciālās virsapmetuma vai zemapmetuma KAN-therm kastēs vai instalācijas šahtās. Šahtā savienojumu nav. Ir iespējams noslēgt ūdens padevi katram ūdens saņēmējam.

Izmantojiet: radiatoru apkures sistēmas, karstā un aukstā ūdens sistēmas.

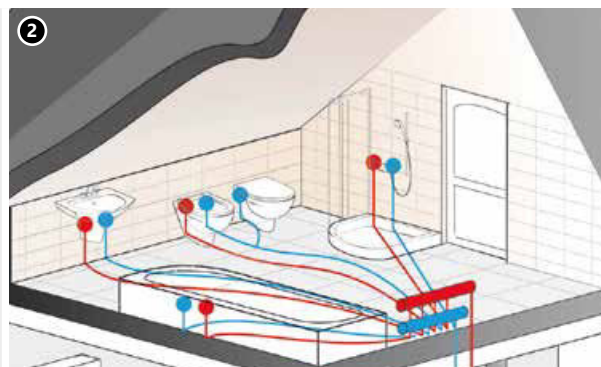
Cauruļu veidi: KAN-therm PERT, PEXC, PERT², caurules ar alumīnija slāni, satītas.

Ūdens saņēmēju savienojumi: KAN-therm ultraLINE, KAN-therm Push, ultraPRESS sistēmas, ieskrūvējamie stiprinājumi.

Sadalītāju savienojumi: KAN-therm caurules ar alumīnija slāni, KAN-therm PP, Steel, Inox un varš caurules stieņos



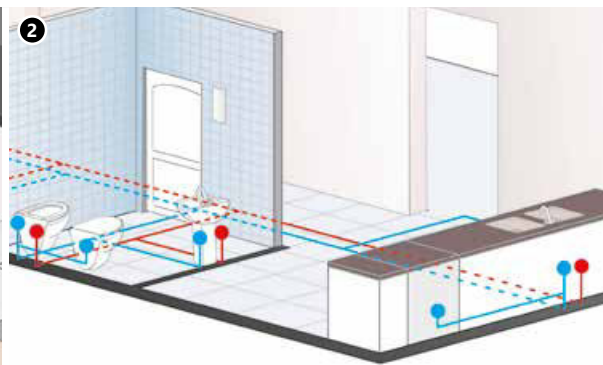
1. Apkures sistēmas sadalitāja sistēma.



2. Ūdens padeves sistēmas sadalitāja sistēma.

Trejgabalu sistēma

Ūdens saņēmēji saņem ūdeni no stāvvadiem, izmantojot zemgrīdas un zemapmetuma cauruļu tīklu. Cauruļu diametri ceļā uz ūdens saņēmējiem pakāpeniski samazinās. Zemgrīdas slāņos ir izvietoti cauruļvadu savienojumi (iespējams arī zemapmetuma caurulēm). Salīdzinājumā ar sadalītāja sistēmu, iekārtu pievienošanai tiek izmantots mazāks skaits cauruļu, bet tiek izmantotas caurules ar lielākiem diametriem.



1. Trejgabalu sistēma apkures sistēmā.
2. Trejgabalu sistēma ūdens apgādes sistēmā.

Izmantojiet: radiatoru apkures sistēmās, karstā un aukstā ūdens sistēmās, jaunās ēkās.

Cauruļu veidi: KAN-therm PERT, PEXC, PERT², caurules ar alumīnija slāni un KAN-therm PP ruļļos un stieņos.

Saņēmēju pieslēgumu veidošana: KAN-therm ultraLINE, KAN-therm Push, KAN-therm presēšanas sistēmas vai metinātas PP sistēmas, vītņoti savienojumi. Trejgabalu savienojumi - tikai KAN-therm ultraLINE, Push un ultraPRESS vai metinātas PP sistēmas (vītņotos savienojumus nedrīkst izmantot).

Stāvvadi (horizontālie): KAN-therm ar alumīnija slāni, PP, Steel, Inox un varš caurules stieņos.

Miksētā sistēma – ūdens sadalītāja un trejgabalu sistēma

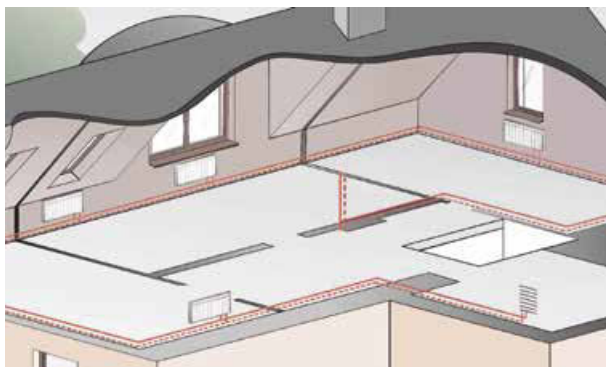
Šī sistēma pamatā darbojas pēc ūdens sadalītāja sistēmas principa, bet daži cauruļvadi sazarojas citā vietā. Izmantojot šo sistēmu, ir iespējams samazināt pieslēgumu skaitu pie separatora, līdz ar to tiek samazināts kopējais cauruļvadu garums. Trejgabalu sistēmas savienošana – tikai KAN-therm ultraLINE, Push un ultraPRESS vai sametināts PP (presētus vītņotos savienojumus izmantot nedrīkst).



Miksētā sistēma – ūdens sadalītāja un trejgabalu apkures sistēmas risinājums

Cilpas sistēma

Ūdens saņēmēji saņem ūdeni no vienas cauruļvadu līnijas, kas ir uzstādīta gar sienām, veidojot vienu atvērtu vai slēgtu cilpu. Caurules var tikt guldītas zem grīdas, uzstādītās gar sienām vai grīdlīstēs. Ir iespējams tās izmantot viencauruļu sistēmās. Divcauruļu sistēmās var izveidot vienkāršu Tichelmann hidrauliskās balansēšanas sistēmu. Šo sistēmu ir iespējams izmantot jau uzceltās ēkās.



Cilpas sistēma divcauruļu apkures sistēmai

Pielietojums: radiatoru apkures sistēmās, karstā un aukstā ūdens sistēmās, tehnoloģiskajās sistēmās, jaunās un renovētās ēkās.

Cauruļu veidi: KAN-therm PERT, PEXC, PERT², daudzslāņu caurules, ruļļos un stieņos, KAN-therm Steel, Inox un vara caurules, stieņos (ja tās novietoti uz sienas) caurules (tikai virs apmetuma).

Ūdens saņēmēju pieslēgumi: KAN-therm ultraLINE, Push, ultraPRESS vai metināmās PP sistēmas, vītņotie savienojumi. Trejgabalu savienojumi - ultraLINE, Push un ultraPRESS, PP vai vītņotie (tikai virsapmetuma).

Stāvvadi: caurules KAN-therm ar alumīnija slāni, PP, Steel, Inox un Copper, stangās.

"Vertikālā" sistēma

Tradicionālā ūdens padeves sistēma ūdens saņēmējiem, kas mūsdienās tiek reti izmantota jaunbūvēs. Katrs saņēmējs (vai saņēmēju grupa, piem., ūdens apgādes savienojums) saņem ūdeni no atsevišķa stāvvada. Šī sistēma, pirmkārt, tiek izmantota, renovējot vecās instalācijas. Izmantojiet: radiatoru apkures sistēmās, karstā un aukstā ūdens instalācijās, jaunās un renovētās ēkās.

Izmantojiet: radiatoru apkures sistēmās, karstā un aukstā ūdens instalācijās, jaunās un renovētās ēkās.

Cauruļu veidi: caurules KAN-therm ar alumīnija slāni, PP un Steel, Inox un Copper, stangās.

Ūdens saņēmēju pieslēgumi: KAN-therm ultraLINE, ultraPRESS sistēmas vai metināmās KAN-therm PP sistēmas, ieskrūvējamie savienojumi.

Feed stāvvadi: KAN-therm caurules ar alumīnija slāni, PP, Steel, Inox un varš, stieņos.



„Vertikālā” sistēma apkures instalācijā

5 No plastmasas izgatavoto instalāciju pieslēgšana pie siltuma avota

Lai aizsargātu plastmasas cauruļvadu elementus no augstas temperatūras tiešās ietekmes no siltuma avota vai citas ierīces, kas var izraisīt pārmērīgu siltuma veidošanos, ieteicams izmantot metāla caurules daļu, kuras garums nav mazāks par 1 m.

Visiem siltuma avotiem, kas pievienoti instalācijai no plastmasas, jābūt aizsargātiem pret maksimāli pieļaujamās temperatūras pārsniegšanu attiecīgajam caurules tipam un struktūrai:

- PEXC, PERT, PERT², PP – 90 °C,
- PERTAL, PERTAL² – 95 °C,
- bluePERT, bluePERTAL – 70 °C.

5.1 Radiatoru pievienošana

Mūsdienu apkures sistēmu radiatoriem pieslēgumus veido no radiatora sāna puses (C tipa radiators) vai no apakšas (VK tipa radiators). KAN-therm sistēmas piedāvā plašu savienojumu un elementu klāstu abu tipu radiatoru pieslēgšanai.

Radiatoru ar sānu pieslēgumu – zemapmetuma instalācija



Radiatoru savienojums (pieslēguma caurule un recirkulācijas caurule), izmantojot KAN-therm Steel sistēmu

Reti sastopams radiatoru pieslēguma veids, kas pamatā tiek izmantots, kad tiek renovētas vai nomainītas vecās instalācijas. Cauruļu savienojumus ar radiatoriem veido, izmantojot standarta sistēmas savienojumu elementus ar vītņiem.

