

**Montážní návod pro hrdlové potrubí
DN 80 – 500 mm**

- **s vnitřním zámkovým spojem typ
2807**

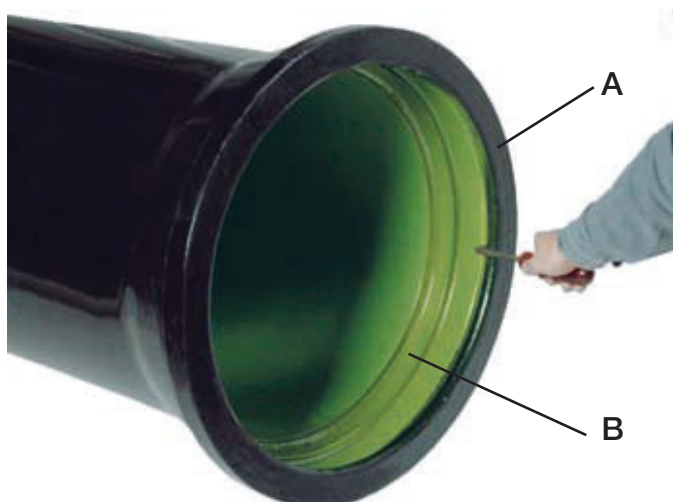
Montážní návod

1. Všeobecné pokyny

- Dodržení následujících pokynů zaručuje odbornou a správnou montáž.

2. Vyčištění hrdla

- Je nutné prověřit před montáží čistotu vnitřní část hrdla v oblasti drážky (A) a těsnící komory (B) a hladkého konce trouby.



3. Osazení těsnícího kroužku typ 2810 / 2811

Drážka (A) a těsnící komora (B) nesmí být nikdy namazána.



jedno-komorové hrdlo

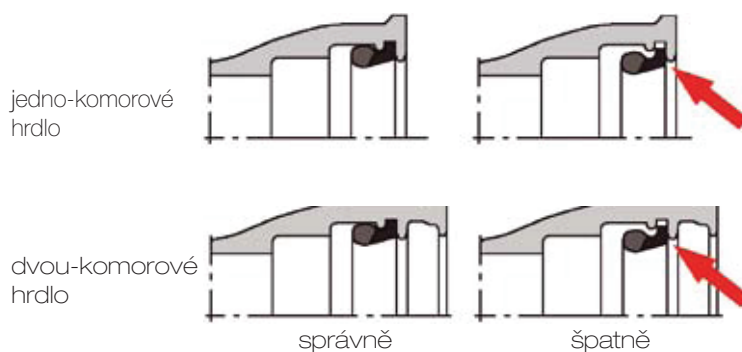


dvou-komorové hrdlo

- Těsnící kroužek musí být vždy před montáží dokonale čistý.
- Na těsnění se rukou vytvoří vlna a vloží se do hrdla.
- Vlna na těsnění se vytlačí do hladka.
- Pokud by vytlačení vlny dělalo problémy, je možné vytvořit na druhé straně druhou vlnku. Obě menší vlnky se pak snadněji vyhladí.



Těsnění nesmí nikdy svou přední částí z tvrdé gumy převyšovat hranu centrování komory.



Rada :

- Těsnění je nutné chránit před slunečním zářením a mrazem
- Z obalu je vyjměte až bezprostředně před montáží
- V zimě je dobré těsnění udržovat v teple. Usnadní to montáž.

Montážní návod

4. Namazání hladkého konce a hrdla u potrubí i tvarovek

Mazání

- Hladký konec a osazené těsnění se rovnoměrně natrou mazadlem.



