



Montážní předpis spojek předizolovaného potrubí

- 1) SPOJKA CELOSMRŠTITELNÁ**
- 2) SPOJKA CELOSMRŠTITELNÁ
S DVOJITÝM JIŠTĚNÍM**
- 3) PARNÍ SPOJKA**
- 4) SPOJKA PEVNÁ**
- 5) SPOJKA SPIRO**

IZO spol. s r. o.
691 08 Bořetice 505
Tel./fax: 519 430 293, 519 430 283
www.izo.cz
e-mail: info@izo.cz

1. SPOJKA CELOSMRŠTITELNÁ

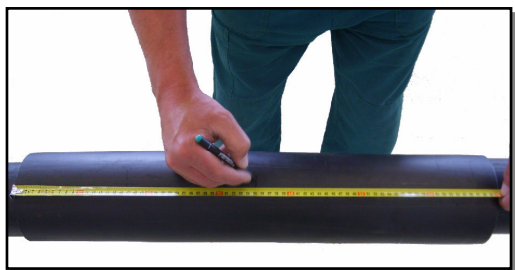
Obnažené konce musíme očistit od hrubých nečistot jako je zemina atd.



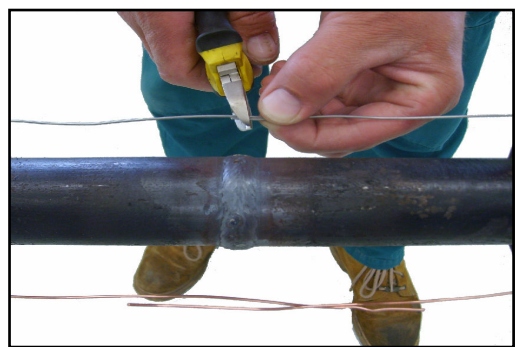
1. Před svařením mědi vodných trubek se na vnější plášť navlékne těleso spojky.

POZOR:

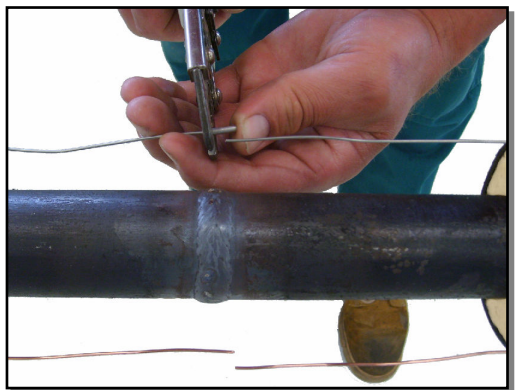
Pokud vznikne časová prodleva mezi provedením sváru a následnou realizací vlastního spoje, je nutné místo spoje chránit před vniknutím vlhkosti, případně mechanických nečistot ap. vhodným materiálem, například obalit místo spoje mikrotenovou fólií a na chráničkách zajistit lepicí páskou.



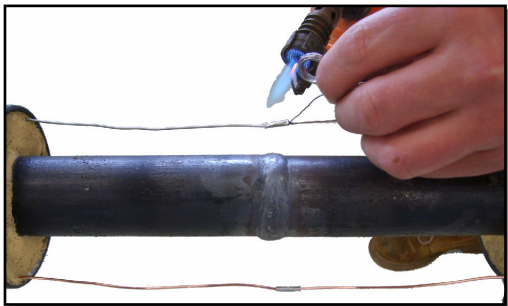
2. Po svaření mědi vodné trubky následuje vyvrtání otvoru ve spojce. Otvor umístíme doprostřed tělesa spojky.



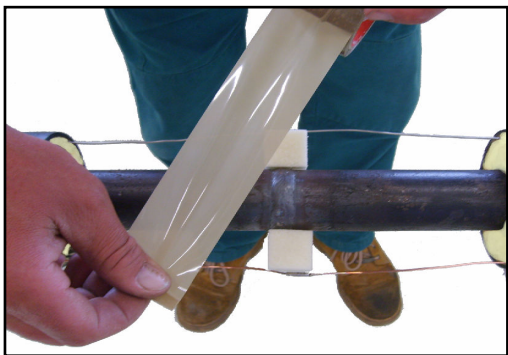
3. Volné konce vodičů se narovnají a zakrátí tak, aby se dotýkaly. A provedeme kontrolu monitorovacího systému!



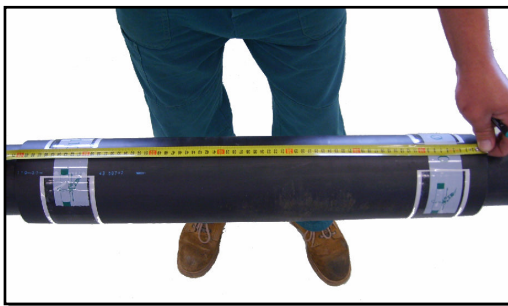
4. Volné konce vodičů se spojí pomocí lisovací spojky.



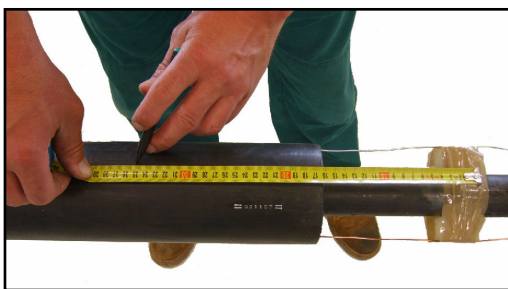
5. Spojení těchto dvou vodičů se musí po zalisování zaletovat.



6. Mezi médiovodnou trubkou a vodiče umístíme PUR kostky, které zamezí případnému dotyku vodiče s trubkou. Následně zajistíme lepící páskou.



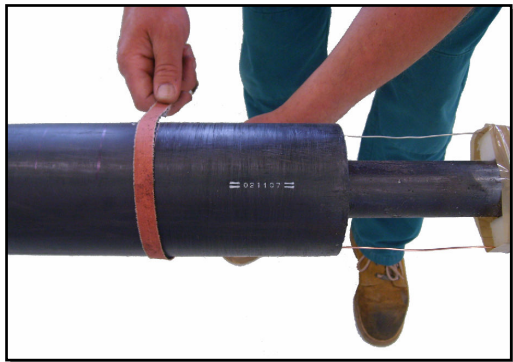
7. Spojku si přeměříme (délka cca 70 cm).



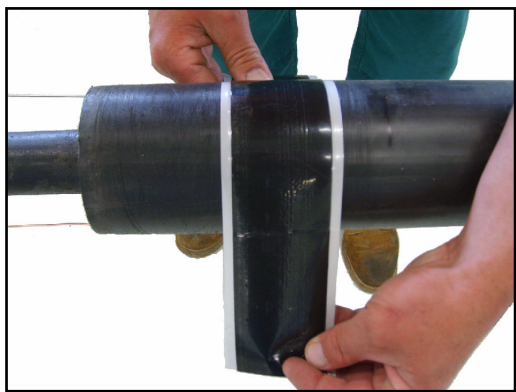
8. Dále navlečeme a vystředíme těleso spojky.



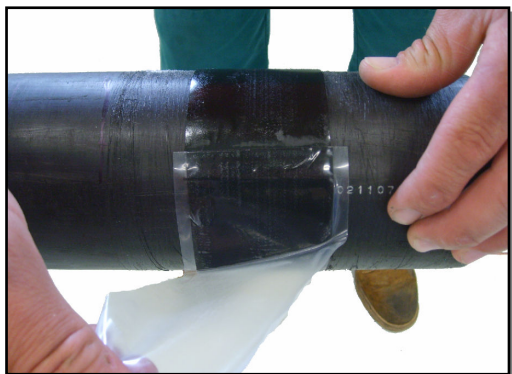
9. Oba konce PE chrániček je nutné řádně odmastit.



