



vonRoll hydro



**Montážní návod pro trouby
a tvarovky z tvárné litiny
s jištěným BRS[®] – násuvným
hrdlovým spojem**



Rozsah platnosti

Tento návod k montáži se vztahuje na trouby a tvarovky z tvárné litiny podle ČSN EN 545 s jištěnými BRS® - násuvnými hrdlovými spoji dle DIN 28 603.

Při montáži trub a tvarovek s jištěnými BRS®-násuvnými hrdlovými spoji je bezpodmínečně nutné dodržovat montážní návody pro spoj TYTON®, jako i návodů pro montáž trub s vnější zesílenou a speciální dodatečnou ochranou návlakem polyethylenovou PE-fólií, obalem z cementové malty OCM/ZMU, popř. polyuretanovým povlakem PUR.

Počet jištěných spojů je třeba stanovit dle DVGW-směrnice GW 368.

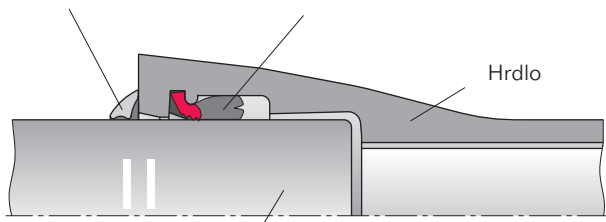
Použití u potrubí shybek a u mostních potrubí, při pokládání ve svažitých terénech, v chráničkách, v kolektorech nebo v nestabilních půdách je třeba konzultovat s naším technickým oddělením. Ve většině těchto případů není použití tohoto spoje doporučeno.

Dbejte našich doporučení pro transport, skladování a montáž.

Složení spoje

Označovací kroužek

Těsnění TYTON®-SIT-PLUS® - těsnění se zakusovacími segmenty z ušlechtilé oceli

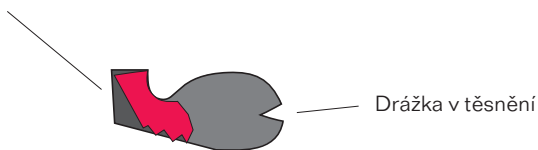


Násuvný hladký konec trouby

Pozor!

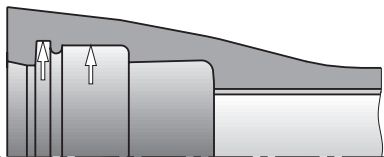
Tři důležité rozpoznávací znaky těsnění TYTON®-SIT-PLUS®:

Nápis „TYTON®-SIT-PLUS®“



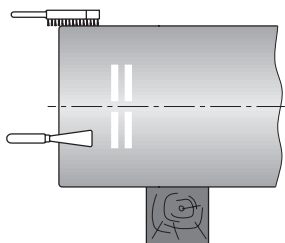
Čtyři zuby na segmentu z ušlechtilé oceli

Čištění



Šipkou označenou plochu přídržné drážky a těsnící plochy je třeba vyčistit a popřípadě z nich odstranit nahromaděný nátěr.

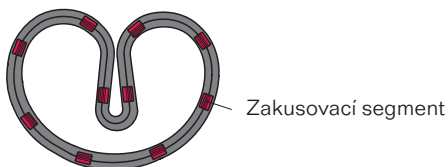
K čištění přídržné drážky použijte škrabku, např. zahnutý šroubovák.



Násuvný konec očistit až po vyznačené čáře.

Montáž spoje BRS®

Vložení těsnění TYTON®-SIT-PLUS® podle montážního návodu pro násuvný hrdlový spoj TYTON®.



Těsnění TYTON®-SIT-PLUS® očistěte, zmáčkněte do tvaru srdce a vložte do přídržné drážky a na těsnící plochu.

Pozor! Vnitřní smyčka musí být mezi dvěma segmenty.

Na nasazené těsnění TYTON®-SIT-PLUS® naneste tenkou vrstvu kluzného přípravku.