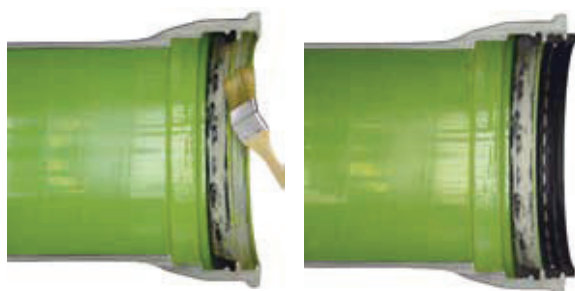
správně

špatně

5. Montáž vnitřního zámkového kroužku do dvoukomorového hrdla (trouby, šoupátka, MMA-UniT)

Vnitřní zámkový kroužek typ 2807

- Natřete mazadlem přední komoru pro zámkový kroužek v hrdle.
- Zámkový kroužek (C) jednoduchým grifem rukou ohněte.
- Vložte kroužek do přední komory.



Gumové přesahy vždy montovat směrem VEN. Chrání před nečistotou.

Zlom vždy mimo ocelové segmenty.



Kontrola správného osazení

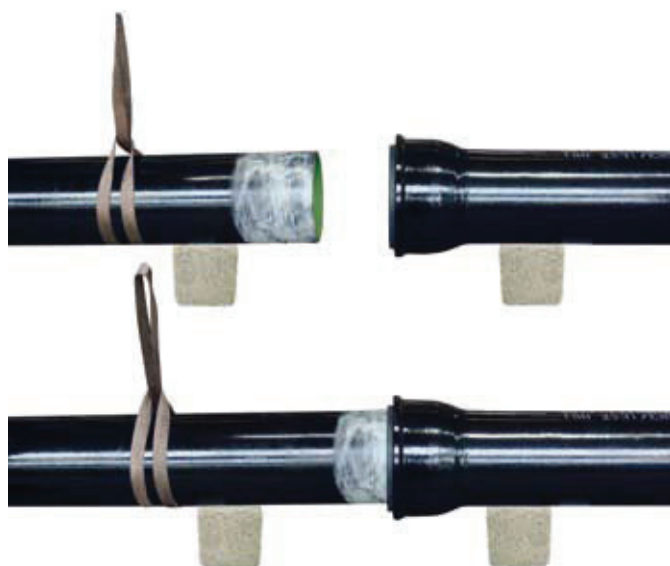
- Zámkový kroužek se musí v hrdle rukou volně otáčet
- Hladký konec trouby, osazené těsnění a zámkový kroužek rovnoměrně natřít mazadlem



Pro trouby a tvarovky s jednokomorým hrdlem se používá vnější zámkový spoj typ 2806 nebo vnitřní zámkový kroužek TYTON SIT.

6. Centrování a srovnání hrdlového spoje

- Troubu hladkým koncem volně nasunout do hrdla až je zámkový kroužek zcela vycentrován
- Osy montovaných částí řadu (trouby, tvarovky, armatury) musí ležet při montáži výškově i směrově v jedné linii.



Montážní návod

7. Montáž

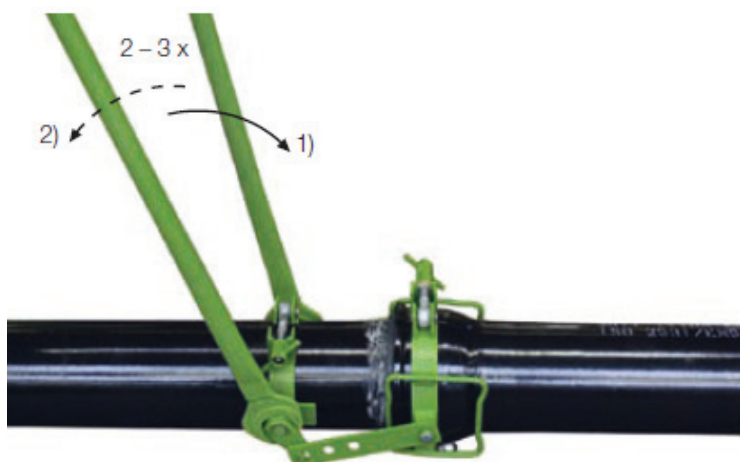
Během montáže i po jejím skončení musí být kontrolována hloubka zasunutí trouby do hrdla – viz. Bod 8.