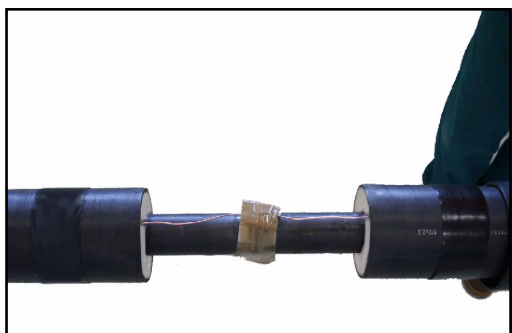
10. Konce PE chrániček se pomocí hrubozrnného brusného plátna zdrsňují až po rysku. Musíme dbát na to, aby zdrsnění bylo po celém obvodu a také musíme zajistit, aby se na tento povrch již nedostala nečistota.



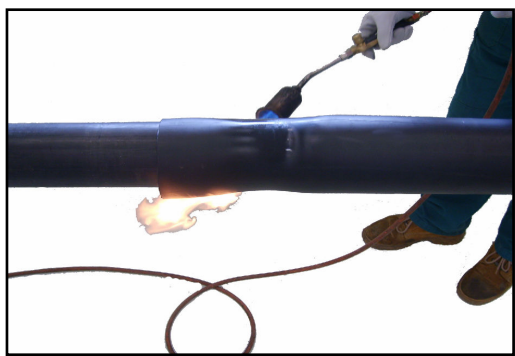
11. Na každou stranu cca 2 cm od rysky umístíme pásek s lepidlem. Nejprve nalepíme na PE chráničku povrch, který je chráněn bílou fólií.



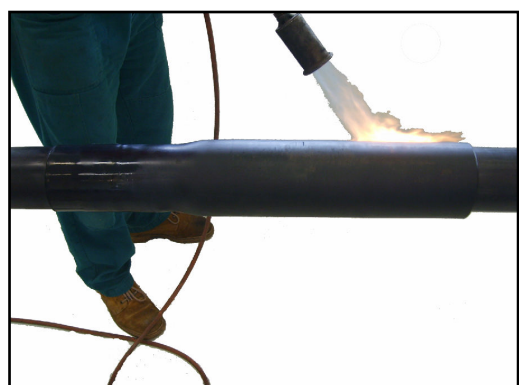
12. Posléze odtrhneme i průsvitnou fólii. Dbáme na to, aby se nám lepidlo nikde nezachytilo a aby jeden konec překrýval druhý.



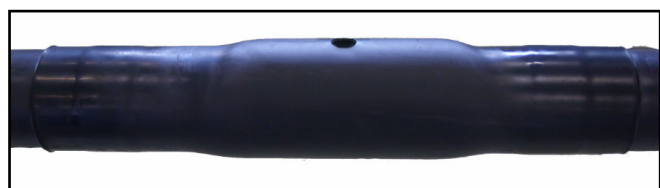
13. Pohled na připravenou spojku před přesunutím pláště a smrštěním.



14. Nejprve opatrně navlečeme a vystředíme těleso spojky (dle rysek). Otvor pro vypěnění musí být nahoře. Nyní již začínáme s ohřevem. Měkkým plamenem pozvolna nahříváme po celém obvodu tělesa spojky a plamen směřuje k PE chrániče.



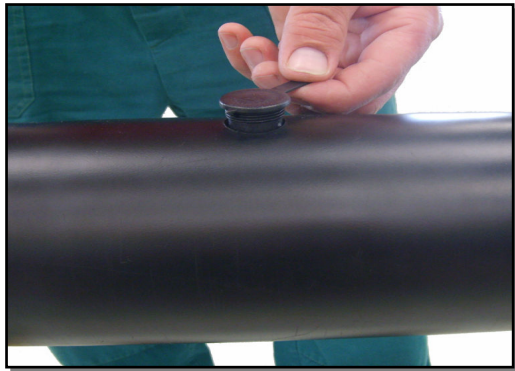
15. Obdobně postupujeme i na druhé straně spojky.



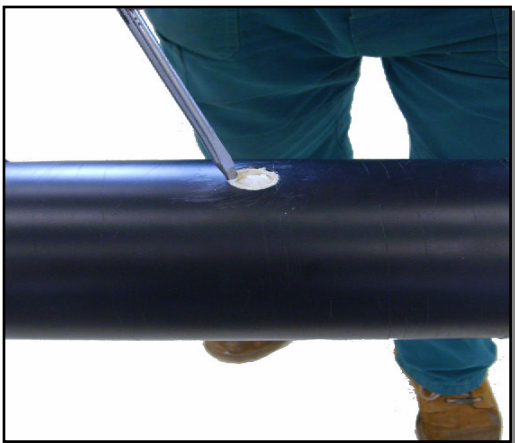
16. Jestliže máme spojované místo takto připravené, necháme cca 20 minut vychladnout.



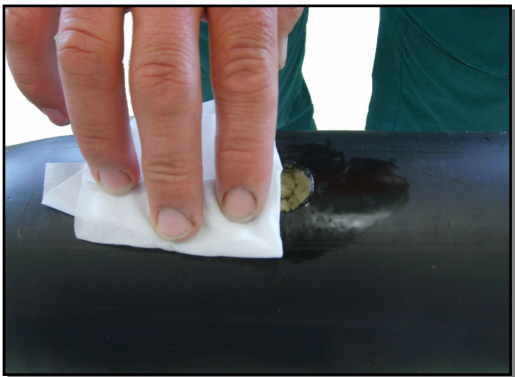
17. Před dopěněním spoje je vhodné těleso spojky předeřhát na cca 40°C. Následuje příprava vypěňovací směsi PUR. Tato je dodána ve dvou lahvičkách tj. složky „A“ a „B“. Obsah lahvičky A se vlévá do B. Nádobu uzavřeme a směs řádně protřepeme cca 15 vteřin, následně obsah vlejeme do tělesa spojky.



18. Po nalití směsi do otvoru otvor řádně zajistíme odvzdušňovací zátkou. Tato se v první fázi zasune pouze po odvzdušňovací otvor. Ve chvíli, kdy z odvzdušňovacího otvoru začne vystupovat pěna, zátku zarazíme. Doba zrání pěny je cca 30 minut.



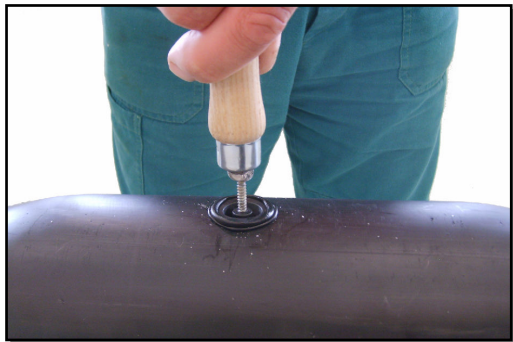
19. Po 30 minutách odstraníme zátku a také vydloubneme část ztuhlé pěny cca 1 cm, aby vznikl prostor pro umístění varné zátky.



