

NÁVOD

KAT-B 5010

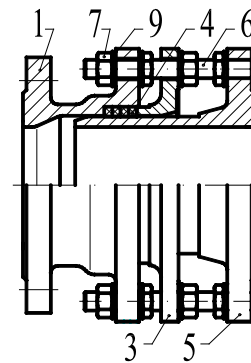
MONTY montážní vložka

07-2020

Pro kvalitní a bezproblémovou montáž, dlouhodobé a bezpečné užívání našeho výrobku dodržujte pokyny uvedené v tomto dokumentu, pokud budete používat montážní vložku **MONTY podle KAT-A 5010**.

Montážní vložku **MONTY** (dále jen vložka) použijte do potrubních rozvodů pro pitnou vodu, neagresivní povrchovou, užitkovou a odpadní vodu, vzduch a podobné. Nejvyšší dovolená pracovní teplota je výrobků s úpravou epoxidovým nástřikem do 80 °C, krátkodobě do 120 °C s rizikem možného poškození povrchové úpravy. Pro výrobky se syntetickým nátěrem je nejvyšší dovolená pracovní teplota do 200 °C. Do 120 °C je nejvyšší dovolený pracovní přetlak max. 1,6 MPa (PN16) / 1,0 MPa (PN10), nad 120 °C je nejvyšší dovolený pracovní přetlak závislý na pracovní teplotě. Blíže viz katalogový list KAT-A 5010.

Pos.	Název	Materiál
1	Těleso	Litina šedá 42 2425
2		
3	Ucpávkové víko	Litina šedá 42 2420
4	Ucpávkové těsnění	Bez azbestu T 4432 *
5	Stavěcí kus	Litina šedá 42 2420
6	Šroub	Ocel pozinkováno
7	Matice	Ocel pozinkováno
8		
9	Podložka	Ocel pozinkováno



*) Pro pitnou vodu P 609

Podmínky použití

Vložka vymezuje délkovou úchytku (výrobní nepřesnost) potrubí, usnadňuje montáž a demontáž (výměnu) armatur v potrubí. Montážní vložka nekompensuje dilatační změny v potrubí a nelze tedy její funkci zaměňovat s funkcí kompenzátoru!

Ochrana výrobku

Chraňte před hrubým zacházením, poškozením a nadměrným znečištěním na staveništi. Výrobky s povrchovou úpravou epoxidovým nástřikem chraňte před dlouhodobým působením UV záření. Skladujte nejlépe v krytých a čistých skladech při teplotách od -20°C do +50°C.

Konstrukce

Příruby na vstupní i výstupní straně umožňují tlakově těsné spojení s přírubami potrubí PN 16. Těsnost posouvajících se částí je zajištěna provazcovým těsněním dotlačeným ucpávkovým víkem pomocí šroubů a matic. Vložka je z výroby nastavena na "střední stavební délku" a dá se prodloužit/zkrátit o hodnotu max. "± a".

Před montáží

- ověřte, že jsou čisté a nepoškozené těsnicí plochy připojovacích přírub, vnitřek armatury a potrubí
- v případě narušení povrchové úpravy proveďte její opravu
- poškozený výrobek vyřadte
- připravte si v souladu s ČSN 13 1095 a ČSN 13 1500 šrouby, podložky a matice, závity šroubů ošetřete mazacím tukem
- podle ČSN 13 1550.1 si připravte ploché těsnění mezi připojovací příruby

Dodržujte právní a ostatní předpisy i pokyny k zajištění bezpečnosti a ochrany zdraví při práci. Používejte ochranné pracovní prostředky a ochranná zařízení poskytnutá zaměstnavatelem.