Ja tiek izmantotas KAN-therm ultraLINE, KAN-therm ultraPRESS sistēmas caurules ar alumīnija slāni, vai KAN-therm PP sistēmas polipropilēna caurules, cauruļu savienojumi tiek montēti pie sienas, ievērojot maksimālos attālumus starp stiprinājumiem un ievērojot cauruļu izplešanās kompensēšanas pamatprincipus. Mēs iesakām guldīt plastmasas savienojumu caurules zem sienas seguma vai paslēpt aiz aizsegumiem.

KAN-therm Steel, Inox un Copper sistēmu tērauda cauruļu apkures sistēmās dominējošais izkārtojums ir: stāvvads – pieslēguma caurule – radiators, kur caurules tiek pievienotas radiatoriem, izmantojot sistēmas savienojumu elementus ar vītņiem. Modernizējot instalāciju, radiatoru savienojumiem vajadzētu būt piemērotiem vecajām pieslēguma tērauda caurulēm.

Radiatori ar sānu pieslēgumu - zemapmetuma uzstādīšana



KAN-therm ultraLINE, Push, KAN-therm ultraPRESS un KAN-therm PP sistēmas piedāvā vienkāršus veidus, kā pieslēgt sānu pieslēguma radiatorus, kā arī vannas istabas radiatorus (cilne. Sānu pieslēguma radiatoru piemēri radiatoru savienojumi - apmetuma daļas).

Apakšējā padeves radiatori - zemapmetuma uzstādīšana

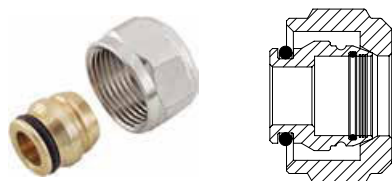


Optimālāko risinājumu apakšējo pieslēguma radiatoru savienošanai piedāvā KAN-therm ultraLINE, Push un Preses sistēmas, kuru pamatā ir īpašas pārejas (likumi un trejgabali) ar 15 mm vara caurulēm vai 16 mm daudzslāņu caurulēm (cilne. Apakšējā pieslēguma radiatora savienojumu piemēri - apmetuma iekārtas).

5.2 Saskrūves metāla caurulēm

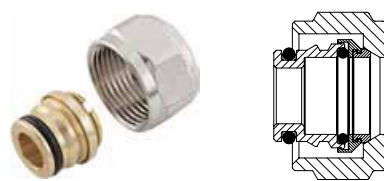
Sistēmas KAN-therm piedāvājumā ietilpst trīs veidu savienotājuzmavas metāla caurulēm. Saskrūves savienotājs vara caurulēm G $\frac{3}{4}$ " 1709043005 un G $\frac{1}{2}$ " 1709043003 var strādāt ar niķelētām vara caurulēm ar diametru 15 mm. Universāls savienotājuzmavas cauruļvadiem 1709043010 var strādāt ar metālu caurulēm (varš, niķelēts varš, KAN-therm Steel un Inox caurules ar diametru 15 mm). Universālās saskrūves dizains ļauj to vairākkārt izmantot.

1709043005
1709043003

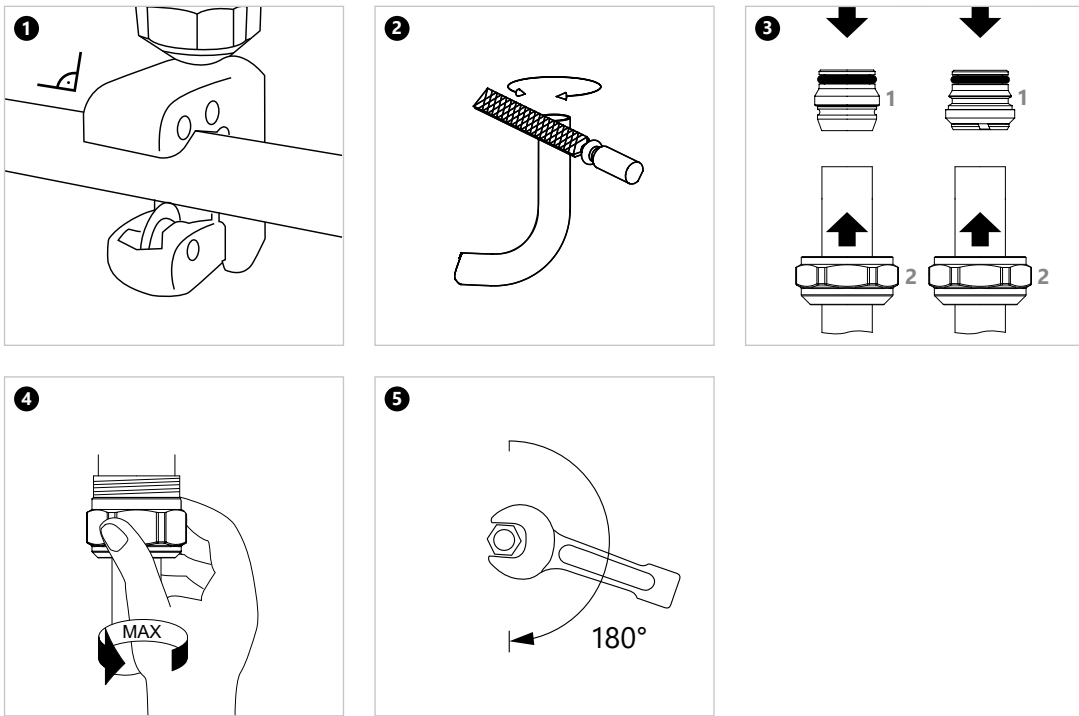


Cu 15 mm

1709043010



Cu 15mm
Steel/Inox 15 mm



5.3 Ūdens padeves ierīču pievienošana

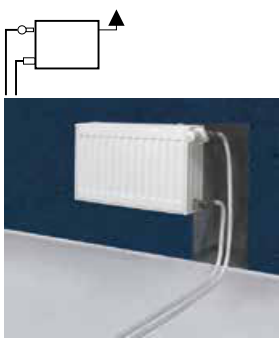



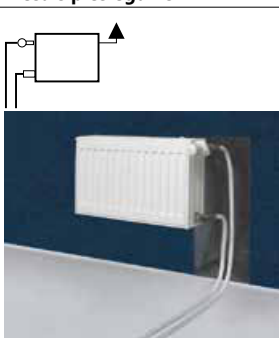



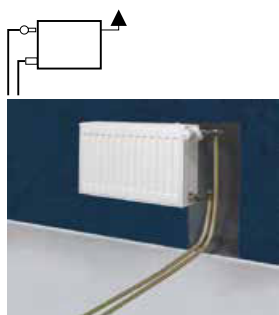




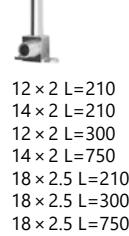
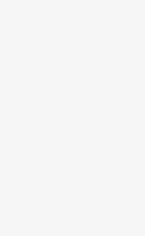

Vīsas KAN-therm sistēmas (izņemot KAN-therm Steel sistēmu) piedāvā speciālus savienojumus ūdens padeves ierīču pievienošanai (krāna savienojumi).


KAN-therm ultraLINE, KAN-therm Push un ultraPRESS sistēmas pieslēgumu paraugi ir attēloti zemāk tabulā.



1. KAN-therm Push sistēmas pieslēgums.
2. KAN-therm PP sistēmas krānu pieslēgums.
3. KAN-therm ultraPRESS sistēmas krānu leņķveida pieslēgums, ieskrūvējams.

5.4 Radiatoru pieslēgšana

Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements			Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	ultraLINE	
RADIATORI AR SĀNU PIESLĒGUMU (C TIPS) – SIENAS PIESLĒGUMI				
Tiešais pieslēgums				
 <p>sienas pieslēgums, izmantojot savienojumus ar uznavu</p>	 <p>Ø14 G$\frac{1}{2}$" Ø14 G$\frac{3}{4}$" Ø16 G$\frac{1}{2}$" Ø14 G$\frac{3}{4}$" Ø20 G$\frac{3}{4}$"</p>	 <p>Ø14 G$\frac{3}{4}$" Ø16 G$\frac{3}{4}$"</p>	 <p>nipelis G$\frac{1}{2}$"</p> <p>redukcijas nipelis G$\frac{3}{4}$" × G$\frac{1}{2}$"</p> <p>plastmasas virzītājs</p>	
Tiešais pieslēgums				
 <p>sienas pieslēgums, izmantojot saspiežamos savienojumus ar ārējo vītņi</p>	 <p>Ø14 × 2 G$\frac{3}{4}$" Ø18 × 2.5 G$\frac{1}{2}$" Ø18 × 2.5 G$\frac{3}{4}$"</p>	 <p>Ø14 Ø16 Ø20</p>	 <p>plastmasas virzītājs</p>	
Pieslēgums, izmantojot atbalsta likumus				
 <p>vienpusējs sienas pieslēgums</p>	 <p>Ø12 × 2A Ø14 × 2A Ø18 × 2.5A</p>	 <p>16 × 2 L=210 16 × 2 L=300 16 × 2 L=750</p> <p>14 L=300 16 L=300 20 L=300 14 L=750 16 L=750 20 L=750</p>	 <p>plastmasas virzītājs</p> <p>Ø15 G$\frac{3}{4}$" misiņa uznavā</p> <p>Ø15 G$\frac{1}{2}$" misiņa skava caurule</p> <p>G$\frac{1}{2}$" × G$\frac{1}{2}$" pāreja</p>	
 <p>divpusējs sienas pieslēgums</p>	 <p>12 × 2 L=210 14 × 2 L=210 12 × 2 L=300 14 × 2 L=750 18 × 2.5 L=210 18 × 2.5 L=300 18 × 2.5 L=750</p>	 <p>14 L=300 16 L=300</p> <p>Ø14 Ø16 Ø20</p>		

Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements			Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	ultraLINE	
RADIATORI AR APAKŠĒJU PIESLĒGUMU (VK TIPS) – GRĪDAS PIESLĒGUM				
Radiatoru ar apakšēju pieslēgumu (VK tips) – grīdas pieslēgumi				
 <p>bez pieslēguma vārstiem</p>	 <p> Ø12 × 2 G$\frac{1}{2}$" Ø12 × 2 G$\frac{3}{4}$" Ø14 × 2 G$\frac{1}{2}$" Ø14 × 2 G$\frac{3}{4}$" Ø16 × 2 G$\frac{3}{4}$" Ø18 × 2.5 G$\frac{3}{4}$" </p>	 <p> Ø14 G$\frac{1}{2}$" Ø14 G$\frac{3}{4}$" Ø16 G$\frac{1}{2}$" Ø16 G$\frac{3}{4}$" Ø20 G$\frac{3}{4}$" </p> <p> Ø14 G$\frac{3}{4}$" Ø16 G$\frac{3}{4}$" Ø20 G$\frac{3}{4}$" </p>	 <p>plastmasas likums</p>  <p>plastmasas uzmava caurulei</p>	
 <p>ar vienkāršiem pieslēguma vārstiem (atsevišķs vai integrēts)</p>	 <p> Ø12 × 2A Ø14 × 2A Ø18 × 2.5A *piekļuve, izmantojot elementu ar daudzslāņu cauruli, kas tiek pievienota radiatoram ar skrūvējamu caurules armatūru un savienotājiem (ultra-PRESS) </p>  <p>L=500 Ø16 × 2 / 18 × 2.5</p>	 <p> Ø16 G$\frac{1}{2}$" Ø16 G$\frac{3}{4}$" Ø20 G$\frac{3}{4}$" </p>	 <p>plastmasas likums</p>  <p>plastmasas uzmava caurulei</p>	

Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements			Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	ultraLINE	

RADIATORI AR APAKŠĒJU PIESLĒGUMU (VK TIPS) – GRĪDAS PIESLĒGUM

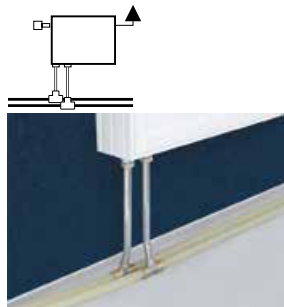
Pieslēgums ar parastiem likumiem (viens vai dubultais) un Cu 15 mm caurules

 <p>bez pieslēguma vārstiem</p>	 <p>Ø12 × 2A Ø14 × 2A Ø18 × 2.5A</p>  <p>Ø12 × 2 L=200 Ø14 × 2 L=200 Ø12 × 2 L=300 Ø18 × 2.5 L=200 Ø18 × 2.5 L=300</p>	 <p>Ø16 × 2 L=200 Ø16 × 2 L=300</p>  <p>Ø14 × 2 L=300 Ø16 × 2 L=300 Ø20 × 2 L=300</p>	 <p>Ø15 G³/₄" mišņa uzmava</p>  <p>G¹/₂" × G¹/₂" pāreja</p>  <p>Ø15 G¹/₂" mišņa uzmava</p>
 <p>ar pieslēguma vārstiem</p>	 <p>Ø12 × 2 L=210 Ø14 × 2 L=210 Ø12 × 2 L=300 Ø14 × 2 L=750 Ø18 × 2.5 L=210 Ø18 × 2.5 L=300 Ø18 × 2.5 L=750</p>	 <p>Ø16 × 2.5 L=210 Ø16 × 2.5 L=300 Ø16 × 2.5 L=750</p>  <p>Ø14 × 2 L=300 Ø16 × 2 L=300 Ø20 × 2 L=300 Ø14 × 2 L=750 Ø16 × 2 L=750 Ø20 × 2 L=750</p>  <p>Ø14 Ø16 Ø20</p>	 <p>Ø15 G¹/₂" cmišņa skava caurulei</p>

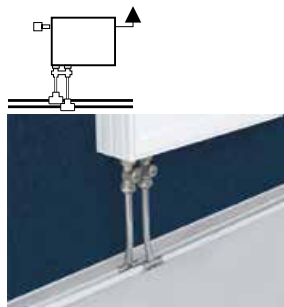
Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements			Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	ultraLINE	

RADIATORI AR APAKŠĒJU PIESLĒGUMU (VK TIPS) – GRĪDAS PIESLĒGUMI

Pieslēgumi ar Ø15 mm misīņa cauruli



bez pieslēguma vārstiem



ar pieslēguma vārstiem



Ø12 × 2A
Ø14 × 2A
Ø18 × 2.5A
Ø25 × 3.5A
Ø32 × 4.4A

L=300
Ø14 × 2 / Ø14 × 2
Ø18 × 2.5 / Ø18 × 2.5
Ø25 × 3.5 / Ø25 × 3.5
Ø32 × 4.4 / Ø32 × 4.4



L=300 Redukcija
Ø18 × 2.5 / Ø18 × 2.5 kreisais
Ø18 × 2.5 / Ø18 × 2.5 labais
Ø25 × 3.5 / Ø18 × 2.5 kreisais
Ø25 × 3.5 / Ø18 × 2.5 labais
Ø32 × 4.4 / Ø25 × 3.5 kreisais
Ø32 × 4.4 / Ø25 × 3.5 labais

L=750
Ø14 × 2 / Ø14 × 2
Ø18 × 2.5 / Ø18 × 2.5
Ø25 × 3.5 / Ø25 × 3.5
Ø32 × 4.4 / Ø32 × 4.4

L=750 Redukcija
Ø18 × 2.5 / Ø18 × 2.5 kreisais
Ø18 × 2.5 / Ø18 × 2.5 labais
Ø25 × 3.5 / Ø18 × 2.5 kreisais
Ø25 × 3.5 / Ø18 × 2.5 labais
Ø32 × 4.4 / Ø25 × 3.5 kreisais
Ø32 × 4.4 / Ø25 × 3.5 labais



L=300
Ø16 × 2 / Ø16 × 2
Ø20 × 2 / Ø20 × 2
Ø20 × 2 / Ø16 × 2
kreisais
Ø20 × 2 / Ø16 × 2 labais

L=750
Ø16 × 2 / Ø16 × 2
Ø20 × 2 / Ø20 × 2
Ø20 × 2 / Ø16 × 2
kreisais
Ø20 × 2 / Ø16 × 2 labais



L=300
Ø14 × 2 / Ø14 × 2
Ø16 × 2 / Ø16 × 2
Ø20 × 2 / Ø20 × 2
Ø16 × 2 / Ø14 × 2 kreisais
Ø16 × 2 / Ø14 × 2 labais
Ø20 × 2 / Ø16 × 2 kreisais
Ø20 × 2 / Ø16 × 2 labais

L=750
Ø14 × 2 / Ø14 × 2
Ø16 × 2 / Ø16 × 2
Ø20 × 2 / Ø20 × 2
Ø16 × 2 / Ø14 × 2 kreisais
Ø16 × 2 / Ø14 × 2 labais
Ø20 × 2 / Ø16 × 2 kreisais
Ø20 × 2 / Ø16 × 2 labais



Ø14
Ø16
Ø20



Ø15 G¹/₂" misīņa skava caurulei



G¹/₂" × G¹/₂" pāreja



Ø15 G¹/₂" misīņa uzmava caurulei



Ø15 G³/₄" misīņa uzmava caurule

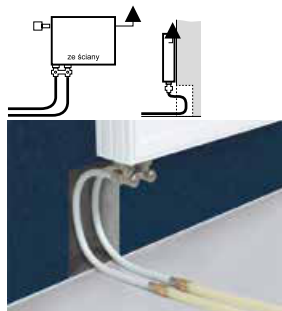


uzlika uz Cu Ø15 caurules gala

Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements			Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	ultraLINE	

RADIATORI AR APAKŠĒJU PIESLĒGUMU (VK TIPS) – SIENAS PIESLĒGUMI

Tiešais pieslēgums



leņķveida blokam



Ø12 × 2 G½"
 Ø12 × 2 G¾"
 Ø14 × 2 G½"
 Ø14 × 2 G¾"
 Ø16 × 2 G¾"
 Ø18 × 2.5 G¾"



L=500
 Ø16 × 2 / Ø14 × 2
 Ø16 × 2 / Ø14 × 2
 Ø16 × 2 / Ø18 × 2.5



Ø14 G½"
 Ø14 G¾"
 Ø16 G½"
 Ø16 G¾"
 Ø20 G¾"



Ø16 G½"
 Ø16 G¾"
 Ø20 G¾"