20. Otvor musíme odmastit a očistit od PUR pěny.



21. Varnou zátku i otvor nahříváme souběžně.



22. Po dostatečném natavení varnou zátku umístíme do vypěňovacího otvoru.



23. Pohled na kompletní celosmrštitelnou spojku.

2. SPOJKA CELOSMRŠTITELNÁ S DVOJITÝM JIŠTĚNÍM

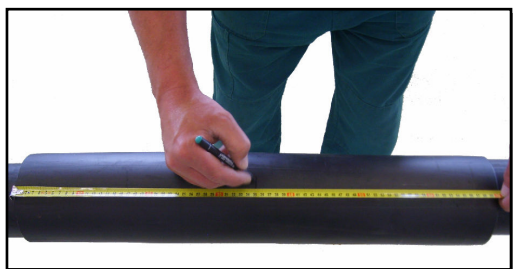
Obnažené konce musíme očistit od hrubých nečistot jako je zemina atd.



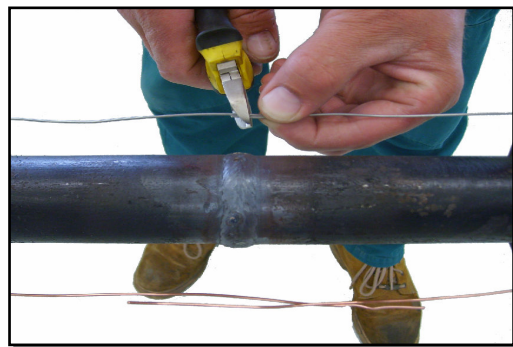
1. Před svařením médiiovodných trubek se na vnější plášť navlékne těleso spojky i s jistícími pásy.

POZOR:

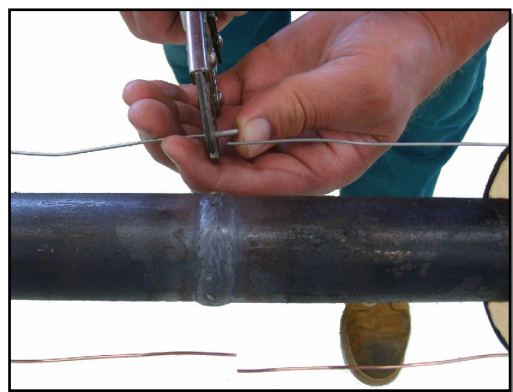
Pokud vznikne časová prodleva mezi provedením sváru a následnou realizací vlastního spoje, je nutné místo spoje chránit před vniknutím vlhkosti, případně mechanických nečistot ap. vhodným materiálem, například obalit místo spoje mikrotenovou fólií a na chráničkách zajistit lepicí páskou.



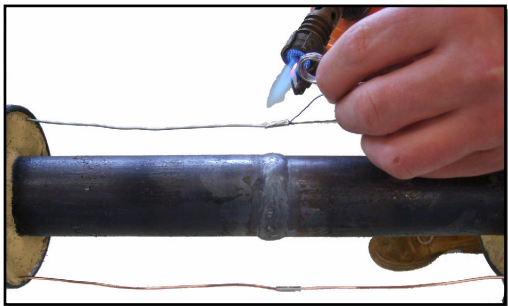
2. Po svaření médiiovodné trubky následuje vyvrtání otvoru ve spojkce. Otvor umístíme doprostřed tělesa spojky.



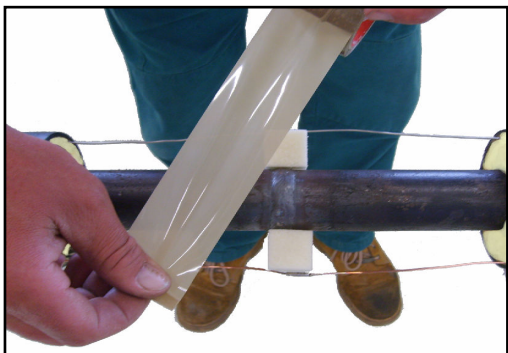
3. Volné konce vodičů se narovnejí a zakrátí tak, aby se dotýkaly. A provedeme kontrolu monitorovacího systému!



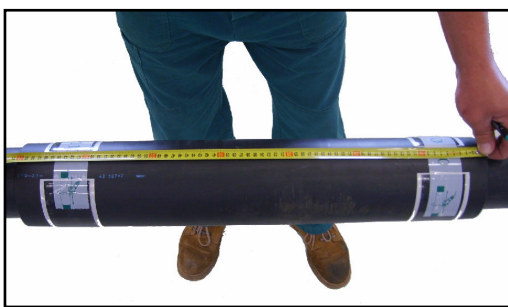
4. Volné konce vodičů se spojí pomocí lisovací spojky.



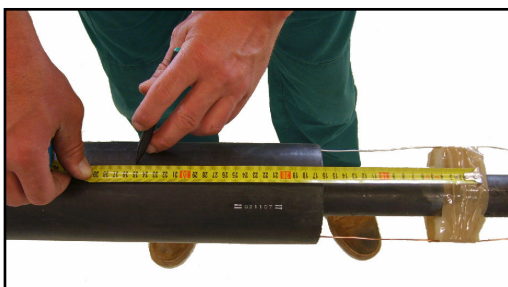
5. Spojení těchto dvou vodičů se musí po zalisování zaletovat.



6. Mezi médiovodnou trubkou a vodiče umístíme PUR kostky, které zamezí případnému dotyku vodiče s trubkou. Následně zajistíme lepící páskou.



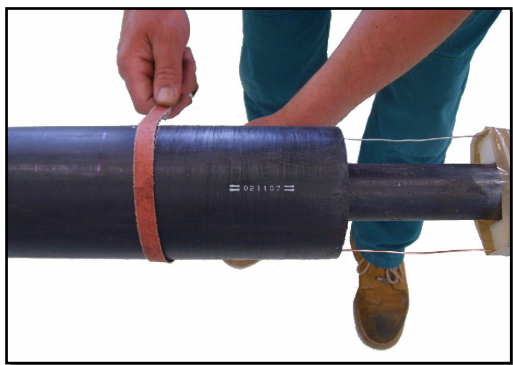
7. Spojku si přeměříme (délka cca 70 cm).



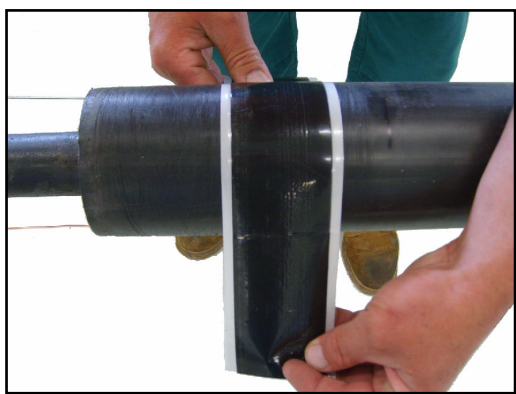
8. Dále navlečeme a vystředíme těleso spojky.



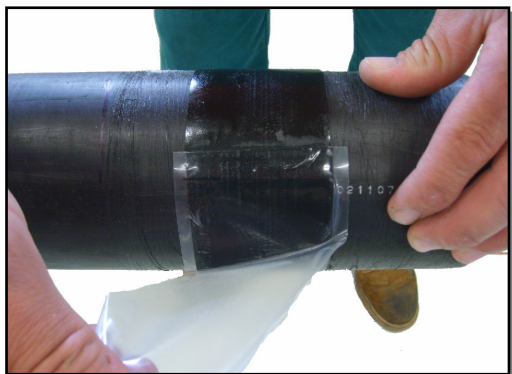
9. Oba konce PE chrániček je nutné řádně odmastit.



