

**1) Výrobek: SYSTÉM NEREZOVÝCH VLNOVCOVÝCH TRUBEK
- ZÁVITOVÝ ZPŮSOB I.**

2) Typ: IVAR.SITE



4) Instalace:



Instalaci a uvedení do provozu, stejně jako připojení elektrických komponentů, musí provádět výhradně osoba odborně způsobilá s patřičnou elektro-technickou kvalifikací v souladu se všemi národními normami a vyhláškami platnými v zemi instalace. Během instalace a uvádění do provozu musí být dodrženy instrukce a bezpečnostní opatření uvedené v tomto návodu. Provozovatel nesmí provádět žádné zásahy a je povinen se řídit pokyny uvedenými níže a dodržovat je tak, aby nedošlo k poškození zařízení nebo k újmě na zdraví obsluhujícího personálu při dodržení pravidel a norem bezpečnosti práce.

5) Charakteristika použití:

Systém IVAR.SITE je charakterizován především kvalitou, flexibilitou, spolehlivostí, pružností, jednoduchostí a rychlostí instalace. Tvoren je nerezovými vlnovcovými ohebnými trubkami a komponenty pro jejich spojování. Spojení trubek s jednotlivými komponenty se provádí mechanickými šroubovanými spoji bez potřeby speciálního lisovacího nářadí. Umožňuje rychlou, snadnou a stavebnicovou instalaci uplatňovanou u rozvodů pitné vody, připojení zdrojů tepla, jako jsou plynové kotle, tepelná čerpadla, solární a další systémy. V závislosti na typu těsnících podložek má velkou odolnost proti vysokým teplotám. Platný certifikát pro použití v kontaktu s pitnou vodou.

6) Systémové komponenty:

IVAR.SITE-LH - lisovací hlava pro ukončení nerezových vlnovcových trubek (obj. kód M1600003 pro rozměr 1/2" a 3/4", M160002 pro rozměr 1"), řezné kolečko na ocel, stranové klíče 24, 30, 38 mm a 27, 41 mm na lisovací hlavy, ploché kleště.

IVAR.SITE-PS - sada pro montáž a kompletaci s převlečnými maticemi pro ukončení nerezového vlnovcového ohebného potrubí IVAR.SITE-TR (sada obsahuje 20 ks půlených kroužků IVAR.SITE-KR, 20 ks matic IVAR.SITE-MA a 20 ks těsnících podložek IVAR.FASIT 202 W pro vodu - max. teplota 180 °C) v rozměrech 1/2", 3/4", 1".

IVAR.SITE- TR - nerezová vlnovcová trubka ohebná, průměry 12, 16 a 20 mm (rozměr 1/2", 3/4", 1" určená pro instalace pitné vody, vytápění a systémů s obnovitelnými zdroji energie. Vhodná zejména pro dopojení kotlů, tepelných čerpadel, výměníků, solárních systémů a panelů. Nerezová vlnovcová trubka IVAR.SITE-TR je z nerezové oceli AISI 304 a použitelná pro tlakové zatížení dle rozměru od PN 5,5 do PN 15 a teplotu média v závislosti na typu těsnících podložek.

7) Montážní postup:

Naměření a oddělení trubky

Po naměření potřebné délky trubky, přidejte k celkové délce trubky jednu vlnovku (oblouk) a řezákem trubku oddělte. Přidaná vlnovka (oblouk) je určena pro následné vytvoření dosedací plochy na konci trubky. Dbejte na pravidelný řez, trubka by se neměla u konce dělení dolamovat, okraj musí být pravidelný bez nežádoucích otřepů.



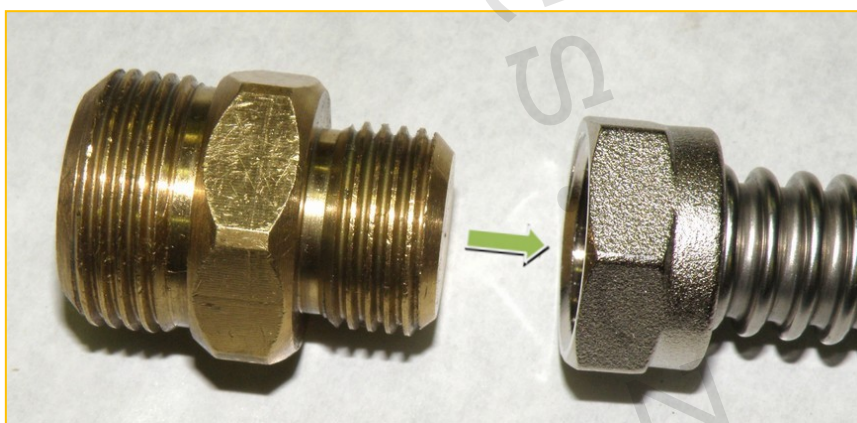
Nasazení převlečné matice a půlených kroužků.