Ø15 G¾" misiņa uzmava caurulei



G½" × G½" pāreja

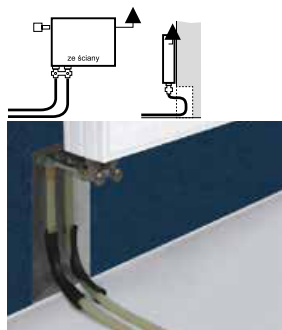


Ø15 G½" misiņa uzmava caurulei



Ø15 G½" misiņa uzmava caurulei

Savienojums ar vienu vai dubulto fiksēto likumu ar vāra caurulēm



(ar Cu 15 mm cauruli)
 leņķveida vārstu blokam



Ø12 × 2A
 Ø14 × 2A
 Ø18 × 2.5A



Ø12 × 2 L=210
 Ø14 × 2 L=200
 L=300
 Ø18 × 2.5 L=200
 L=300



Ø16 × 2 L=210
 Ø16 × 2 L=300
 Ø16 × 2 L=750



Ø16 × 2 L=200
 Ø16 × 2 L=300



Ø14 × 2 L=300
 Ø16 × 2 L=300
 Ø20 × 2 L=300
 Ø14 × 2 L=750
 Ø16 × 2 L=750
 Ø20 × 2 L=750



Ø14 × 2 L=300
 Ø16 × 2 L=300
 Ø20 × 2 L=300



Ø14
 Ø16
 Ø20



Ø15 G¾" misiņa uzmava caurulei



G½" × G½" pāreja

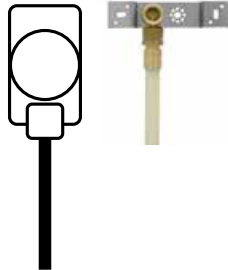






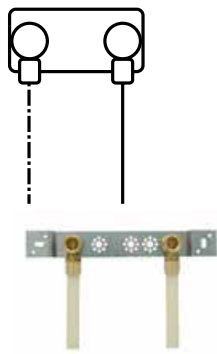




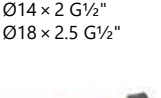


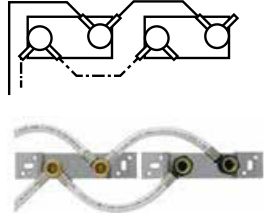


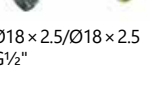

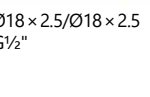




Ø15 G½" misiņa uzmava caurulei



Ø15 G½" misiņa uzmava caurulei

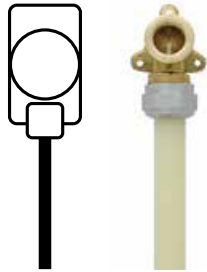
5.5 Krānu savienojumi

Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements			Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	ultraLINE	
SISTĒMU SAVIENOJUMI - SKALOŠANAS INSTALĀCIJAS (GROPĒS), VIRSAPMETUMA UN ZEMAPMETUMA INSTALĀCIJĀS				
Vienkāršs savienojums				
	 <p>Ø12 × 2A Ø14 × 2A Ø18 × 2.5A</p>	 <p>Nav piemērots zemapmetuma montāžai Ø16 × 2 G½" Ø20 × 2 G½"</p>	 <p>Ø14 Ø16 Ø20</p>	<p>montāžas plāksnītes</p> 
	 <p>Nav piemērots zemapmetuma montāžai Ø12 × 2 G½" Ø14 × 2 G½" Ø18 × 2.5 G½"</p>			<p>dubultā (L=50, 80, 100, 150 mm) dubultā L=50</p> 
Dubultais savienojums (krāns)				
	 <p>Ø14 × 2 G½" Ø18 × 2.5 G½"</p>	 <p>Ø16 × 2 G½" Ø20 × 2 G½"</p>	 <p>Ø18 × 2.5 G½"</p>	<p>Nav piemērots zemapmetuma montāžai viens dubultā (L=150 mm) dubultā (L=80 mm) dubultā (L=50 mm)</p> 
	 <p>Ø14 × 2 G½" Ø18 × 2.5 G½"</p>			<p>dubultā (L=150 mm) dubultā (L=80 mm) dubultā (L=50 mm)</p>
	 <p>Ø18 × 2.5 G½"</p>			<p>dubultā (L=50, 80, 100, 150 mm) dubultā L=50</p> 
Savienojums ar izeju				
	 <p>Ø18 × 2.5/Ø18 × 2.5 G½"</p>	 <p>Ø14 × 2 G½"</p>		<p>montāžas plāksnītes</p> 
	 <p>Ø18 × 2.5/Ø18 × 2.5 G½"</p>			<p>dubultā (L=50, 80, 100, 150 mm) dubultā L=50</p> 
 <p>Ø18 × 2.5/Ø18 × 2.5 G½"</p>	<p>Nav piemērots zemapmetuma montāžai viens dubultā (L=150 mm) dubultā (L=80 mm) dubultā (L=50 mm)</p>			

Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements		Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	

SISTĒMAS SAVIENOJUMI – ZEMAPMETUMA (GROPĒS) UN VIRSAPMETUMA INSTALĀCIJĀS

Vienkāršs savienojums



Ø14 × 2 G $\frac{1}{2}$ "
 Ø14 × 2 G $\frac{3}{4}$ "
 Ø16 × 2 G $\frac{3}{4}$ "
 Ø18 × 2.5 G $\frac{3}{4}$ "
 (tikai PERT un PEXC caurulēm)



Ø14 G $\frac{1}{2}$ ", Ø14 G $\frac{3}{4}$ ", Ø16 G $\frac{1}{2}$ ", Ø16 G $\frac{3}{4}$ ", Ø20 G $\frac{3}{4}$ "



Ø16 G $\frac{1}{2}$ ", Ø16 G $\frac{3}{4}$ ", Ø20 G $\frac{3}{4}$ "

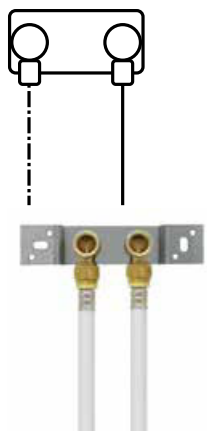


G $\frac{1}{2}$ "
 G $\frac{3}{4}$ "
 montāžas plāksnītes



dubultā
 (L=50, 80, 100, 150 mm)
 dubultā L=50

Dubultais savienojums (krāns)



G $\frac{1}{2}$ " × G $\frac{3}{4}$ "



G $\frac{1}{2}$ "



Ø16 × G $\frac{3}{4}$ "

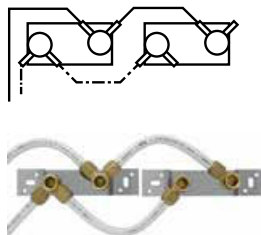


G $\frac{1}{2}$ " × G $\frac{3}{4}$ "



G $\frac{1}{2}$ "

Savienojums ar izeju



G $\frac{1}{2}$ "



G $\frac{1}{2}$ "



G $\frac{1}{2}$ "
 G $\frac{3}{4}$ "
 montāžas plāksnītes



G $\frac{1}{2}$ "



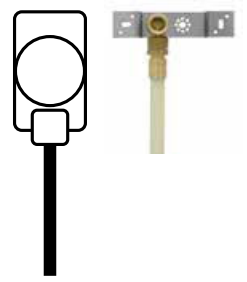




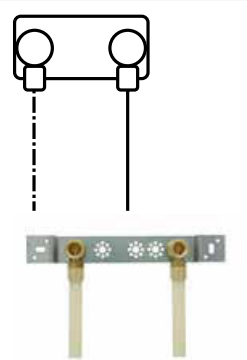




G $\frac{1}{2}$ "



dubultā
 (L=50, 80, 100, 150 mm)
 dubultā L=50



G $\frac{1}{2}$ "

Diagramma, apraksts, attēls	KAN-therm savienojuma elements		Papildus izmantojamie elementi
	Push	ultraPRESS	
IESKRŪVĒJAMIE SAVIENOJUMI AR ARMATŪRU AR ARĒJĀM VĪTNĒM – VIRSAPMETUMA INSTALĀCIJAS			
<p>Vienkāršs savienojums</p> 	<p>Ø14 × 2G½" Ø18 × 2.5G½" Ø25 × 3.5G½" Ø14 × 2" Ø18 × 2.5A Ø25 × 3.5AA</p> 	 <p>Ø16 × 2 G½" Ø20 × 2 G½"</p>  <p>Ø16 × 2 G½"</p>	<p>montāžas plāksnītes</p>  <p>dubultā (L=50, 80, 100, 150 mm) dubultā L=50</p>
<p>Dubultais savienojums (krāns)</p> 	<p>Ø14 × 2 G½" Ø14 × 2 G½" Ø16 × 2 G¾" Ø18 × 2.5 G¾" (tikai PERT un PEXC caurulēm)</p>  <p>G ½"</p>  <p>G ½"</p>	 <p>G ½"</p>  <p>G ½"</p>	

6 Saspiesta gaisa instalācijas sistēma KAN-therm

Papildus izmantošanai standarta apkures un dzeramā ūdens instalācijās, sistēmas KAN-therm komponentus var veiksmīgi izmantot, lai izveidotu diezgan specifiskas saspiesta gaisa instalācijas. Saspiesta gaisa sadales sistēma ir cauruļu, pāreju (līkumu, trejgabalu, reduktoru) un savienojumi, ko izmanto tā transportēšanai no ražošanas vietas līdz patēriņa vietām (mašīnas, instrumenti). Katrs no iepriekš minētajiem elementiem būtu pareizi jāizvēlas saskaņā ar lietotāja vajadzībām un pārraidītā gaisa kvalitāti, daudzumu un spiedienu.

Cauruļvadu sistēma, kas transportē saspiestu gaisu līdz patērētājam, ir viena no vissvarīgākajām instalācijas daļām. Tas ietver gan galvenos pārvades cauruļvadus, gan savienojumus ar iekārtām. Nekorekti izvēlēti un samontēti elementi (piemēram, pārāk mazi pieslēguma diametri vai savienojuma cauruļvadi, pārāk "sarežģīta" instalācija) radīs lielus spiediena kritumus un tādējādi lielākas ekspluatācijas izmaksas. Tas būs saistīts ar lielāku kompresoru enerģijas patēriņu un nepieciešamību darboties augstā spiedienā. Pazeminot kompresora darba spiedienu par 1 bāru, samazina enerģijas patēriņu par vairāk nekā 7%.