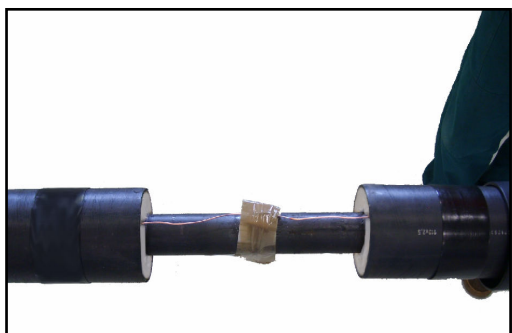
10. Konce PE chrániček se pomocí hrubozrnného brusného plátna zdrsňují až po rysku. Musíme dbát na to, aby zdrsnění bylo po celém obvodu a také musíme zajistit, aby se na tento povrch již nedostala nečistota.



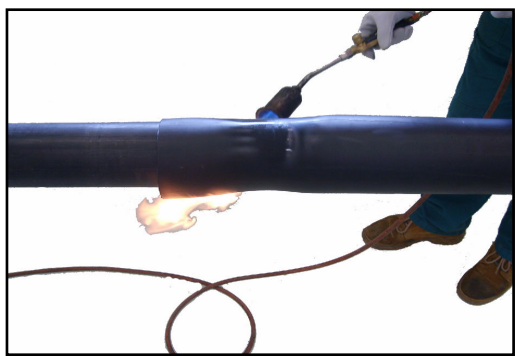
11. Na každou stranu cca 2 cm od rysku umístíme pásek s lepidlem. Nejprve nalepíme na PE chráničku povrch, který je chráněn bílou fólií.



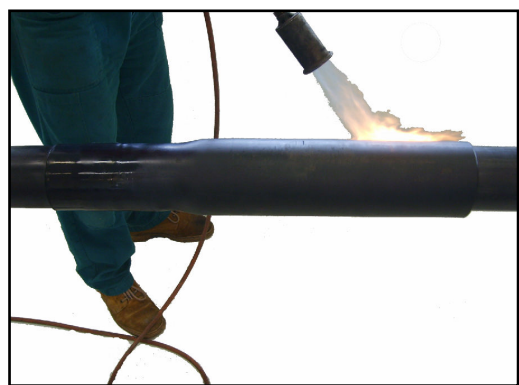
12. Posléze odtrhneme i průsvitnou fólii. Dbáme na to, aby se nám lepidlo nikde nezachytilo a aby jeden konec překrýval druhý.



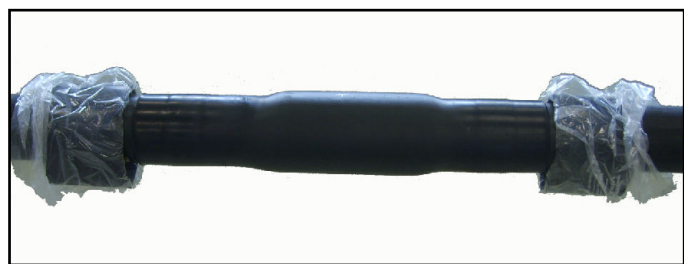
13. Pohled na připravenou spojku před přesunutím pláště a smrštěním.



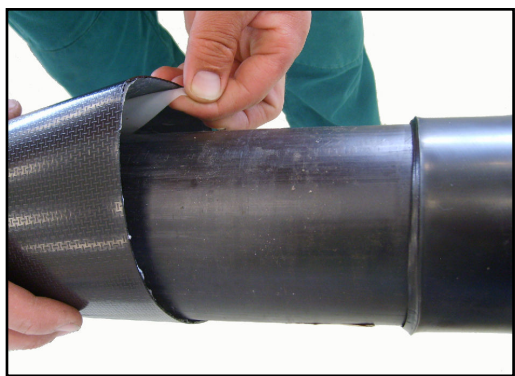
14. Nejprve opatrně navlečeme a vystředíme těleso spojky (dle rysek). Otvor pro vypěnění musí být nahoře. Nyní začíneme s ohřevem. Měkkým plamenem pozvolna nahříváme po celém obvodu tělesa spojky a plamen směřuje k PE chráničce.



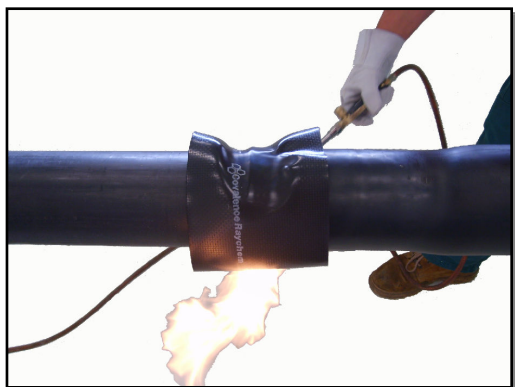
15. Obdobně postupujeme i na druhé straně spojky.



16. Jestliže máme spojované místo takto připravené, můžeme přistoupit k přeplátování spojů.



17. Nejdříve odstraníme fólii z vnitřní strany. Potom převlečeme jistící pás na spoj. Musíme dodržet zásadu, že pás se na šířku umísťuje v poměru 40:60, tzn. že 40% šířky zůstává na PE chráničce a 60% na tělese spojky. Povrch, na kterém bude umístěn jistící pás, musíme odmastit a pomocí hrubozrnného brusného plátna zdrsnit.



18. V další fázi přikročíme ke smrštění připraveného pásu. Tento nahříváme měkkým plamenem po celém obvodu od středu k tělesu spojky (viz. A). Dalším krokem je nahřívání od středu pásu směrem k PE chráničce (viz. B).

Detailní postup smršťování.

A.



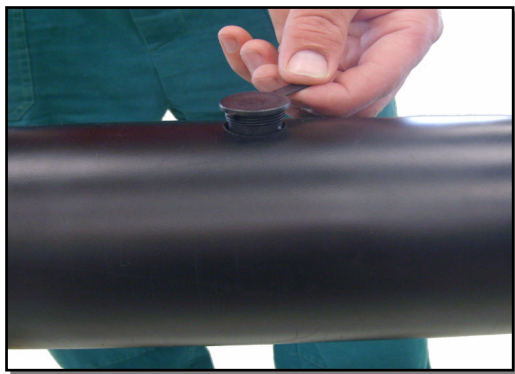
B.



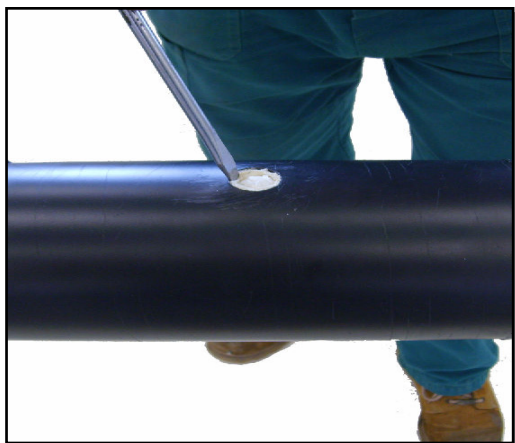
19. Jestliže máme spojované místo takto připravené, necháme cca 20 minut vychladnout.