Montáž pomocí nářadí typ 293 pro trouby a tvarovky DN 80-350

- Po vycentrování hrdlového spoje se plynulým pohybem zasune trouba do hrdla pomocí pákových klíčů.

Pozor!

- Při montáži spoje s vnitřním zámkovým kroužkem typ 2807 se musí spoj zajistit dvakrát až třikrát **ZPĚTNÝM** pohybem pákových klíčů. Docílí se tím zakousnutí ocelových segmentů.



Montáž pomocí nářadí typ 254 pro trouby a tvarovky DN 400-700

- Montážní nářadí typ 254 je hydraulické. Postupuje se stejně jako u mechanického nářadí typ 293.



8. Kontrola během montáže a po skončení montáže

Prostor mezi koncem trouby a koncem hrdla musí být v rozmezí (S)=5-10 mm.

Hrdlový spoj s dvoukomorovým hrdlem pro trouby DN 80-500

Pozice stříbrné označovací linie po montáži spoje :

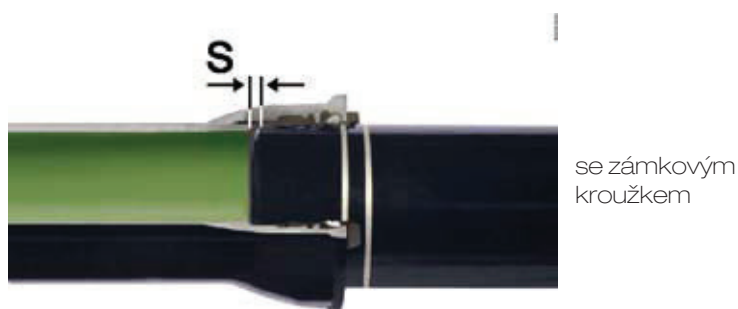
Bez zámkového kroužku

- Konec hrany hrdla musí být umístěn na úrovni přední, první stříbrné označovací linky.



Se zámkovým kroužkem typ 2807

- Konec gumových manžet musí být na kroužku umístěn na úrovni zadní, druhé stříbrné označovací linie.



Montážní návod

9. Vyosení spoje po montáži s/bez vnitřního zámkového spoje

Po skončení montáže a kontrole hloubky zasunutí mohou být trouby vyoseny od přímého směru.

Povolené maximální vyosení je následující:

Bez vnitřního zámkového spoje

- max. 5° pro DN 80-300
- max. 4° pro DN 350-400
- max. 5° pro DN 500-700

S vnitřním zámkovým spojem

- max. 3° pro DN 80-500



10. Demontáž hrdlového spoje

Při demontáži spoje je rozhodující, jestli je spoj se zámkovým kroužkem nebo bez něj.

Demontáž hrdlového spoje bez zámkového kroužku

Pomocí montážního náradí typ 293

- Jednoduše vytáhnout hladký konec z hrdla pákovými klíči.



Pomocí montážního náradí typ 254

- Otočením páčky ventilu se přesměruje působení oleje v hydraulickém náradí. Pumpováním se vysunou válce a demontáži hrdlového spoje.

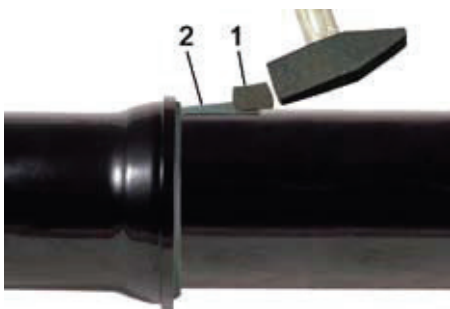


Pro demontáž spoje, který byl smontován před delší dobou, je nutné použít oddělovací plechy typ 255-2, které se pomocí hlavice typ 255-1 zarazí mezi hladký konec trouby a hrdlo.