7 Skalošana, hermētiskuma pārbaudes un dezinfekcija KAN-therm instalācijas

Pēc pabeigšanas KAN-therm instalācija ir jāizskalo un jāveic spiediena pārbaude. Šī pārbaude jāveic pirms cauruļu pārklāšanas un pirms gropju un kanālu aiztaisīšanas. Veiciet noplūdes pārbaudi ar ūdeni. Ja apstākļi neļauj veikt pārbaudi ar ūdens iepildīšanu sistēmā (piemēram, zema temperatūrā), to var izdarīt izmantojot saspiestu gaisu.



Piezīme

Ja pēc pārbaudes veikšanas rodas nepieciešamība iztukšot KAN-therm Steel sistēmas instalāciju, mēs iesakām veikt pārbaudi, izmantojot saspiestu gaisu

Pirms pārbaudes uzsākšanas:

- atvienojiet armatūru un iekārtas, kuras varētu traucēt noteikt pareizus pārbaudes rezultātus (piem., rezervuārus, drošības vārstus) vai kuri varētu tikt bojāti pārbaudes veikšanas laikā,
- rūpīgi izskalojiet instalāciju, skalošana jāveic ar attīrītu ūdeni vai ar vielu, kas tiks transportēta instalācijā. Skalošanas procesa laikā jānodrošina, ka visa instalācijas viela tiek aizstāta vismaz vienu reizi,
- iepildiet instalācijā tīru ūdeni un atgaisojiet to,
- stabilizējiet ūdens temperatūru, salīdzinājumā ar gaisa temperatūru.

Izmantojiet manometru ar minimālo gradāciju 0.1 bar, kura rādītāju amplitūda pārsniedz darba spiedienu par 50%. Manometrs ir jānovieto uz zemākā instalācijas punkta. Instalācijas apkārtējās vides temperatūrai nevajadzētu mainīties.

Pārbaudiet spiediena rādītājus (atkarībā no sistēmas veida). Visu KAN-therm sistēmu pārbaudu veikšanas pamatprincipi ir norādīti zemāk tabulā.

Pēc spiediena pārbaudes pabeigšanas ir jānoformē atskaite, kurā tiek norādīts pārbaudes spiediens, pārbaudes norise saskaņā ar noteikto kārtību, spiediena kritumu rādītāji un konstatācija, vai pārbaude ir noritējusi sekmīgi (vai nesekmīgi). Atskaite var tikt noformēta uz jau sagatavotas veidlapas.

Pēc tam, kad spiediena pārbaude uzrāda pozitīvu rezultātu, apkures sistēmas un karstā ūdens sistēmas ir jāpārbauda, izmantojot karstu ūdeni (karstā spiediena pārbaude).

Testa spiediena vērtība P_{op} [bar]		
	Hidrauliskais tests	Saspiestā gaisa tests
Apkures un dzesēšanas ūdens iekārtas	$P_{work} + 2$ [bar] bet ne mazāk kā 4 [bar]	Sākotnējais tests 110 mbar Galvenais tests 1,5 līdz 3,0 [bar]*
Ūdens apgādes sistēmas	$P_{proj} \times 1.1$ [bar]	
* Drošības apsvērumu dēļ maksimālais testa spiediens ar saspiestu gaisu ir ierobežots līdz 3,0 [bar]. Ir pieļaujams izmantot augstāku spiedienu, kas nepārsniedz konkrētās sistēmas pieļaujamo darba spiedienu saspiestā gaisa iekārtā, ar nosacījumu, ka tiek nodrošināta personāla drošība.		
P_{op} - spiediens, pie kura tiek veikts hermētiskuma tests		
P_{proj} - instalācijas sistēmas maksimālais pieļaujamais spiediens		
P_{work} - sistēmas darba spiediens		
1.a posms - sākotnējais tests ar pazeminātu spiedienu		
Uzstādīšanas sistēma	ultraLINE, Push, ultraPRESS, PP, Virsmas sildīšana un dzesēšana	Steel, Inox, Copper
Sākotnējais testa spiediens	1.0 līdz 4.0 bar	
Sākotnējā testa laiks	Iespēja vizuāli pārbaudīt visus savienojumus	
Pieņemšanas nosacījumi	Nav mitruma vai noplūdes	
2.a posms - Sākotnējais tests ar testa spiedienu P_{op} - aģents ūdens		
Uzstādīšanas sistēma	ultraLINE, Push, ultraPRESS, PP, Virsmas sildīšana un dzesēšana	Steel, Inox, Copper
Testa ilgums	30 min (šajā laikā uzturēt testa spiedienu, vajadzības gadījumā izlīdzināt). Pēc 30 minūtēm spiedienu samazina līdz vērtībai, kas ir 0,5 reizes lielāka par testa spiedienu.	Nav klāt
Pieņemšanas nosacījumi	Nav mitruma vai noplūdes	
3.a posms - galvenais tests ar testa spiedienu $P_{op} \times 0,5$ - aģents ūdens		
Uzstādīšanas sistēma	ultraLINE, Push, ultraPRESS, PP, Virsmas sildīšana un dzesēšana	Steel, Inox, Copper
Testa ilgums	30 min	10 min
Pieņemams spiediena kritums	0.0 [bar]	0.0 [bar]
Pieņemšanas nosacījumi	No moisture or leakage and pressure drop	
Step 1b - Tightness test - compressed air		
Uzstādīšanas sistēma	ultraLINE, Push, ultraPRESS, PP, Virsmas sildīšana un dzesēšana	Steel, Inox, Copper
Testa spiediens	110 mbar	
Testa ilgums	Up to a pipe capacity of 100 litres, the test period is at least 30 minutes (for each additional 100 litres, the test period must be increased by 10 minutes.)	
Pieņemšanas nosacījumi	No pressure drop at the measuring instruments	
Step 2b - Load test with increased pressure - compressed air		
Uzstādīšanas sistēma	ultraLINE, Push, ultraPRESS, PP, Virsmas sildīšana un dzesēšana	Steel, Inox, Copper
Testa spiediens	≤DN50 maksimāli 3 bar >DN50 maksimāli 1.5 bar	
Testa ilgums	10 min	
Pieņemšanas nosacījumi	Nav spiediena krituma	

*Ir atļauts izmantot saspiestā gaisa testa spiedienu, kas pārsniedz 3 bārus, ar nosacījumu, ka hermētiskuma testa laikā un pēc tam slodzes testa laikā ar paaugstinātu spiedienu tiek iegūti pozitīvi rezultāti un ka tiek nodrošināta personāla drošība.

Saskaņā ar tehniskajiem noteikumiem par apkures un ūdens apgādes sistēmu uzstādīšanu un nodošanu ekspluatācijā, konkrētās situācijās (piem., ja pastāv sasalšanas risks vai pārlieku lielas korozijas risks), ir atļauts veikt spiediena pārbaudi, izmantojot tikai saspiestu gaisu.

Pārbaudē izmantotais gaiss nedrīkst saturēt nekāda veida naftas produktus. Sistēmas KAN-therm Steel gadījumā, saspiestajam gaisam jābūt sausam (bez mitruma). Sākotnējās pārbaudes maksimālais spiediena rādītājs ir 3 bar (0.3 MPa). Sistēmas apkārtējās vides temperatūrai nevajadzētu mainīties. (maks +/- 3 °C) Visas noplūdes tiek konstatētas akustiski vai izmantojot putojošu šķidrumu. Pārbaudes rezultāti ir uzskatāmi par pozitīviem, ja instalācijai netiek konstatētas noplūdes un manometrs neuzrāda spiediena kritumus.



Uzmanību:

Daži no putojošajiem līdzekļiem, ko izmanto noplūdes noteikšanai noplūdes pārbaudes laikā ar saspiestu gaisu var negatīvi ietekmēt cauruļu un pāreju materiālu. Pirms to lietošanas konsultējieties ar KAN uzņēmumu.

8 Sistēmas KAN-therm instalācijas dezinfekcija

KAN-therm sistēmas (izņemot no KAN-therm Steel) ir piemērotas dzeramā ūdens instalācijas būvniecībai un tām ir nepieciešamie higiēnas sertifikāti. Būvmateriālu izvēle neietekmē patogēno organismu pavairošanu vai dzeramā ūdens īpašību pasliktināšanos.

Tomēr būvniecības procesā pieļauto kļūdu vai arī instalācijas izmantošanas laikā kā arī krāna ūdens dīkstāves vai piesārņojuma gadījumā var būt nepieciešams veikt instalācijas dezinfekciju. Jāatceras, ka dezinfekcija novērš tikai piesārņojuma sekas - pirms tam jānovērš ūdens piesārņojuma cēloņi.

Termiskā dezinfekcija

Termisko dezinfekciju veic ar tīru, apstrādātu ūdeni paaugstinātā temperatūrā. Lai efektīvi veiktu termisko dezinfekciju, jānodrošina, ka visos krāna ūdens ņemšanas punktos ūdens temperatūra ir 70 °C ne mazāk kā 3 minūtēs. Kā arī jānodrošināta, ka pieļaujamie darba parametri (maksimālā pieļaujamā temperatūra (atkarībā no darba spiediena) netiek pārsniegti attiecīgajā instalācijas sistēmā. Tajā pašā laikā ir jānodrošina dotā instalācijas visu lietotāju drošība (lai samazinātu apdegumu risku).

Lūdzu, ņemiet vērā, ka instalācijas darbība paaugstinātā temperatūrā saīsina kalpošanas laiku izmantotajiem materiāliem, tāpēc tas jāveic tikai periodiski.