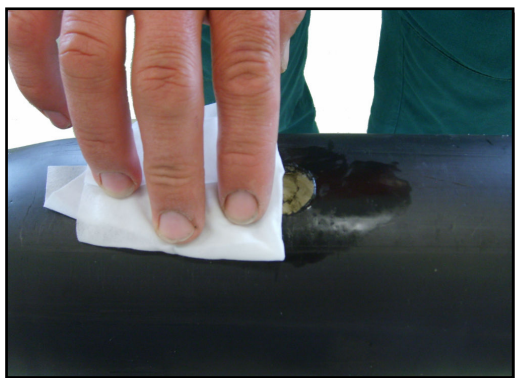
20. Před dopěněním spoje je vhodné těleso spojky předeřhát na cca 40°C. Následuje příprava vy-pěňovací směsi PUR. Tato je dodána ve dvou lahvičkách tj. složky „A“ a „B“. Obsah lahvičky A se vlévá do B. Nádobu uzavřeme a směs řádně protřepeme cca 15 vteřin, následně obsah vlijeme do tělesa spojky.



21. Po nalití směsi do otvoru, otvor řádně zajistíme odvědušňovací zátkou. Tato se v první fázi zasune pouze po odvědušňovací otvor. Ve chvíli, kdy z odvědušňovacího otvoru začne vystupovat pěna, zátku zarazíme. Doba zrání pěny je cca 30 minut.



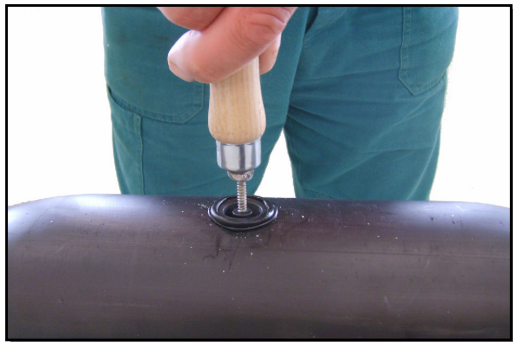
22. Po 30 minutách odstraníme zátku a také vydloubneme část ztuhlé pěny cca 1 cm, aby vznikl prostor pro umístění varné zátky.



23. Otvor musíme odmastit a očistit od PUR pěny.



24. Varnou zátku i otvor nahříváme souběžně.



25. Po dostatečném natavení varnou zátku umístíme do vypěňovacího otvoru.



26. Pohled na kompletní 2x jištěnou spojku.

3. PARNÍ SPOJKA

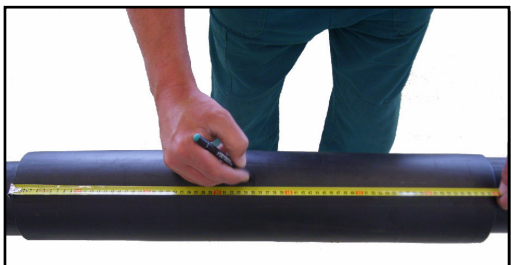
Obnažené konce musíme očistit od hrubých nečistot jako je zemina atd.



1. Před svařením médiovodných trubek se na vnější plášť navlékne těleso spojky.

POZOR:

Pokud vznikne časová prodleva mezi provedením sváru a následnou realizací vlastního spoje, je nutné místo spoje chránit před vniknutím vlhkosti, případně mechanických nečistot ap. vhodným materiálem, například obalit místo spoje mikrotenovou fólií a na chráničkách zajistit lepicí páskou.



2. Po svaření médiovodné trubky následuje vyvrtání otvoru ve spoje. Otvor umístíme doprostřed tělesa spojky.



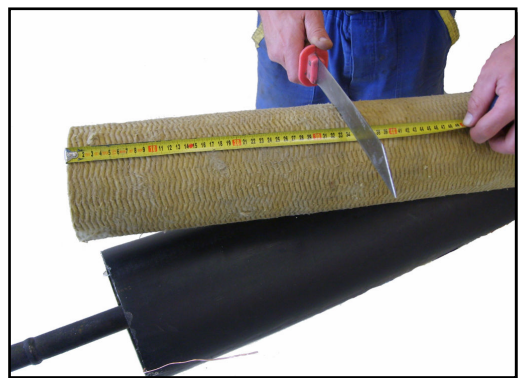
3. Z obou konců odstraníme polyuretanové mezikruží, které zabraňuje vniknutí vlhkosti.



4. Poté odtrhneme i mikrotenovou fólii.



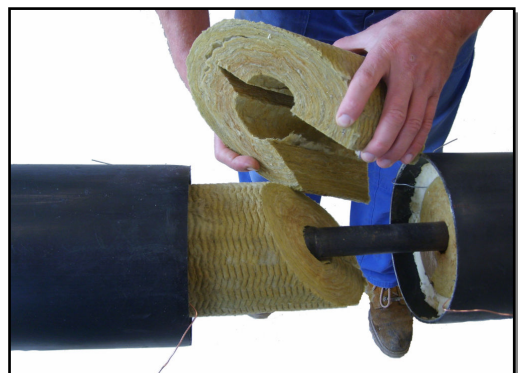
5. V první fázi si změříme vzniklou mezeru mezi konci PE chrániček.



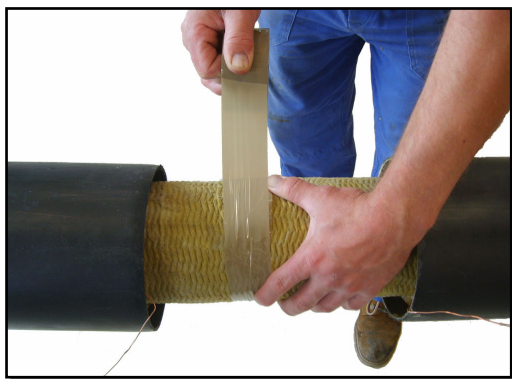
6. V další fázi se z pouzdra uřízne díl, který délkou odpovídá spojovanému dílu, prodloužený o 2 cm pro těsnější provedení spoje.



7. Následně musíme pouzdro příčně rozdělit na dvě části do kónusu (45°) z důvodu zasunutí do prostoru, který vznikne odstraněním PUR izolace.



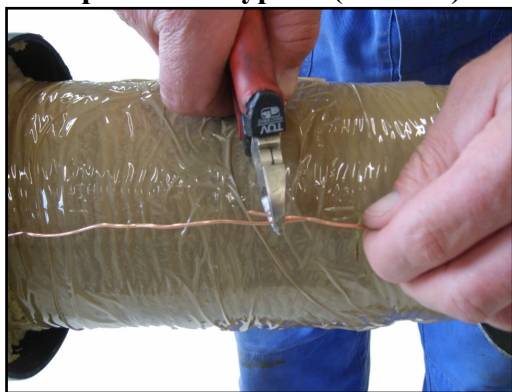
8. Rozdělené pouzdro vkládáme na médiiovodnou trubku. Přitom musíme dostatečně pevně natlačit rovné konce pouzdra do pouzdra v předizolované trubce.



9. Poté musíme spoj zajistit lepicí páskou po obvodu a důkladně stáhnout.

Parní spojka se vyrábí se dvěma monitorovacími systémy.
Typ A (HP – 02) a typ B (BRANDES).

