>B< MaxiPro paigaldusjuhend

Üldist Conex Bänningeri >B<MaxiPro pressliitmikke tohib ventilatsiooni- ja jahutussüsteemide montaažitöödel paigaldada asjakohase kvalifikatsiooniga külmaseadmete paigaldaja, kes on >B< MaxiPro koolitusel saanud väljaõppe süsteemi kohta ja kellel on paigaldustööks vajalikud ametioskused. Kõik paigaldustööd tuleb teha külmaseadmeid käsitlevate kohalike eeskirjade, määruste ja seaduste kohaselt ning ohutusjuhiseid ja üldisi ettevaatusnõudeid järgides. Pressimistööriista kasutamisel tuleb tagada, et käed on pressimise ajal pakkidest eemal. Alati tuleb kasutada kaitseprille ja kuulmekaitsevahendeid.

Oluline Valida töö jaoks õige suurusega torud, liitmikud ja pigistuslõuad. Tagada, et liitmikud ja torud on puhtad ning rõngastihendid terved. Kontrollida, et pigistuslõugade sisepinnad on puhtad.

Ühenduse tegemisel ei tohi pigistuslõugasid jõuga kokku suruda. Liitmiku abil tohib ühendada ainult torusid, millele ei mõju tõmbe- ega paindekoormust.

Tähelepanu

- Liitmik on valmis ühe pressimisega.
- >B< MaxiPro liitmikku ei tohi pressida rohkem kui üks kord.
- Enne pressimist peavad torud olema sirgelt.
- Ühenduskohti ei tohi pärast pressimist pöörata.

Vasktorude sobivus Vt tabelit “Sobivad vasktorud”, ptk 12.10.

Maksimaalne töörõhk 48 bar, 4800 kPa, 700 psig.

Töötemperatuuride vahemik –40 °C – 121 °C.

Sobivad külmaained R-32, R-134a, R-404A, R-407C, R-407F, R-410A, R-507, R1234ze, R1234yf, R-718, R-450A,R- 513A, R-448A, R-449A, R-407A, R-427A, R-438A, R-417A ja R-422D.

Ei sobi ammoniaagiga (R-717).

Sobivad õlid POE, PAO, PVE, AB ja mineraalõlid.

1. Lõigata toru õigesse pikkusesse.

- Kasutada torulõikurit.
- Kontrollida, et lõikepind on sirge.
- Kontrollida, et toru on ümmargune ega ole deformeerunud ja selle pind on sile.

2. Eemaldada kraadid ja kõik teravad servad ka väljastpoolt.

3. Kasutada torufreesi pliiatsikujulist mudelit

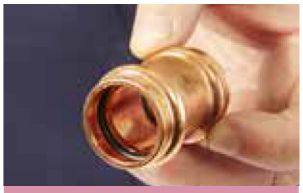
- Eemaldada kraadid sise- ja välispinnalt.
- Võimaluse korral hoida toruots allapoole, et lahtine materjal tuleks torust välja.
- Siseserva töötlemiseks kasutada torufreesi pliiatsikujulist mudelit.
- Kontrollida, et torude sise- ja välispinnad on puhtad ja defektideta.

4. Puhastada toruots

- Puhastada hoolikalt toruotsad, kasutades näiteks Rothenberger Rovliesi või samaväärset lihvimisvilti, mida tuleb toru ümber keerata.
- Toruotsad peavad olema puhtad, kriimustusteta ja kraatideta.

5. Kontrollida defektide puudumist

- Kui toruots on sügavate kriimustustega, tuleb see koht defekti kõrvaldamiseks ära lõigata.



6. Kontrollida, et rõngastihend on terve

- Kontrollida, et liitmik on õige suurusega.
- Kontrollida, et rõngastihendid on oma kohal ja õigesti soontes.

7a. Märkida mõõtmisvahendi abil sisselükkamissügavus

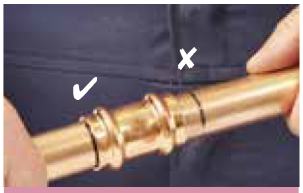
- Lükata toru õigele sügavusele.
- Kontrollida läbi ava, et toru on liitmiku põhjas.
- Märkida viltpliiatsiga torule sisselükkamissügavus.

7b. Teine võimalus on lükata toru liitmiku sisse ja märkida ära sügavus

- Lükata toru liitmiku sisse õigele sügavusele.
- Rõngastihendi nihkumise ohu vähendamiseks võib toru keerata (kui on võimalik).
- Märgistada toru õige sisselükkamissügavus.

7b. Kontrollida märgitud sügavust

- Eemaldada toru liitmikust ja kontrollida õiget sügavust.
- Märki kasutatakse paigaldamisel ja pressimisel viitetähisena.a



8. Lükata toru liitmikku sisse. Kontrollida, et toru on piisavalt sügaval

- Lükata toru liitmiku põhjani.
- Paigaldamise lihtsustamiseks ja rõngastihendi paigalhoidmiseks võib toru keerata.
- Enne pressimist tuleb märgiste järgi kontrollida, et toru ei ole liitmikust välja nihkunud.
- Kasutada mõõtmisvahendi märki viitetähisena.

9. Paigutada pigistuslõuad liitmiku suhtes täisnurga alla

- Kontrollida enne pressimist, et torud on sirgelt.
- Kontrollida, et pressimistööriistas on õiged pigistuslõuad.
- Pigistuslõuad peavad paiknema liitmiku suhtes risti.
- Liitmiku vall peab olema pigistuslõua soone keskel.

10. Liitmiku pressimisel kasutada heakskiidetud pigistuslõugasid. Pressida ainult üks kord.

- Pressida ja hoida tööriista nupp kogu pressimise ajal allavajutatuna.
- Pressimine on lõppenud, kui pigistuslõuad on täiesti sulgunud ja kolb liigub tagasi.
- Pressida tuleb ühe korraga lõpuni. Pressimist ei tohi korrata.
- Vabastada pigistuslõuad survest.

11. Märgistada valmis liitmik

- Pärast pressimist märgistada valmis liitmik.
- See võimaldab liitmikku lihtsasti kontrollida enne surveproovi ja torustiku isoleerimist.

Paigaldusvideo

QR-koodi abil saab telefonis või tahvelarvutis avada >B< MaxiPro veebilehe.

TÄHELEPANU! >B< MaxiPro pressliitmikega kasutamiseks on heaks kiidetud ainult Rothenbergeri pressimistööriistad ja pigistuslõuad.