Ķīmiskā dezinfekcija

Ķīmisko dezinfekciju var veikt dzeramā ūdens instalācijās, kas izgatavotas no visām KAN-therm sistēmām. Ķīmisko dezinfekciju veic apkārtējās vides temperatūrā (ne augstākā par 25 °C) ar ražotāja norādīto reaģentu devu un iedarbības laiku. Pirms lietošanas ķīmiskais līdzeklis, ir jāsaņem rakstisks apstiprinājums, ka tas negatīvi neietekmē instalācijas komponentus. Ķīmiskās dezinfekcijas laikā nedrīkst ņemt ūdeni dzeršanas vajadzībām.

Ķīmisko dezinfekcijas līdzekļu piemēri, kas apstiprināti lietošanai ar KAN-therm sistēmām:

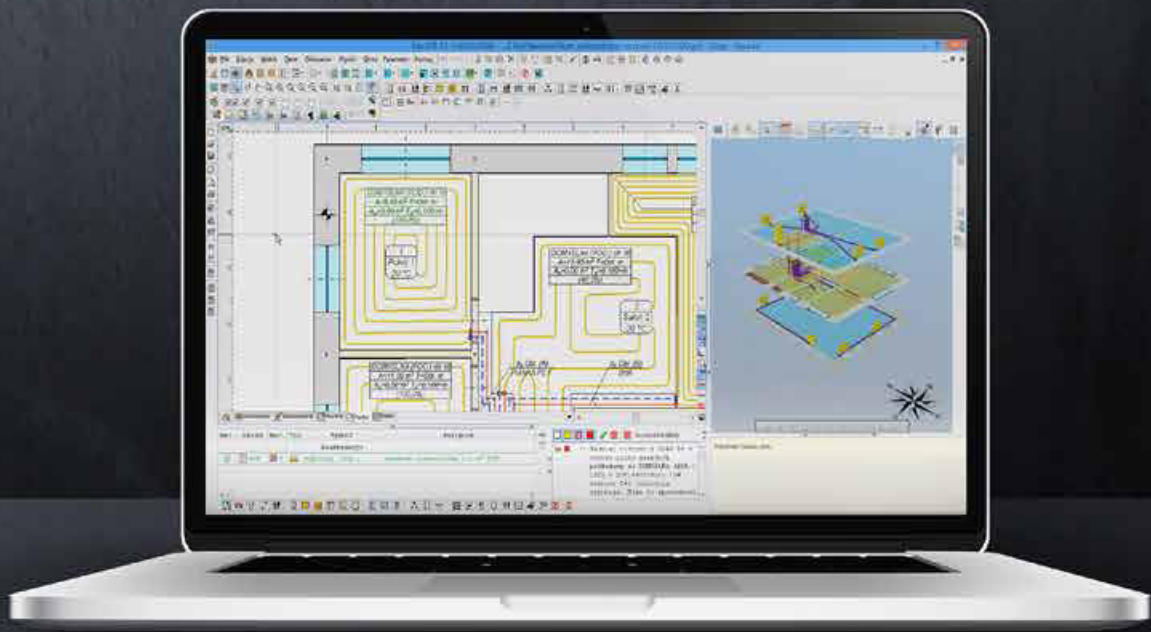
Vielas nosaukums	Maksimāli pieļaujamā koncentrācija	Reakcijas laiks
Ūdeņraža peroksīds H ₂ O ₂	150 mg/l aktīvās sastāvdaļas	maksimāli 12 st.
Nātrija hipohlorīts NaOCl	50 mg/l aktīvās sastāvdaļas	
Kalcija hipohlorīts Ca(OCl) ₂	50 mg/l aktīvās sastāvdaļas	
Hlora dioksīds ClO ₂	6 mg/l of aktīvās sastāvdaļas	

i Iepriekš minētās vielu koncentrācijas un reakcijas laiki nedrīkst tikt pārsniegti jebkurā instalācijas vietā.

i Dozējot ķīmiskās vielas, izmantojiet individuālos aizsardzības līdzekļus. Ir nepieņemami vienlaicīga termiskās dezinfekcijas un ķīmiskās dezinfekcijas kombinācija.



Install your **future**



SYSTEM **KAN-therm**

**Instalāciju
projektēšana**

System **KAN-therm** izmantošana instalāciju projektēšanā

1	KAN-therm programmas sistēmu projektēšanas procesa realizēšanai	191
2	KAN-therm instalāciju izmēru noteikšana, izmantojot hidrauliskos rādītājus	192
2.1	Izmēru noteikšana ūdensapgādes instalācijām	192
2.2	Izmēru noteikšana centrālapkures instalācijām	194
3	KAN-therm sistēmu siltumizolācija	195

System **KAN-therm** izmantošana instalāciju projektēšanā

1 **KAN-therm programmas sistēmu projektēšanas procesa realizēšanai**

KAN-therm ūdensapgādes un apkures iekārtu projektēšanas principi ir līdzīgi visām parasti izmantotajām iekārtām, pamatojoties uz spēkā esošajiem standartiem un vadlīnijām par izmēru noteikšanu. KAN iesaka izmantot uzņēmuma programmas, kas palīdz projektēšanā, ievērojami uzlabojot aprēķinu procesu. Šī programmatūra satur pilnu pašlaik piedāvāto KAN-therm sistēmu katalogu. Tādejādi projektētāji var piekļūt universāliem rīkiem, kas ļauj iestatīt jebkurus izmērus jebkurai pieejamai uzstādīšanas tehnikai.

Pilnais KAN programmatūras piedāvājums ietver tālāk norādīto:

- 1. KAN OZC programma telpu siltumslodzes aprēķinu atbalstam, sezonālā apkures un dzesēšanas enerģijas pieprasījuma noteikšanai ēkās un energoefektivitātes sertifikātu sagatavošanai ēkām un to daļām. Programmatūra veic arī ēkas daļu mitruma analīzi.**
- 2. KAN SET programmatūra ir vispusīgs projektēšanas atbalsta rīks, kurā vienā projektā apvienoti aukstā un karstā ūdens cirkulācijas sistēmu, kā arī apkures un dzesēšanas sistēmu aprēķini. Tā sastāv no trīs moduļiem:**
 - centrālās apkures sistēmas moduļa, tai skaitā starojuma/grīdas apkures;
 - aukstā un karstā ūdens sistēmas moduļa ar cirkulāciju;
 - centrālās dzesēšanas sistēmas moduļa.
- 3. REVIT paredzētais KAN SET pārklājums – Autodesk® Revit® paredzēts spraudnis. Tas ļauj Autodesk® Revit® vidē importēt projektu no KAN SET Pro. Spraudnis ļauj viegli un ērti projektēt sistēmas, izmantojot KAN-therm izstrādājumus.**

Plašāka informācija pieejama vietnē www.kan-therm.com

2 KAN-therm instalāciju izmēru noteikšana, izmantojot hidrauliskos rādītājus

Zemāk mēs piedāvājam pamatformulas un kopsakarības, kā arī ieteikumus attiecībā uz tradicionālajām cauruļu diametru izmēru noteikšanas metodēm, siltuma zudumu parametru aprēķināšanai un ūdens padeves un apkures sistēmu hidrauliskā līdzsvara nodrošināšanai. Rokasgrāmatas pielikums "Tabulas KAN-therm ūdens apgādes un apkures sistēmu hidraulisko aprēķinu veikšanai" ir neatņemama šīs nodaļas sastāvdaļa.

2.1 Izmēru noteikšana ūdensapgādes instalācijām

KAN-therm ūdensapgādes sistēmu projektēšanas process balstās uz principiem, kurus definē Polijas Republikas standarts PN-92/B-01706 "Ūdensapgādes sistēmas. Projektēšanas prasības". Atšķirībā no tradicionālajām tērauda instalācijām, pateicoties samazinātajam KAN-therm plastmasas cauruļu un KAN-therm Inox cauruļu sienīņu raupjumam, lineārās pretestības līmenis, kas atspoguļojas instalāciju pretestības koeficientos, ir maksimāli samazināts. Līdz ar to nav nepieciešams izvēlēties lielāka diametra caurules, rēķinoties ar iespējamu katlakmens veidošanos uz cauruļu sienīņām. Cauruļu absolūtā raupjuma k koeficientu jāpieņem saskaņā ar vērtībām, kas norādītas šī pētījuma iepriekšējās daļās.

Ūdens plūsmas q aprēķins tiek veikts, izmantojot standartos noteiktās formulas. Dzīvojamām ēkām šis aprēķins ir definēts, balstoties uz normatīvos noteiktajām izplūdēm no ieplūdes punktiem, kas ir noteikti Pielikuma 1. tabulā. Pēc visu normatīvo izplūžu aprēķināšanas mēs varam aprēķināt plūsmu q vai izvēlēties to no Pielikuma 2. tabulā noteiktajām vērtībām.

Aprēķinātie diametri KAN-therm caurulēm, kuras tiek savienotas ar ieplūdes punktiem

Ieplūdes punkta nominālais diametrs dn [mm]	Aprēķinātie diametri savienojumiem ar ieplūdes punktiem				
	KAN-therm ultraLINE caurules	PEXC, PERT KAN-therm Push caurules	caurules ar alumīnija slāni KAN-therm ultraPRESS	PPR un PPRCT KAN-therm PP pipes	Nerūsējošā tērauda KAN-therm Inox caurules un vara caurules
15	14×2; 16×2.2	14×2; 18×2.5	14×2; 16×2	16×2.7; 20×1.9; 20×2.8; 20×3.4	15×1.0
20	20×2.8; 25×2.5	25×3.5	20×2	20×1.9; 25×3.5; 25×4.2	18×1.0
25	32×3	32×4.4	25×2.5; 26×3	25×2.3; 32×4.4; 32×5.4	22×1.2

Zinot pieļaujamo plūsmas ātrumu q vērtību konkrētajā instalācijas posmā, mēs varam jau iepriekš noteikt nepieciešamo caurules diametru. Nākamais solis ir spiediena zudumu Δp aprēķināšana, kas ir lineārās pretestības $\Delta p_L = R \times L$ un lokālās pretestības Z summa konkrētos cauruļvada posmos.