Pokyny k montáži

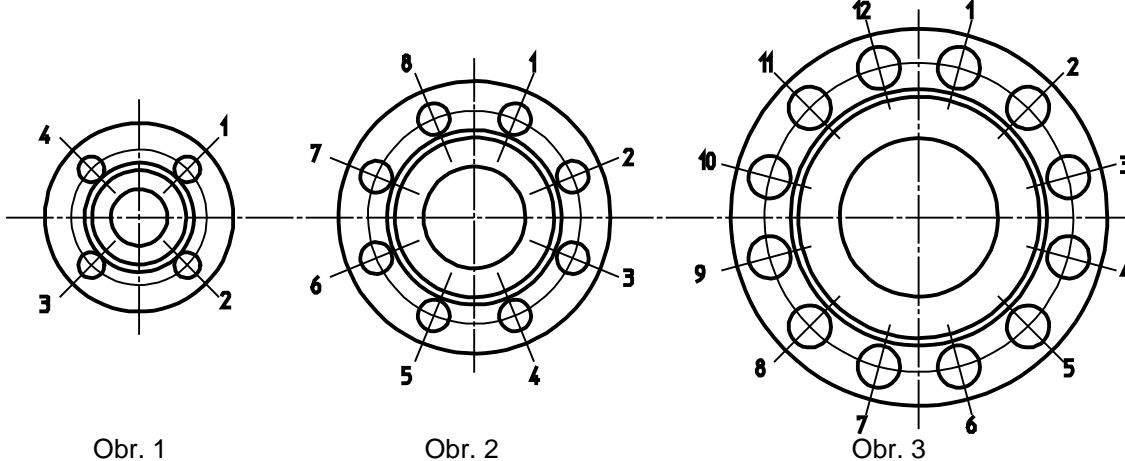
- pro libovolný směr proudění a polohu, u svislého potrubí je výhodnější, když je stavěcí kus nahoře
- nastavte potřebnou délku pomocí matic (pos. 7), má být blízka střední stavební délce
- z průtoku odstraňte zásepky
- armaturu přiložte k přírubě potrubí a do otvorů v dolní levé i pravé polovině příruby prostrčte 1+1 šroub, doplňte podložky a našroubujte matice
- vložte mezi příruby ploché těsnění, doplňte další šrouby, podložky a matice, matice slabě dotáhněte
- dotáhněte matice spoje určeným momentem M_k a v předepsaném pořadí podle obr. 1, obr. 2 nebo 3

4 otvory v přírubě v pořadí 1, 3, 2, 4 dle obr. 1

8 otvorů v přírubě v pořadí 1, 5, 3, 7, 2, 6, 4, 8 dle obr. 2

12 otvorů v přírubě v pořadí 1, 7, 4, 10, 2, 8, 5, 11, 3, 9, 6, 12 dle obr. 3

**Varování: Matice M16 dotáhněte momentem M_k 79N.m, pro M20= M_k 157N.m a pro M24= M_k 275N.m
Proces utahování matic 1x opakujte!**



- stejně postupujte při montáži protilehlého spoje
- proveďte kontrolu těsnosti spojů s potrubím, dotáhněte matice (pos. 7) a dle potřeby i ucpávku
- vymezovací šrouby natřete vodovzdornou vazelínou

Varování! Nutnou podmínkou správné funkce je sousost s potrubím. Je výhodné těleso (pos. 1) podepřít nebo zavěsit.

Údržba a opravy

Vložka nevyžaduje pravidelnou údržbu.

Netěsnost v ucpávce lze odstranit bez přerušení provozu v potrubí takto: Stejněměrně dotáhněte matice (pos. 7) na ucpávkovém víku (pos. 3), tak aby byla odstraněna netěsnost. Pozor nesmí dojít k vyosení dílců!

Servisní organizace nebo vyškolená obsluha může po přerušení provozu v potrubí vyměnit ucpávkové těsnění takto:

- potrubí musí být bez tlaku a odvodněné
- armaturu demontujte z potrubí, povolte a demontujte matice (pos. 7) a podložky (pos. 9)
- mírným poklepáváním kladivem ve směru osy potrubí na litinové ucpávkové víko (pos. 3) uvolněte spojení a vytáhněte posuvný kus (pos. 2) ev. stavěcí kus (pos. 5)
- odstraňte staré ucpávkové těsnění (pos. 4), ostatní díly očistěte a funkční plochy ošetřete mazacím tukem
- osadte originální náhradní ucpávkové těsnění (pos. 4), dělící spáry jeho částí vzájemně přesadte
- proveďte montáž výrobku v obráceném pořadí
- pozornost věnujte poloze děr v připojovacích přírubách potrubí a u armatury, ty musí být nastaveny přesně proti sobě (pos. 1 a 5)
- proveďte opakovanou montáž do potrubí
- nezapomeňte, nutnou podmínkou správné funkce je sousost všech smontovaných dílů
- je zakázáno opakovaně zamontovat již jednou použité ploché těsnění

Výrobce: **VAG s.r.o.**

Lipová alej 3087/1

695 01 Hodonín

Tel.:+420-518 318 111

Fax:+420-518 354 003