Označovací profilovaný kroužek s bílým pruhem nasadte na násuvný hladký konec trouby. Tento konec trouby natřete slabou vrstvou kluzného prostředku – zejména na zkosení – a potom zaveďte do hrdla tak, až dosedne centricky na těsnění TYTON®-SIT-PLUS®. Montážní zařízení připevněte na hrdlo a na násuvný hladký konec trouby a zasuňte násuvný hladký konec trouby nebo tvarovky do hrdla již položené trouby. Zamezte při tom odklonění z osy.

Montážní zařízení a přípravky

Pro montáž trub a tvarovek jsou třeba následující montážní zařízení a pomůcky:

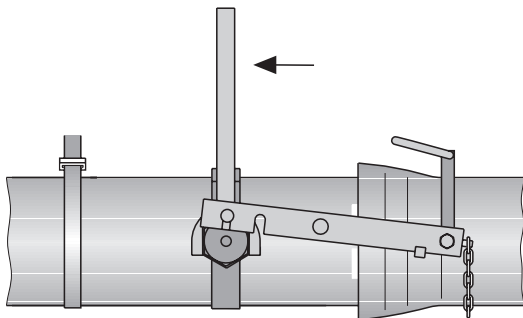
Montážní zařízení:

DN	Trouby	Tvarovky	
80 100 125	páka	MMA, MMB, MMR a EU: páka	hrdlové koleno: montážní zařízení (např. V 301)
80 100 125 150 200 250 300	montážní zařízení V 301 (zinek/bitumen) V 302 (OCM-obal cem. maltou) V 303 (WKG-tep. izolace)	jako u trub	
350 400 500 600	2 řetězové kladkostroje 30 kN* 1 třmen pro lano 1 tažné lano 1 montážní objímka	jako u trub	

* odebírejte u odborného prodejce

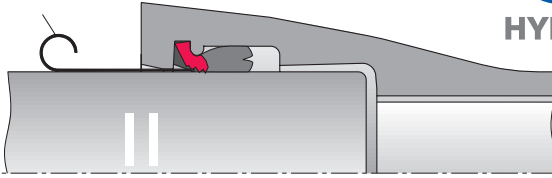
Pomůcky:

Smetáček, čistící hadr, ocelový kartáč, špachtle, škrabka (např. ohnutý šroubovák), štětec, kluzný prostředek a dotyková měrka.



U tvarovek zasunujte troubu až na doraz do hrdla tvarovky (kromě EU-kusů).

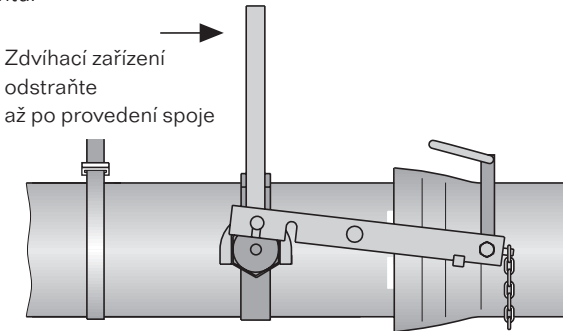
Dotyková měrka



Po zhotovení spoje zkontrolujte uložení těsnění TYTON®-SIT-PLUS® dotykovou měrkou mezi segmenty po celém obvodu.

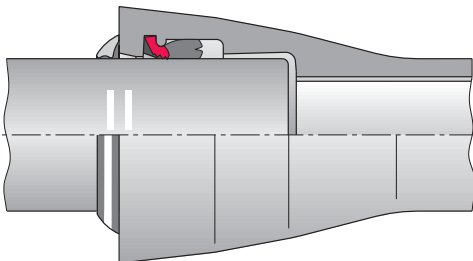
Zajištění

Troubu pomocí např. montážního zařízení povytáhněte, případně vytlačte z hrdla až k záběru TYTON®-SIT-PLUS® – ocelových segmentů.



Nyní je spoj zajištěn proti působení podélných (axiálních) sil.

Označení spoje



Pro trvalé označení hrdlového spoje jištěného proti podélnému posuvu dodáváme profilovaný gumový kroužek s bílým pruhem na vnější ploše. Nasunutí označovacího kroužku na hladký konec trouby proveďte před montáží spoje. Umístění kroužku je znázorněno na obrázku.