Postup montáže typu A (HP – 02)



10. Volné konce vodičů se narovnejí a zakrátí tak, aby se dotýkaly. A provedeme kontrolu monitorovacího systému!



11. Volné konce vodičů se spojí pomocí lisovací spojky.



12. Spojení těchto dvou vodičů se musí po zalisování zaletovat.



13. Následně celé pouzdro i s vodiči zajistíme lepicí páskou.

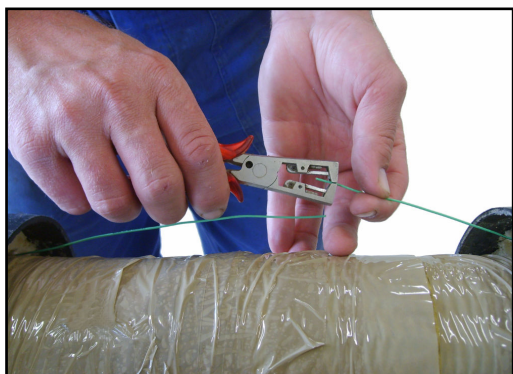
Postup montáže typu B (BRANDES)



14. Konce zelených vodičů se také narovnají, ale nezakracují se na dotyk, nýbrž tak, aby se překrývaly.



15. Volné konce červených vodičů se narovnají a zakrátí tak, aby se dotýkaly.



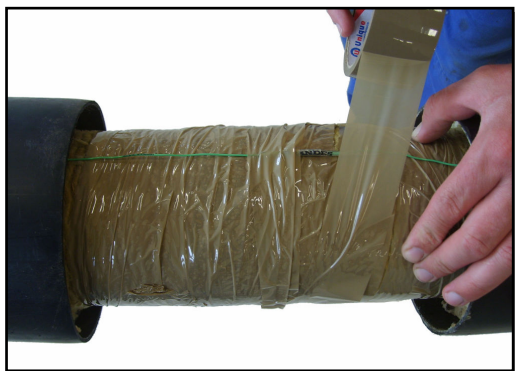
16. Následně dojde k odstranění izolace u obou konců vodičů.



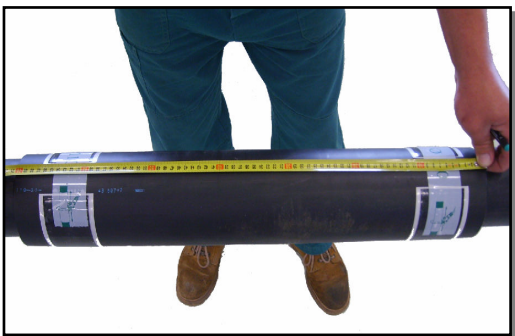
17. Před spojením obou konců vodičů musíme na jeden z nich navléct smršťovací bužírku. Pak volné konce vodičů pomocí lisovací spojky spojíme.



18. Po zalisování spoje přesuneme smršťovací bužírku nad místo spojení a teplým vzduchem ji nahřejeme, až dojde k úplnému smrštění.



19. Potom celé pouzdro i s vodiči zajistíme lepicí páskou.



20. Spojku si přeměříme (délka cca 70 cm). Dále navlečeme a vystředíme těleso spojky (vyznačíme vnější rozměr).



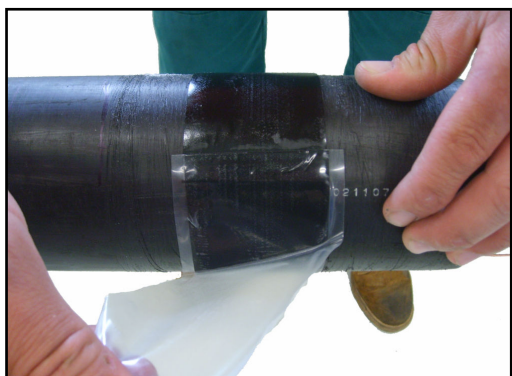
21. Oba konce PE chrániček je nutné řádně odmastit.



22. Konce PE chrániček se pomocí hrubozrnného brusného plátna zdrsní až po rysku. Musíme dbát na to, aby zdrsnění bylo po celém obvodu a také musíme zajistit, aby se na tento povrch již nedostala nečistota.



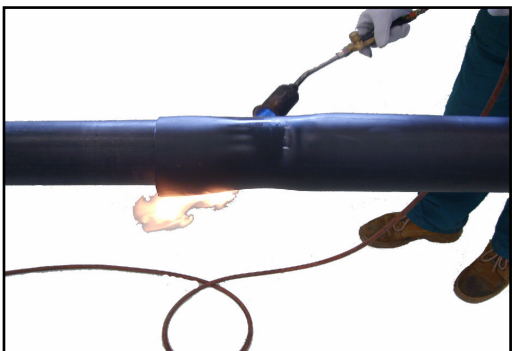
23. Na každou stranu cca 2 cm od rysky umístíme pásek s lepidlem. Nejprve nalepíme na PE chráničku povrch, který je chráněn bílou fólií.



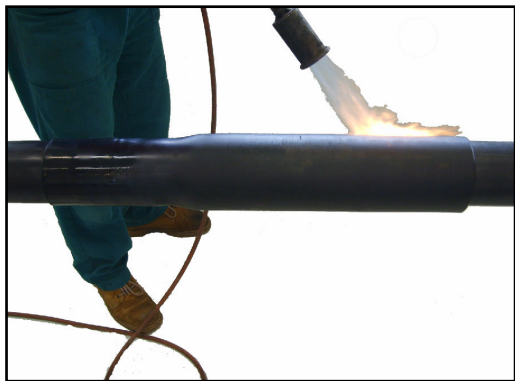
24. Posléze odtrhneme i průsvitnou fólii. Dbáme na to, aby se nám lepidlo nikde nezachytilo a aby jeden konec překrýval druhý.



25. Pohled na připravenou spojku před přesunutím pláště a smrštěním.



26. Nejprve opatrně navlečeme a vystředíme těleso spojky (dle rysek). Otvor pro vypěnění musí být nahoře. Nyní již začínáme s ohřevem. Měkkým plamenem pozvolna nahříváme po celém obvodu tělesa spojky a plamen směřuje k PE chrániče.



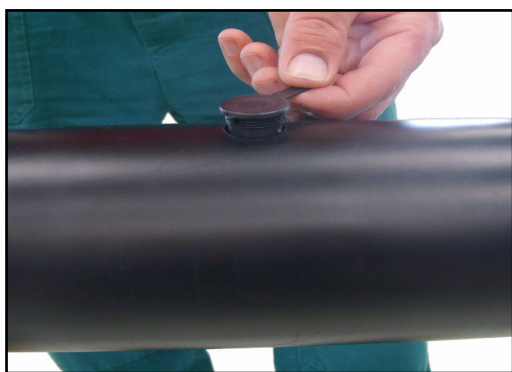
27. Obdobně postupujeme i na druhé straně spojky.



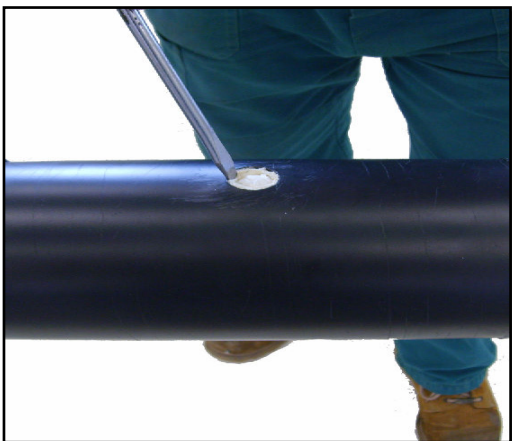
28. Jestliže máme spojované místo takto připravené, necháme cca 20 minut vychladnout.