Na takto připravenou trubku nasadíte převlečnou matici IVAR.SITE-MA a za první vlnovkou (obloukem) od hrany trubky secvakněte sadu půlených kroužků, a to ostrou hranou k ústí trubky, zaoblenější stranou směrem k matici.



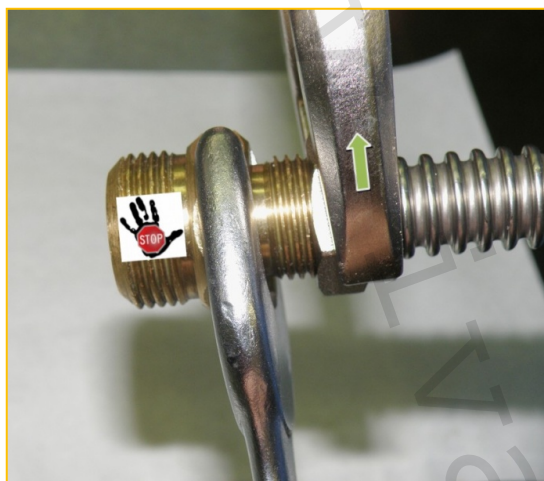
Usazení lisovací hlavy

Na lisovací hlavu o odpovídajícím rozměru v závislosti na průměru potrubí, našroubujte trubku s nasazenou převlečnou maticí a půlenými kroužky.



Vlastní vytvoření dosedací plochy (pertlu)

Postupným utahováním převlečné matice na lisovací hlavu se na konci trubky vytváří požadovaná dosedací plocha, která zajišťuje polohu převlečné matice. Je důležité dodržet postup, kdy **lisovací hlava je uchopena staticky a dotahujeme převlečnou matici, ne naopak**. Při tomto postupu dochází k mnohem menšímu opotřebování mosazné lisovací hlavy. Po dotažení převlečné matice na lisovací hlavu přiměřenou silou (není potřeba dotahovat příliš, aby opět a zbytečně nedocházelo k opotřebování lisovací hlavy), vyšroubujte lisovací hlavu z převlečné matice.



Umístění matice a těsnění

Po vyšroubování lisovací hlavy a kontrole vytvořené plochy vzniklé zalisováním okraje trubky, vložíme do převlečné matice IVAR.SITE-MA odpovídající těsnění. Vlnková nerezová trubka je tak připravena k napojení na závitový přechod IVAR.SITE-VS dodávaný v rozměrech 1/2", 3/4", 1" a kontrolní tlakové zkoušce.





8) Těsnění na závitech:

- Při použití doporučených těsnících materiálů je nutné postupovat podle návodu výrobce nebo jeho zástupce.
- K těsnění na závitech se nedoporučuje používat jako těsnící materiál konopné vlákno z důvodu rizika přepakování a následného roztržení těla armatury.

9) Doporučené těsnící materiály:

- Těsnící teflonové pásky PTFE
- Těsnící teflonové šňůry
- Těsnící teflonové nitě
- Těsnící pasty
- Těsnící gely

10) Poznámka:



- **Před každým zprovozněním otopného systému, zejména při kombinaci podlahového a radiátorového vytápění, důrazně upozorňujeme na výplach celého systému dle návodu výrobce. Doporučujeme ošetření otopného systému přípravkem GEL.LONG LIFE 100. Prodejce nenes zodpovědnost za funkční závady způsobené nečistotami v systému.**

11) Upozornění:

- Společnost IVAR CS spol. s r.o. si vyhrazuje právo provádět v jakémkoliv momentu a bez předchozího upozornění změny technického nebo obchodního charakteru u výrobků, uvedených v tomto návodu.
- Vzhledem k dalšímu vývoji výrobků si vyhrazujeme právo provádět technické změny nebo vylepšení bez oznámení, odchylky mezi vyobrazeními výrobků jsou možné.
- Informace uvedené v tomto technickém sdělení nezbavují uživatele povinnosti dodržovat platné normativy a platné technické předpisy.
- Dokument je chráněn autorským právem. Takto založená práva, zvláště práva překladu, rozhlasového vysílání, reprodukce fotomechanikou, nebo podobnou cestou a uložení v zařízení na zpracování dat zůstávají vyhrazena.
- Za tiskové chyby nebo chybné údaje nepřebíráme žádnou zodpovědnost.