Lineārā spiediena zudumi tiek aprēķināti konkrētiem cauruļvada posmiem, izmantojot vispārīgu formulu:

$$\Delta p_L = R \times L = \lambda \times \frac{L}{d} \times \frac{v^2}{2} \times \rho$$

kur:

R [Pa/m]	lineāro spiediena zudumu vienība
λ	hidrauliskās lineārās pretestības koeficients, ņemot vērā caurules raupjuma koeficientu
L [m]	konkrētā diametra caurules garums
d [m]	iekšējais caurules diametrs
v [m/s]	vidējais plūsmas ātrums caurulē
ρ [kg/m ³]	ūdens blīvums

Lai noteiktu cauruļvada lineāros spiediena zudumus (dažādām plūsmām, cauruļu diametriem un ūdens temperatūrām 10° un 60°), izmantojiet Pielikuma 3.-20. tabulu. Lokālie zudumi Z tiek aprēķināti, balstoties uz šādu formulu:

$$Z = \zeta \times \frac{v^2 \times \rho}{2}$$

kur:

Z [Pa/m]	lokālā zuduma (pretestības) vērtības
ζ	lokālās pretestības koeficients

Lokālās pretestības koeficienti KAN-therm sistēmām ir norādīti tabulās, kuras ir pievienotas kā "Pielikumi". Arī ζ vērtības ir norādītas KAN-therm Inox sistēmas veidgabaliem, kopā ar rezerves garumiem, kas atbilst šo elementu lokālās pretestības vērtībām.

ζ vērtības citām iekārtām ir noteiktas standartā PN-76/M-34034, vai arī tās nosaka ražotāji.

KAN-therm Push, ultraPRESS un PP sistēmu plastmasas instalācijām plūsmas ātruma rādītāji var pārsniegt standartā norādītās vērtības (iekavās):

Aprēķinātie plūsmu ātrumi KAN-therm ūdens padeves caurulēs	[m/s]
mājsaimniecību ūdensapgādes pieslēgumos	v = 1.0 – 2.0 (1.5)
sadalītāja caurulēs	v = 1.0 – 2.0 (1.5)
stāvvados	v = 1.0 – 2.5 (2.0)
posmos no stāvvadiem līdz ierīcēm	v = 1.5 – 3.0 (2.0)

Noderīgs kritērijs, kas palīdz izvēlēties pareiza diametra caurules, var būt maksimālais pieļaujamais plūsmas ātrums, kas ir atkarīgs no maksimālās plūsmas ilguma un uz instalācijas posma uzmontētās armatūras pretestības koeficienta, attiecībā uz kuru tiek veikti aprēķini. (sask. ar DIN 1988).

Maksimālais plūsmas ātrums ūdensapgādes sistēmās

Caurules veids	Maksimālais plūsmas ātrums [m/s] laikā, kad plūsma ir sasniegusi augstāko rādītāju	
	≤ 15 min.	> 15 min.
Savienojumi	2	2
Sadales cauruļu posmi ar armatūru ar zemu pretestības koef. (<2.5), piem., lodveida vārsti	5	2
Sadales cauruļu posmi ar armatūru ar augstu pretestības koef. (>2.5), piem., parastie caurplūdes vārsti	2.5	2

Lielāks plūsmas ātrums, salīdzinājumā ar parastajām metāla cauruļvadu instalācijām, ir iespējams, pateicoties tam, ka KAN-therm plastmasas caurules ir pakļautas mazākai vibrāciju un trokšņu ietekmei. Mēs iesakām izmantot armatūru (vārstus) ar zemu pretestības koeficientu.

Lai aprēķinātu karstā ūdens un cirkulācijas ūdens tilpumu caurulēs, par pamatu tiek ņemti ūdens ietilpības koeficienti KAN-therm caurulēm, kas ir norādīti nodaļu "Cauruļu parametri" tabulās katras KAN-therm sistēmas apraksta ietvaros.

2.2 Izmēru noteikšana centrāl apkures instalācijām

Izmēru noteikšana apkures instalācijām, izmantojot hidrauliskos rādītājus, balstās uz pareiza diametra cauruļu izvēli, kā arī regulatora diametru izvēli, lai nodrošinātu adekvāta ūdens daudzuma nokļūšanu līdz apsildes ierīcei un lai nodrošinātu, ka visa instalācija ir hidrauliski sabalansēta.

KAN-therm cauruļvadi centrāl apkures iekārtām jānosaka atbilstoši piemērojamajiem standartiem.

Svarīgs pareizā diametra cauruļu izvēles kritērijs ir ūdens plūsmas ātruma koeficients, kurš atbilst lineārajiem ekonomiskā spiediena kritumiem, kas ir 150 – 250 Pa/m. Ņemiet vērā principu, ka ūdens plūsmas ātrums nedrīkst pārsniegt pieļaujamo trokšņa līmeni sistēmā (ar armatūru). Papildus kritērijs ir ieteicamais ūdens plūsmas ātrums konkrētās sistēmas caurulēs:

Aprēķinātie plūsmu ātrumi KAN-therm apkures instalāciju cauruļvados	[m/s]
horizontālajos cauruļvados	līdz 1,0 m/s
stāvvados	0.2 – 0.4
radiatoru savienojumos	0.4 m/s vai vairāk savienojumi bez kritumiem (nodrošināt cauruļu atgaisošanu)

Šis ir aprēķinātās vērtības. Sistēmas hidrauliskā pretestība izriet no vairākiem kritērijiem, starp kuriem ir arī prasība nodrošināt termostata vārstus robežās no 0.3 – 0.7.

Ēkās ar maza izmēra sistēmām (vienas ģimenes mājokļos) mēs parasti sastopamies ar pārmērīgi biežu vārstu izmantošanu. Šajā gadījumā tiek pieņemts lielāks ūdens plūsmas ātrums cauruļvados, lai nodrošinātu, ka daļa no nepieciešamā spiediena tiek zaudēta cauruļvadā.

Kas attiecas uz lielizmēra sistēmām, mēs parasti sastopamies ar nepietiekamu vārstu skaitu. Šādā gadījumā cauruļvadiem, kas veido kopīgās instalāciju daļas (magistrāles, stāvvadi), jāpieņem mazāki ātrumi un jānodrošina lielākas slodzes telpu sadales sistēmām (no PERT un PEXC vai daudzslāņu KAN-therm ultraLINE, Push/Push Platinum caurulēm vai daudzslāņu KAN-therm ultraPRESS caurulēm) vai jāpielieto spiediena stabilizatori un jāpalielina slodzes telpu sistēmās.

Radiatoru līdz 2000W pievienošanai KAN-therm Push sistēmu ietvaros, šo sistēmu hidraulisko apstākļu un termisko īpašību dēļ, mēs iesakām izmantot PERT un PEXC caurules, kuru diametrs ir 12 mm.

Cauruļu diametri ir jāizvēlas tā, lai katras cirkulācijas spiedienu un aprēķināto siltumnesēja plūsmu summa ir līdzvērtīga aktīvajam spiediena rādītājam.

Cauruļu posmu hidrauliskās slodzes veido lineārās slodzes un lokālās pretestības koeficientu Z summas uz konkrēto posmu:

$$\Delta p_L = R \times L + Z \quad \text{kur} \quad Z = \sum \zeta \times \frac{v^2 \times \rho}{2}$$

Δp [Pa]	hidrauliskā pretestība (spiediena zudums)
R [Pa/m]	lineārā pretestība (spiediena zudums) uz caurules posmu
L [m]	konkrētā diametra caurules garums
Z [Pa]	lokālā pretestība (spiediena zudums) uz caurules posmu
$\sum \zeta$	lokālās pretestības koeficientu summa uz caurules posmu
v [m/s]	vidējais plūsmas ātrums caurulē
ρ [kg/m ³]	ūdens blīvums

Vienības spiediena zudums R KAN-therm caurulēs, atkarībā no ūdens plūsmas izmēra un vidējās temperatūras, tiek aprēķināts, izmantojot tabulas, kas ir iekļautas Pielikumā "Hidraulisko aprēķinu tabulas KAN-therm ūdens apgādes un apkures sistēmām". Arī veidgabalu lokālās pretestības koeficientu vērtības ir iekļautas Pielikuma tabulās.

Papildus piezīmes

- Kad tiek veidoti radiatoru zemgrīdas savienojumi, radiatoriem ir jābūt aprīkoti ar atbilstošiem ventīļiem (manuāliem vai automātiskiem). Ja tiek izmantotas sadalītāju sistēmas, arī sadalītājiem ir jābūt aprīkoti ar ventīļiem.
- Ja sistēma tiek projektēta no plastmasas caurulēm, (KAN-therm ultraLINE, KAN-therm Push un ultraPRESS, PP), nodrošiniet caurules pret ūdens temperatūras uzkaršanu virs pieļaujamā līmeņa (kļūmes rezultātā).
- KAN-therm apkures sistēmās ūdens vietā ir iespējams izmantot citu siltumnesēju, piem., pretaizsalšanas šķīdumus. Projektējot šādas sistēmas, ir jāņem vērā šo šķīdumu fizikālās īpašības, kuras atšķiras no ūdens īpašībām. Pēc tam prasiet ražotājiem rekomendācijas attiecībā uz viņu ražoto cauruļu un savienojumu elementu izturību pret šīm vielām.