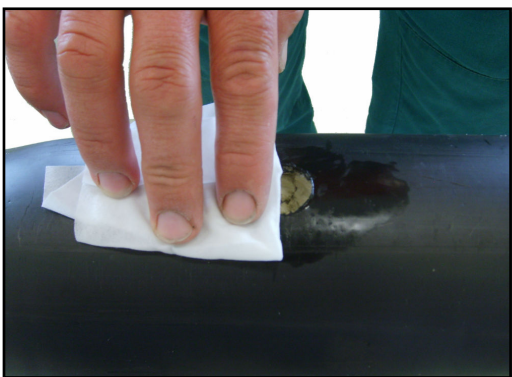
29. Před dopěněním spoje je vhodné těleso spojky přehřát na cca 40°C. Následuje příprava vypěňovací směsi PUR. Tato je dodána ve dvou lahvičkách tj. složky „A“ a „B“. Obsah lahvičky A se vlévá do B. Nádobu uzavřeme a směs řádně protřepeme cca 15 vteřin, následně obsah vlejeme do tělesa spojky.



30. Po nalití směsi do otvoru otvor řádně zajistíme odvědušňovací zátkou. Tato se v první fázi zasune pouze po odvědušňovací otvor. Ve chvíli, kdy z odvědušňovacího otvoru začne vystupovat pěna, zátku zarazíme. Doba zrání pěny je cca 30 minut.



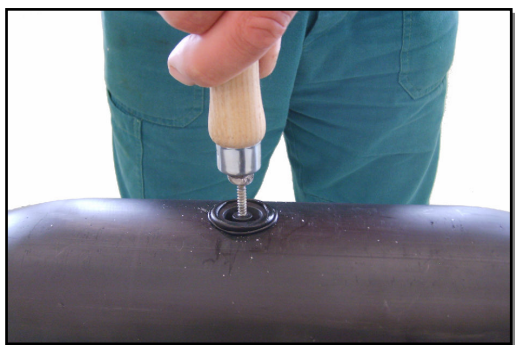
31. Po 30 minutách odstraníme zátku a také vydloubneme část ztuhlé pěny cca 1 cm, aby vznikl prostor pro umístění varné zátky.



32. Otvor musíme odmastit a očistit od PUR pěny.



33. Varnou zátku i otvor nahříváme souběžně.



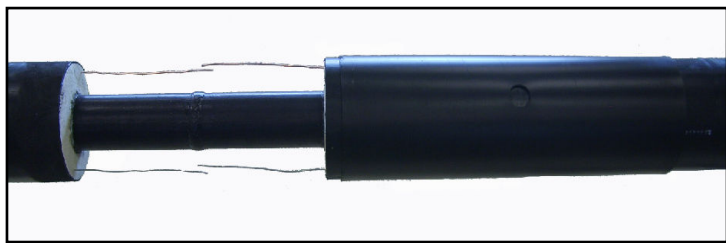
34. Po dostatečném natavení varnou zátku umístíme do vypěňovacího otvoru.



35. Pohled na kompletní parní spojku.

4. SPOJKA PEVNÁ

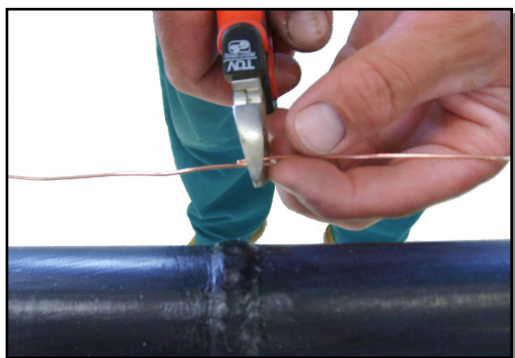
Obnažené konce musíme očistit od hrubých nečistot jako je zemina atd.



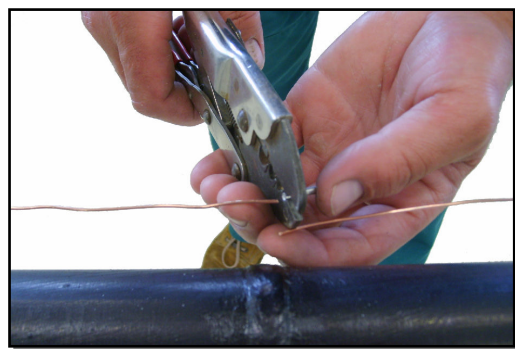
1. Před svařením mědi vodných trubek se na vnější plášť navlékne těleso spojky. Těleso spojky je podélně svařeno a opatřeno plnicím otvorem o průměru 25 mm, který slouží k vypěnění spoje.

POZOR:

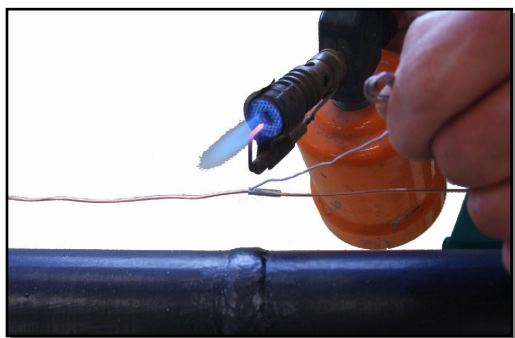
Pokud vznikne časová prodleva mezi provedením sváru a následnou realizací vlastního spoje, je nutné místo spoje chránit před vniknutím vlhkosti, případně mechanických nečistot ap. vhodným materiálem, například obalit místo spoje mikrotenovou fólií a na chráničkách zajistit lepicí páskou.



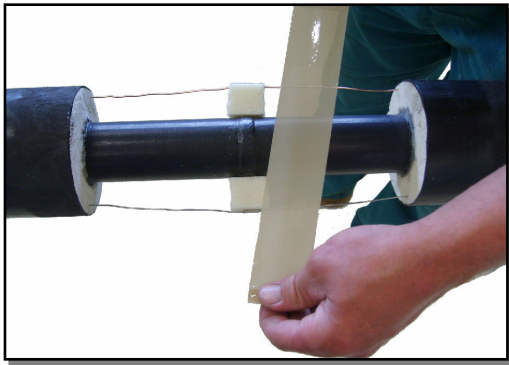
2. Volné konce vodičů se narovnájí a zakrátí tak, aby se dotýkaly. A provedeme kontrolu monitorovacího systému!



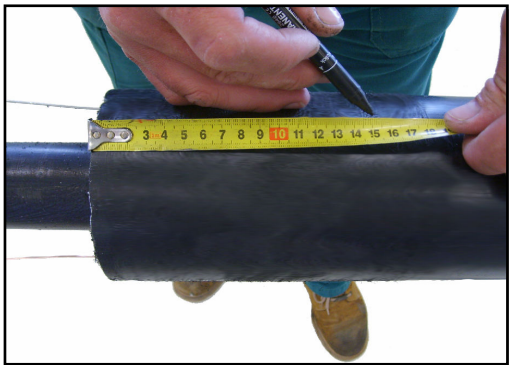
3. Volné konce vodičů se spojí pomocí lisovací spojky.



