



**Charakterystyka techniczna
RUR WIELOWARSTWOWYCH
PE-Xb/Al./ PE-Xb
DIAMOND**



> CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA RUR WIELOWARSTWOWYCH PE-Xb/Al./ PE-Xb DIAMOND.

Zewnętrzna oraz wewnętrzna warstwa rury wykonane są z polietylenu usieciowanego metodą „b”. Warstwę środkową stanowi warstwa aluminium.

W toku technologicznym końcowy produkt jest sprawdzany w 100%. Sprawdzane są: koncentryczne i równomierne rozłożenie warstw polietylenowych względem warstwy aluminium, zakres grubości poszczególnych warstw oraz średnice zewnętrzna i wewnętrzna. Badana jest wytrzymałość.

Rura PE-Xb/Al./ PE-Xb DIAMOND produkowana jest w następujących rozmiarach:

- 16 x 2
- 20 x 2
- 25 x 2,5
- 32 x 3

PRZEZNACZENIE ORAZ ZAKRES STOSOWANIA:

Rura przeznaczona jest do instalacji C.O. oraz instalacji wodociągowej dla ciepłej i zimnej wody a także do ogrzewania podłogowego. Do pracy w instalacjach o temperaturze wody 95° C i ciśnieniu maksymalnym 10 bar.

ZALETY STOSOWANIA RUR WIELOWARSTWOWYCH PE-XB/AL./ PE-XB:

- Wysoka trwałość
- Niski ciężar własny rury
- Całkowita odporność na korozję
- Wysoki współczynnik przewodzenia ciepła 0,45 W/(mK),
- Niski współczynnik termicznej rozszerzalności liniowej 0,025 mm/(mK),
- Szczelność na dyfuzję tlenu
- Energooszczędność
- Wysoka elastyczność
- Nie zarastają kamieniem
- Wysoka plastyczność
- Niski współczynnik chropowatości $k=0,007$ mm
- Odporne na działanie środków chemicznych
- Szczelność na dyfuzję tlenu

> INSTRUKCJA MONTAŻU SYSTEMU Pex-Al.-Pex.

INSTRUKCJA MONTAŻU SYSTEMU Pex-Al.-Pex.

Ogólne zalecenia montażowe:

- Prace montażowe powinny się odbywać w temperaturze powyżej 0°C
- Połączenia skręcane należy stosować tylko w miejscach widocznych
- Złączki skręcane nie powinny mieć bezpośredniego kontaktu z betonem
- Złączek skręcanych nie wolno betonować w podłogach, stropach

Przygotowanie rury do montażu:

W celu otrzymania doskonałego połączenia oraz zapewnienia funkcjonalności należy przestrzegać poniższych zasad:

1. Cięcie:

Rurę należy dociąć na żadaną długość. Należy używać właściwych nożyc do rur. Cięcie musi być prostopadłe do osi rury. Używanie innych narzędzi może spowodować niewłaściwe cięcie. Cięcie nierówne spowoduje nieszczelność połączenia.

2. Kalibrowanie:

Po obcięciu należy dokonać wykończenia i kalibrowania rury używając kalibratorów. Kalibrator należy włożyć do rury i obracać zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara i odwrotnie. Koniec rury należy sfazować przy pomocy rozwiertaka. Pominięcie tych czynności spowoduje uszkodzenie uszczelnienia złączki oraz nieszczelność połączenia.

3. Czynności dodatkowe:

Z wnętrza rury należy usunąć zabrudzenia oraz wiórki materiału.



> INSTRUKCJA MONTAŻU SYSTEMU Pex-Al.-Pex.

Montaż złączek skręcanych:

1. Przygotować rurę do montażu.
2. Nakrętkę oraz pierścień zaciskowy należy nasunąć na rurę.
3. Nasunąć rurę na korpus złączki „do oporu” - należy upewnić się że ułożenie złączki jest współosiowe względem rury. Koniec rury musi przylegać do złączki na całym obwodzie. Ułożenie skośne spowoduje nieszczelność połączenia.
4. Dokręcić nakrętkę złączki przy użyciu klucza. Dokręcanie należy wykonać wyłącznie za pomocą dwóch kluczy- dokręcając jednym a kontrując drugim. W trakcie dokręcania rura się nie może obracać. Po dokręceniu złączka jest trwale połączona z rurą.
5. W przypadku konieczności rozebrania połączenia do ponownego montażu należy użyć nowy pierścień zaciskowy. Należy również odciąć użytą wcześniej końcówkę rury.

Montaż złączek zaciskowych:

1. Przygotować rurę do montażu.
2. Nasunąć rurę na korpus złączki „do oporu”.
3. Sprawdzić w okienkach kontrolnych tulei czy rura jest nasunięta prawidłowo- do końca.
4. Zaprasować połączenie zaciskarką wyposażoną w szczęki zaciskowe typu U (plastikowy pierścień musi przylegać do krawędzi szczęk zaciskarki).



> INSTRUKCJA MONTAŻU SYSTEMU Pex-Al.-Pex.

Montaż złączek zaciskowych:

1. Przygotować rurę do montażu.
2. Nasunąć rurę na korpus złączki „do oporu”.
3. Sprawdzić w okienkach kontrolnych tulei czy rura jest nasunięta prawidłowo- do końca.
4. Zaprasować połączenie zaciskarką wyposażoną w szczęki zaciskowe typu U (plastikowy pierścień musi przylegać do krawędzi szczęk zaciskarki).

Gięcie rur wielowarstwowych PE-Xb/Al./ PE-Xb:

Gięcie rur może być wykonywane ręcznie oraz za pomocą sprężyny. Przy gięciu ręcznym promień gięcia nie może być mniejszy niż 5-krotność średnicy zewnętrznej rury. Nie wolno dopuścić do załamania lub zwężenia przekroju. Nie należy wykonywać gięcia bezpośrednio przy kształtce.

Kompensacja wydłużeń termicznych:

Podczas montażu rur wielowarstwowych PE-Xb/Al./ PE-Xb należy brać pod uwagę wydłużenia termiczne rur. Współczynnik termicznej rozszerzalności liniowej wynosi 0,025 mm/(mK).

Gwarancja

Rura DIAMOND PE-Xb/Al./ PE-Xb objęta jest 10- letnią gwarancją. Pozostałe elementy systemu objęte są 5- letnią gwarancją.



DIAMOND[®]

P.P.H.U. Diamond Sp. z o. o.
ul. Rakowicka 31, 31-510 Kraków
(wjazd: Al. Beliny Prażmowskiego 24-26)

serwis techniczny:

tel. +48 12 442 00 59 wewn. 17

fax. +48 12 378 35 66

e-mail: serwis@diamond.pl

www.diamond.pl