Demontované těsnění nesmí být nikdy znovu použito. Hrozí netěsnost.

Demontáž hrdlového spoje s vnitřním zámkovým kroužkem typ 2807

- Pomocí montážního náradí typ 293 nebo hydrauliky typ 254 dorazit troubu až na konec hrdla (zůstala tam meze-
ra 5-10mm).
- Zarazit oddělovací plechy typ 255-2 pomocí hlavice typ 255-1 mezi hladký konec trouby a hrdlo.



Spoj se po zaražení plechů demontuje montážním náradím typ 293 nebo 254 podobně, jako u hrdla bez zámkového kroužku.

Plechý pro demontáž:

DN	Počet ks
80	4
100	5
125	6
150	7
200	9
250	12
300	15
400	17
500	20

Montážní návod

11. Krácení a řezání potrubí

Bezpečnost práce

- Je třeba dodržovat všechny bezpečnostní předpisy a nařízení výrobce řezacích strojů vč. ochranného oblečení a pomůcek pro práci.

Označení místa řezu

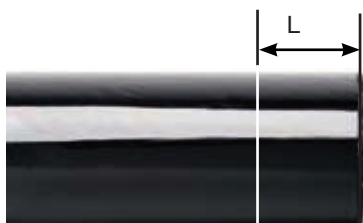
- Řez musí být kolmý na osu trouby.
- Před řezáním označit místo po celém obvodu trouby.
- Pomůcka : označte si místo pomocí širšího pásu plechu, který ovinete kolem trouby v místě řezu.

Označení linek pro hloubku zasunutí do hrdla

- Přenést označovací stříbrné linky na krácené potrubí. Jejich pozici odměříte na běžné troubě nebo dle tabulky.



1-komorové trouby a tvarovky		2-komorové trouby a MMA-UniT			
		S vnitřním zámkem 2807		Bez vnitřního zámku 2807	
DN	L mm	DN	L mm	DN	L mm
80	80	80	126	80	109
100	82	100	127	100	110
125	85	125	130	125	113
150	88	150	133	150	116
200	94	200	138	200	121
250	94	250	138	250	121
300	95	300	137	300	120
350	98	350	-	350	-
400	100	400	149	400	135
500	105	500	149	500	135



Řezání

- Pro řezání použít vhodné zařízení. Řezací kotouče běžné na ocel. Řezat tak, že na jednom místě prořízneme troubu přes celou sílu stěny a pak postupujeme po celém obvodu.

Zapravení konce trouby

- Hladký konec trouby mírně zaoblíme dle originální trubky pomocí malé ruční brusky.

Doporučené poloměry :

- DN 80-150 R=5mm DN 350-400 R=7mm
- DN 200-300 R=6mm DN 500 R=8mm
- Ostré hrany a nerovnosti zahladit. Ztěžují montáž potrubí mohou porušit těsnění při nasouvání do konce trouby do hrdla a způsobit poruchu řadu.



Polyuretanová ochrana nesmí být porušena dál, než je zaoblení na konci.

Ošetření řezné hrany proti korozi

Povrch uvnitř zkrácené trouby pečlivě očistit.

Natřít odhalené kovové plochy a místo se zaoblením :

- u potrubí vonRoll DUCPUR použít bitumenovou barvu vhodnou pro pitnou vodu
- u potrubí vonRoll ECOPUR použít 2-složkovou opravnou sadu Resicoat RS.



DORG
TRUBNÍ SYSTÉMY
spol. s r.o.

DORG trubní systémy, spol. s r.o.
U zahradnictví 123
CZ-790 81 Česká Ves
Tel.: +420 584 402 492
Fax : +420 584 402 492
E-mail : dorg@dorg.cz
www.dorg.cz

Obchodní kancelář:

Třída Generála Píky 9
613 00 Brno - Černá pole
Tel/Fax +420 545 222 783

Sklad:

Areál Agro Tuřany
Pratecká 12a
620 00 Brno - Tuřany
Tel/Fax +420 545 219 361