HYDRO

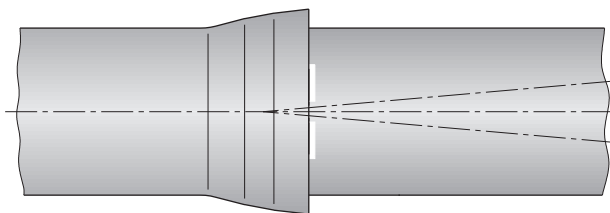
Odklonění

Po dokončení spoje lze trouby odklonit od osy až o 3° podle jejich jmenovitého průměru:

DN 80 – 350 – 3°

DN 400 – 600 – 2°

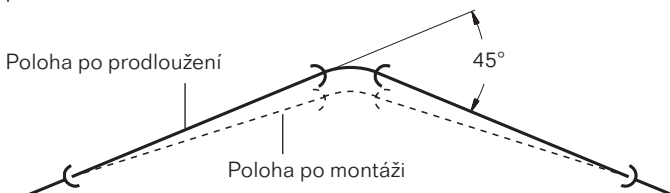
1° odklonění činí při délce trouby 6 m odklon cca 10 cm od osy předchozí trouby nebo tvarovky např. při 3° to znamená odklon 30 cm.



Poznámka k montáži

Při montáži kolen je nezbytné respektovat skutečnost, že vlivem působení vnitřního tlaku a dovolených tolerancí spojů může docházet k prodloužení potrubí až o cca 8 mm na jeden spoj.

S ohledem na prodloužení potrubí při natlakování, nastavují se spoje v obloucích s maximálně přípustným negativním odkloněním (proti působící síle).



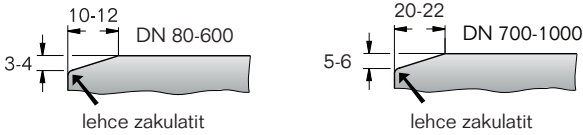
Krácení trub

Krácení trub věnujte pozornost.

Všechny trouby do DN 300 včetně lze krátit do vzdálenosti 1 m před hrdlem. Od DN 350 jsou trouby určené ke krácení označeny bílou podélnou čarou, případně je na čele hrdla natištěno „SR“. Počet těchto trub specifikujte v objednávce.

Označení čárami z originálního násuvného konce přeneste na hladký konec zkrácené trouby.

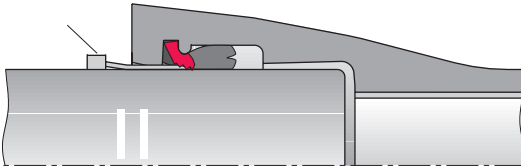
Zaoblení, úkos řezné hrany musí být proveden shodně s obrázkem.



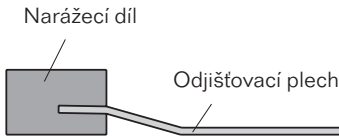
Demontáž

Troubu zasuňte do hrdla až na doraz. Odjišťovací plechy natřete kluzným prostředkem a pomocí narážecí dílu zatlučte kolem dokola do spáry hrdla. Následně demontujte spoj pomocí montážního zařízení nebo demontážního třmenu.

Narážecí díl
s odjišťovacími plechy



Demontážní prostředek se skládá z narážecího dílu a odjišťovacích plechů. Jejich počty jsou uvedeny v následující tabulce.



DN	80	100	125	150	200	250	300	(350)	400	500	600
Počet kusů	4	4	5	6	8	10	12	14	16	19	23

Pozor!

TYTON®-SIT-PLUS® těsnění po demontáži znovu nepoužívat.



vonRoll hydro



Kontakty

vonRoll hydro (cz) s.r.o.
pro Českou a Slovenskou republiku
Růžová 1386
252 19 Rudná
Česká republika
T +420 311 611 356
technicke.oddeleni@vonroll-hydro.world
www.duktus.cz
www.vonroll-hydro.world