3 KAN-therm sistēmu siltumizolācija

Atkarībā no cauruļvada veida, siltumizolācijas mērķis ir samazināt siltuma zudumus (apkures un karstā ūdens sistēmās) vai samazināt aukstuma zudumus dzesēšanas sistēmās. Aukstā ūdens sistēmās siltumizolācija novērš sistēmā plūstošā ūdens sasilšanu un līdz ar to nepieļauj kondensācijas veidošanos uz caurules. Saskaņā ar Polijas Republikas spēkā esošajiem noteikumiem, ir jāievēro sadalītāja cauruļvadu minimālās siltumizolācijas prasības centrālapkures sistēmās, karstā ūdens (ieskaitot arī cirkulācijas caurules) un aukstā ūdens sistēmās, kas ir norādītas tabulā. Zemāk norādītās vērtības ir piemērojamas visām KAN-therm cauruļvadu sistēmām, neatkarīgi no to materiāla.

Minimālais izolācijas biezums apkures, dzesēšanas un karstā krāna ūdens sistēmās

No.	Caurules veids	KAN-therm cauruļu ārējais diametrs					Minimālais siltumizolācijas biezums ($\lambda = 0,035 \text{ W}/(\text{m} \times \text{K})^1$)
		ultraLINE	Push	ultraPRESS	Steel/Inox/ Copper	PP	
1	Ārējais diametrs līdz 22 mm	14, 16, 20, 25	12, 14, 18, 25	14, 16, 20, 25, 26	12, 15, 18, 22	16, 20, 25, 32 (PN20)	20 mm
2	Iekšējais diametrs no 22 līdz 35 mm	32	32	32, 40	28, 35	32 (PN10, PN16), 40	30 mm
3	Iekšējais diametrs no 35 līdz 100 mm			50, 63	42; 54; 64; 66.7; 76.1; 88.9	50, 63, 75, 90, 110	vienāds caurules iekšējām diametram
4	Iekšējais diametrs virs 100 mm				108; 139.7; 168.3		100 mm
5	Caurules un armatūra saskaņā ar 1.-4. poz., kas ir izbūvētas cauri sienām vai grīdas segumam, cauruļu krustojumiem						½ no punktā 1-4 norādītām prasībām
6	Centrālāpkures caurules saskaņā ar 1.-4. poz., kas ir iebūvētas konstrukcijas elementos starp apkurinātām telpām ar dažādiem lietotājiem						½ no punktā 1-4 norādītām prasībām
7	Caurules saskaņā ar 6.poz., kas ir guldītas zem grīdas seguma						6 mm
8	Ledusauksta ūdens sistēmas ēkās ²						50% no punktā 1-4 norādītām prasībām
9	Ledusauksta ūdens sistēmas ārpus ēkām ²						100% no punktā 1-4 norādītām prasībām

1) izmantojot izolācijas materiālu ar citādu siltumvadītības koeficientu, nekā tabulā norādīts, veiciet attiecīgus labojumus izolācijas biezumam.

2) gaisa necaurlaidīga siltumizolācija.



Piezīme

Tabulā ir norādīts ieteicamais izolācijas slāņa biezums KAN-therm aukstā ūdens cauruļvadiem, kas novērš ūdens uzkaršanu un kondensācijas tvaiku izdalīšanos. Labojiet zemāk norādītās vērtības uz citām izolācijas materiāla siltuma caurlaidības koeficientu vērtībām.

Minimālais siltumizolācijas biezums auksta ūdens sistēmām

Cauruļvada atrašanās vieta	Izolācijas biezums ($\lambda = 0,04 \text{ W}/(\text{m} \times \text{K})$)
Cauruļvads neapkurinātā telpā	4 mm
Cauruļvads apkurinātā telpā	9 mm
Cauruļvads kanālā bez cauruļvadiem ar siltu vai karstu vidi	4 mm
Cauruļvads kanālā ar cauruļvadiem ar siltu vai karstu vidi	13 mm
Cauruļvads sienas gropē, vertikālā stāvoklī	4 mm
Cauruļvads sienas kanālā, padziļinājums ar cauruļvadiem ar siltu vai karstu vidi	13 mm
Cauruļvads zem grīdas seguma (betona seguma)	4 mm

Siltumizolācijas materiāls nedrīkst negatīvi ietekmēt caurules un savienojumu elementus. Tam ir jābūt ķīmiski neitrālam attiecībā uz šo elementu materiāliem.

Informācija un drošības padomi

Tehniskās informācijas publicēšanas datums ir norādīts uz vāka. Lai nodrošinātu Jūsu personīgo drošību un mūsu produktu pareizu darbību, Jums regulāri jāpārbauda, vai ir publicēta jaunāka tehniskās informācijas redakcija. Spēkā esošā Tehniskā informācija ir pieejama tīmekļa vietnē www.kan-therm.com, kā arī tuvākajā KAN tehniskajā vai tirdzniecības pārstāvniecībā KAN uzņēmums.

Šis dokuments ir aizsargāts ar autortiesībām. KAN tāpat patur visas izrietošās tiesības, tai skaitā arī tiesības reproducēt šo dokumentu jebkurā formā. KAN cenšas nepieļaut kļūdas šajā dokumentā un uzturēt to aktuālajā redakcijā, tomēr tajā joprojām var būt nenozīmīgas kļūdas vai neatbilstības. Mēs paturam tiesības veikt šajā dokumentā korekcijas un tehniska rakstura izmaiņas. Uzņēmums KAN cenšas.

Montējot sistēmas, jāievēro piemērojamie likumi, standarti, vadlīnijas un valsts likumdošanas akti, kā arī visi šajā tehniskajā informācijā sniegtie norādījumi.

Pirms Jūs sakāt darbus, izlasiet visas instalācijas un drošības instrukcijas. Kad rodas neskaidrības vai šaubas par to nozīmi, lūdzam kontaktēties ar tuvāko KAN Tehnisko-tirdzniecības pārstāvi. Uzstādīšanas un darbības instrukcijas ir jāsauglabā un jānodod nākamam būvniecības procesa dalībniekam vai instalācijas īpašniekam. Sniegto instrukciju neievērošana var izraisīt īpašuma bojājumus vai ievainojumus.

1.1 Paredzēta lietošana

KAN-therm sistēmas jāprojektē, jāuzstāda un jāekspluatē saskaņā ar šo tehnisko informāciju un piemērojamiem noteikumiem. Citāda veida izmantošana ir aizliegta un tiks uzskatīta par produktu nepiemērotu lietošanu. Tas attiecas gan uz cauruļu sistēmu konstrukcijas elementiem, gan uz savienošanas darbos izmantojamiem instrumentiem.

Kaut arī KAN produkti ir izgatavoti no augstākās kvalitātes materiāliem, KAN nevar garantēt to piemērotību jebkuriem pielietojumiem. Jāpiebilst, ka gadījumā, ja cauruļvadi tiks izmantoti augsti agresīvā ūdens pārvadāšanai, augsts izšķīdināta ūdeņraža bikarbonāta vai hlorīda saturs var ietekmēt misiņa sakausējumus un paātrināt to koroziju. It īpaši, nedrīkst pārsniegt šādas pieļaujamās koncentrācijas:

- hlorīna joni (Cl⁻) ≤ 200 mg/l
- sulfāta joni (SO₄²⁻) ≤ 250 mg/l
- kalcija karbonāta joni (CaCO₃²⁻) ≤ 5 mg/l pie pH ≥ 7,7

Par pielietojumiem, kas nav ietverti šajā tehniskajā informācijā (pielāgoti pielietojumi), Jums ir jāvēršas KAN tehniskajā / tirdzniecības pārstāvniecībā, lai varētu apliecināt šāda pielietojuma iespējamību.

1.2 Būvniecības procesa dalībnieku kvalifikācija

KAN-therm sistēmas montāžu var veikt tikai atbilstoši apmācīts un pilnvarots personāls ar atbilstošu kvalifikāciju.

1.3 Vispārīgie piesardzības līdzekļi

Darba vieta un savienošanas darbos izmantojamie instrumenti un detaļas jāuztur tīrā un piemērotā stāvoklī. Izmantojiet tikai oriģinālās KAN-therm detaļas, kuras ir domātas atbilstošajam mērķim un savienojuma veidam.

Citu elementu vai neapliecinātu instrumentu lietošana, kā arī komponentu pielietošana citiem mērķiem nekā tas, kuram tie ir paredzēti, var izraisīt kļūmes, nelaimes gadījumus vai citus riskus.



Install your **future**

IZSTRĀDĀJUMI AR KAN-therm ZĪMI TIEK EKSPORTĒTI UZ 68 VALSTĪM VISĀ PASAULĒ.

Izplatīšanas tīkls aptver Eiropu, ievērojamu Āzijas daļu un Āfriku.



KAN Sp. z o.o.

ieļa Zdrojowa 51
16-001 Białystok-Kleosin
Polija

tāl. +37 128 442 779

e-mail: latvia@kan-therm.com

kan-therm.com

KAN-therm MULTISYSTEM

Pilnīga, daudzfunkcionāla instalācijas sistēma, kuru veido vismodernākie, savstarpēji papildinoši tehniski risinājumi ūdensapgādes, apkures, dzesēšanas, kā arī ugunsdzēsšanas un tehnoloģijas sistēmu jomā.

ultra**LINE**

ultra**PRESS**

PP

Steel

Inox

Groove

Copper, Copper Gas

Sprinkler

**Virsmu apsilde un dzesēšana,
automātika**

**Football
Stadionu sistēmas**

**Skapji
un sadaļtāji**

