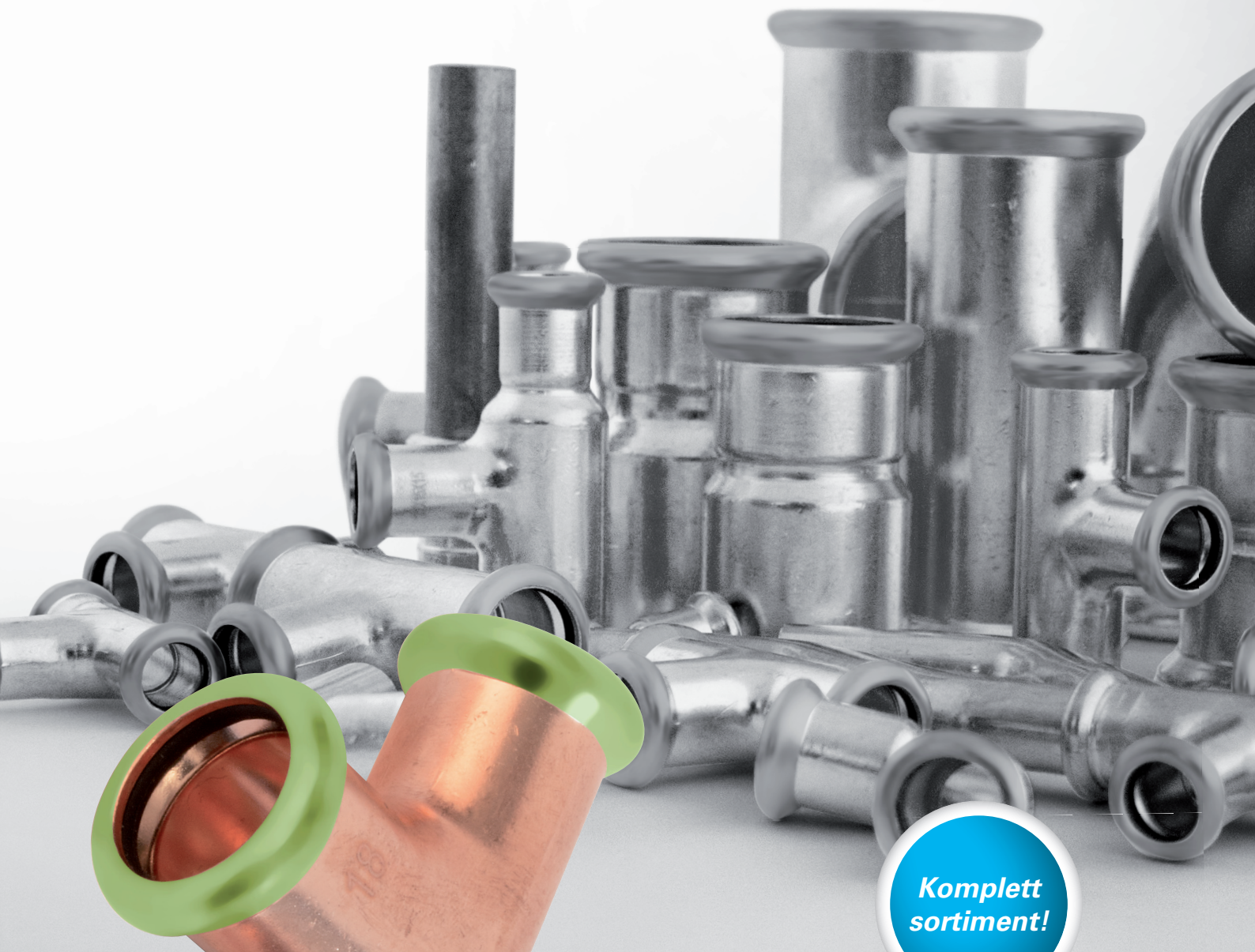


**Pressmuff-
system
Koppar M**

Monteringsanvisning
2017-02-08



**Komplett
sortiment!**

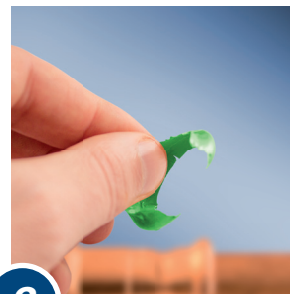
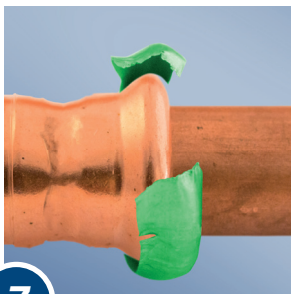
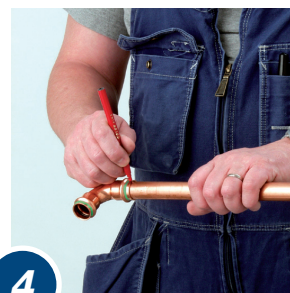
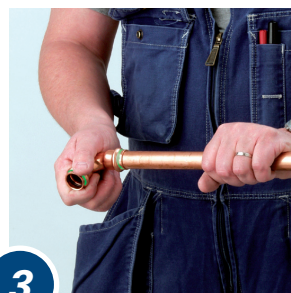
a-collection
– kvalitet till rätt pris




Förberedelser

Ingjutning eller inbyggnad

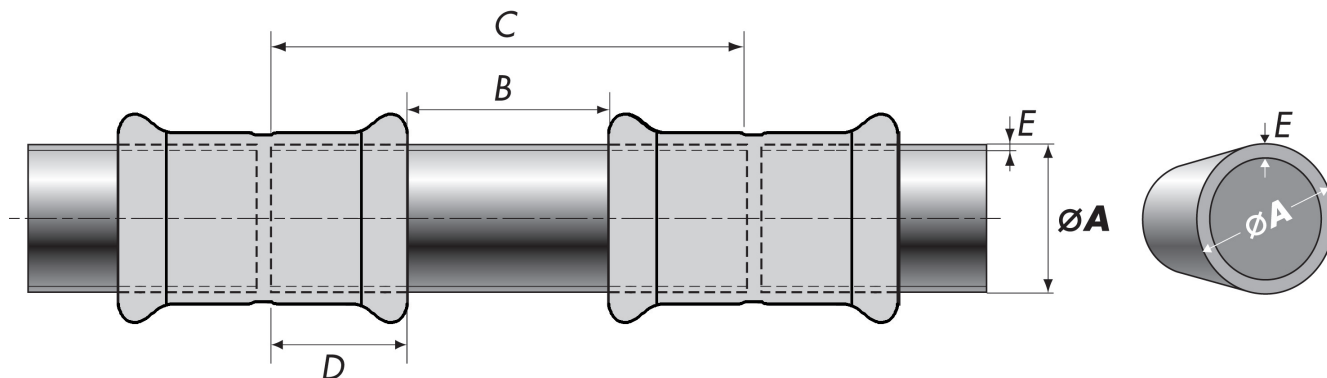
Det är inte tillåtet att gjuta in rörkopplingar eller att placera kopplingar i byggnadsstommen så att de, om de skulle börja läcka, kan orsaka skada på byggnaden. Samtliga kopplingar ska placeras så att det snabbt kan upptäckas läckage. Installationen ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation.

Koppar A-press identifieras genom grön pressindikator på dimension 12-54 mm samt att de är märkta med DNXX, a/ÅÅMM. Presskopplingen är avsedd för kopparrör som är typgodkända och uppfyller standarden för EN 1057. Stödhylsa ska inte användas vid installation av ovanstående produkter. Detta gäller hårda, halvhårda och mjukglödgade kopparrör.



- 1** Kapa röret till rätt längd utan att deformera det, se under kapitlet Verktyg sid.3 på rekommenderade rörskärare. Använd inte kapskiva eller brännare.
- 2**  Grada noggrant av röret både invändigt och utvändigt, se under kapitlet Verktyg sid.3 på rekommenderade avgradare. Grader kan skada O-ringen och göra kopplingen otät.
- 3**  Kontrollera att O-ringen sitter på plats i O-ringskammaren och smörj den eventuellt med lite tvålatten. Använd absolut inte olja eller smörjfett. Tryck muffen på röret genom att vrida lätt.
- 4**  När röret är helt inskjutet mot stoppet, märk läget med en tuschpenna, så att du kan upptäcka om skarven kommit ur läge före eller under pressningen.
- 5** För godkända pressmaskiner se sid.3 under kapitlet verktyg. Montera rätt backar på pressmaskinen, dvs kontrollera både dimension och profil. Se tabell under kapitlet Verktyg. Läs bruksanvisningen som medföljer pressmaskinen.
- 6** Håll pressmaskinen så att backarna hamnar mitt över O-ringskammaren. Pressa tills backarna kommer i kontakt med varandra eller maskinen indikerar att pressningen är klar.
- 7** Pressindikatorn dras lätt loss efter korrekt utförd pressning.
- 8** Kontrollera pressningen. En korrekt pressning ger helt tät koppling och delarna kan inte separeras igen. För att kontrollera att presskoppling är pressad ska en särskild täthetskontroll utföras. Trycksätt rörledningen till ett kontrolltryck av 3 bar under minst 30 minuter. Samtliga fogar ska avsynas. Trycket får inte sjunka under kontrolltiden.
Tryck- och täthetskontroll ska utföras enligt branschregler Säker Vatteninstallation § 3.9.

Minsta tillåtna avstånd och insticksdjup av A-press koppardelar



Diameter A (mm)	B min. (mm)	C min. (mm)	D (mm)	E min. (mm)
12	10	46	18	0,6
15	10	54	22	0,7
18	15	59	22	0,8
22	20	66	23	0,9
28	20	68	24	0,9
35	25	77	26	1,0
42	30	102	36	1,0
54	35	115	40	1,5

Verktyg

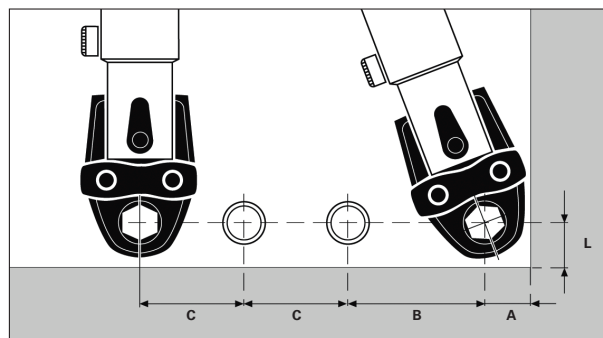
Kopplingarna pressas med verktyg enligt tabellen nedan.
Viktigt att M-profil används på backar och slingor dimension 12-54mm.

		12	15	18	22	28	35	42	54
Novo-press	ACO 102 AFP 101	B	B	B	B	B	B		
	ACO 202	B	B	B	B	B	B	S	S
	ECO 301	B	B	B	B	B	B	S	S
REMS	Mlni-press ACC	B	B	B	B	B	B		
	Power-press Akku-press	B	B	B	B	B	B	B/S	B/S

B = Back

S = Slinga/pressring

Minimutrymme för pressverktyg



Rörskärare

Artikel nr	Produktnamn	Dimension
1881089	a-collection	8-28 mm
1881090	a-collection	12-35 mm
1881091	a-collection	28-67 mm
1770741	Rems	6-42 mm

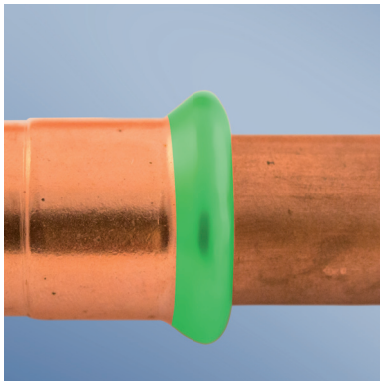
Ø rör	12	15	18	22	28	35	42	54
A (mm)	50	50	50	50	52	52	75	85
B (mm)	70	73	75	80	85	85	115	120
C (mm)	63	66	68	72	75	78	115	120
L (mm)	31	31	31	31	31	31	75	85

Avgradare

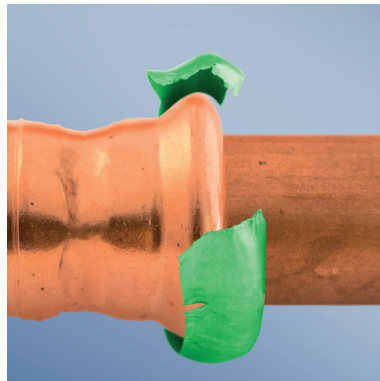
Artikel nr	Produktnamn	Dimension
19000008	a-collection	10-35 mm
19000007	a-collection	10-54 mm
1769857	Rems	10-54 mm, med anslutning för bormaskin

A-press M koppar med pressindikator och läckande O-ring.

Vår pressindikator hjälper dig att enkelt kontrollera om pressdelen är pressad eller ej under installationsarbetet, innan provtryckningen!



Före pressning



Efter pressning

Synlig kontroll. Ringen har ändrat utseende under pressningen.



Touch kontroll

När pressningen är utförd kan ringen lätt dras bort för hand.

Presskopplingar A-press M

Presskopplingarna är avsedda för tappvatten, värmesystem och tryckluft.

Godkänt sortiment enligt SP-certifiering 1002-SC0642-15
DVGW – certifierad och tillverkad i enlighet med norm W534 och provad med SP metod 5060 och märkta: a/yymm

Produkten är byggvarubedömd

Pressrördelarna är tillverkade av koppar.

O-ring, standard är av EPDM, dvs. ej resistent mot olja och mineralfett.

O-ringar i andra material kan beställas.

Pressindikator av återvinningsbar plast (PA).

Läckageindikering med läckande o-ring för att upptäcka opressad koppling vid särskild täthetskontroll.

Kopparrör för användning tillsammans med ovanstående presskopplingar ska vara typgodkända och uppfylla kraven enligt EN 1057.

2.2 Krav som skall verifieras i samband med typprovning

2.2.1 Dimensioner

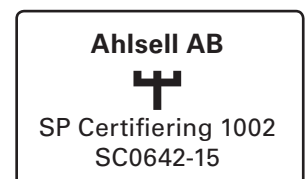
Rören skall ha följande dimensioner och toleranser:

Ytterdiameter; D a) mm	Godstjocklek, mm	
	Typ I	Typ II
12 ± 0,045	1,0 ± 10 %	1,0 ± 10 %
15 ± 0,045	1,0 ± 10 %	1,2 ± 10 %
18 ± 0,045	1,0 ± 10 %	1,2 ± 10 %
22 ± 0,055	1,0 ± 10 %	1,5 ± 10 %
28 ± 0,055	1,2 ± 10 %	1,5 ± 10 %
35 ± 0,070	1,5 ± 10 %	2,0 ± 10 %
42 ± 0,070	1,5 ± 10 %	2,0 ± 10 %
54 ± 0,070	1,5 ± 10 %	2,0 ± 10 %

Systemdata

Tappvatten	Max temp: +95°C	Max arbetstryck: 16 Bar
Slutna system	Max temp: +110°C	Max arbetstryck: 6 Bar
Tryckluft (oljefri)*	Max temp: +30°C	Max arbetstryck: 10 Bar

*Oljefri tryckluft: EPDM O-ringar, om olja förekommer invändigt måste FPM viton O-ringar användas.



Accepterad
monteringsanvisning
2016:1

Produkten är byggvarubedömd.

ahlsell

a-collection är ett varumärke från Ahlsell
www.ahlsell.se
Tel. 08-685 70 00

a-collection
– kvalitet till rätt pris