4. Spojení těchto dvou vodičů se musí po zalisování zaletovat.



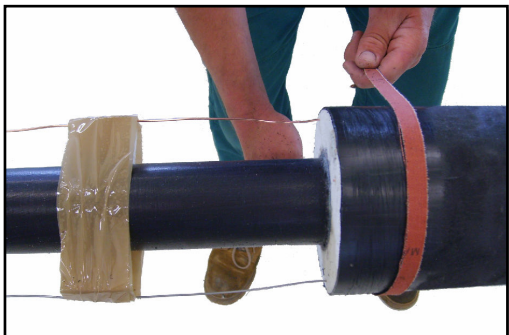
5. Mezi médiovodnou trubku a vodiče umístíme PUR kostky, které zamezí případnému dotyku vodiče s trubkou. Následně zajistíme lepicí páskou.



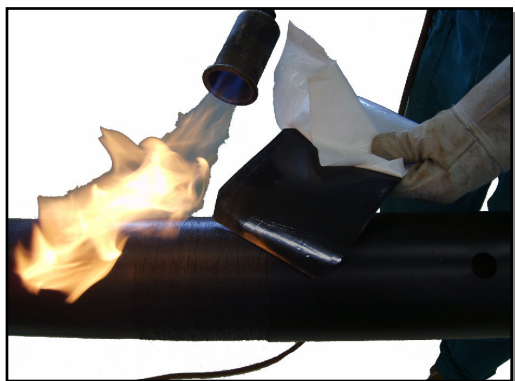
6. Spojka se přes spoj převlékne tak, aby byla otvorem vzhůru a rovnoměrně překryla oba konce chrániček.



7. Oba konce PE chrániček je nutné řádně odmastit.



8. Konce PE chrániček se pomocí hrubozrnného brusného plátna zdrsňuje. Musíme dbát na to, aby zdrsnění bylo po celém obvodu a také musíme zajistit, aby se na tento povrch již nedostala nečistota.



9. Dále navlečeme a vystředíme těleso spojky. Otvor pro vypěnění musí být nahoře. Před vlastním natavením smršťovacích pásů musíme místo, na které budou umístěny po celém obvodu, předežhřát na cca 60°C. Následně uchopíme smršťovací pás a část, která má úkosované hrany zlehka nahřejeme, aby došlo při přiložení k tělesu spojky a chráničky k jejímu přilepení.



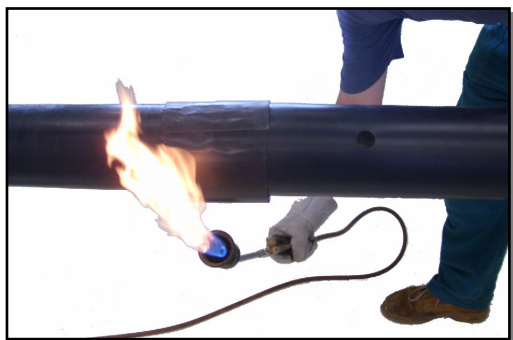
10. Po upevnění první části nahřejeme druhý konec, který umístíme pouze přes úkos. Smršťovací pás po obvodu zůstane volný. Musíme dbát na zásadu, že smršťovací pás se na šířku umísťuje v poměru 40:60, tzn. že 40% šířky zůstává na PE chráničce a 60% na tělese spojky.



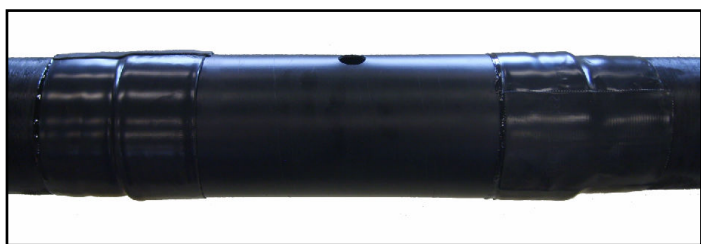
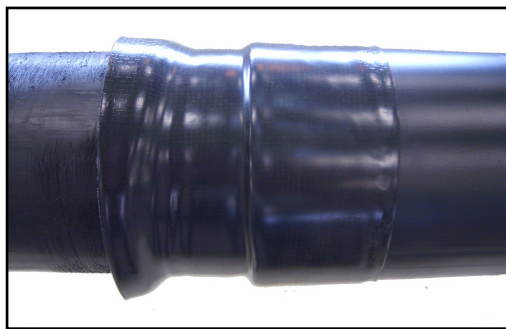
11. Dalším krokem je zajištění smrstitelného pásu příčně páskem WPCP.



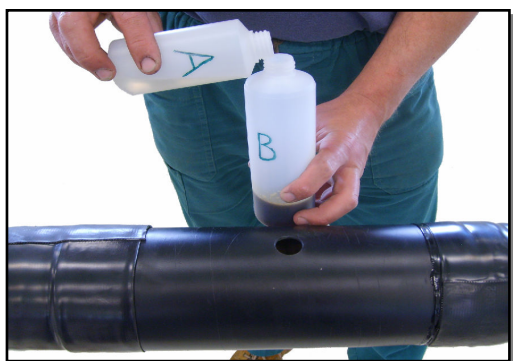
12. Polovinu WPCP pásku nahřejeme v ruce a následně přilepíme na spoj. Pak celý plát zahřejeme a poplácáme rukou a následně zaválečkujeme. Pásek se umísťuje síťováním dolů. Síťování po řádném zaválečkování vystupuje z pohledové strany.



13. V další fázi přikročíme ke smrštění připraveného pásu. Tento nahříváme měkkým plamenem po celém obvodu od středu k tělesu spojky. Dalším krokem je nahřívání od středu pásu směrem k PE chrániče (viz níže).



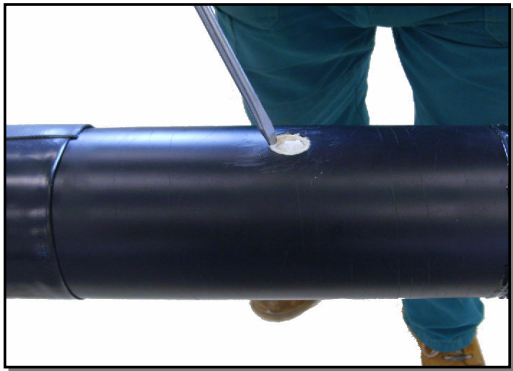
14. Jestliže máme spojované místo takto připravené, necháme cca 20 minut vychladnout.



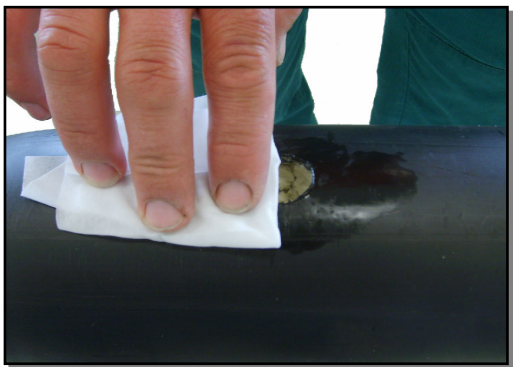
15. Před doplněním spoje je vhodné těleso spojky předeheřt na cca 40°C. Následuje příprava vy-pěňovací směsi PUR. Tato je dodána ve dvou lahvičkách tj. složky „A“ a „B“. Obsah lahvičky A se vlévá do B. Nádobu uzavřeme a směs řádně protřepeme cca 15 vteřin, následně obsah vlejeme do tělesa spojky.



16. Po nalití směsi do otvoru otvor řádně zajistíme odvzdušňovací zátkou. Tato se v první fázi zarazí pouze po odvzdušňovací otvor. Ve chvíli, kdy z odvzdušňovacího otvoru začne vystupovat pěna, zátku zarazíme. Doba zrání pěny je cca 30 minut.



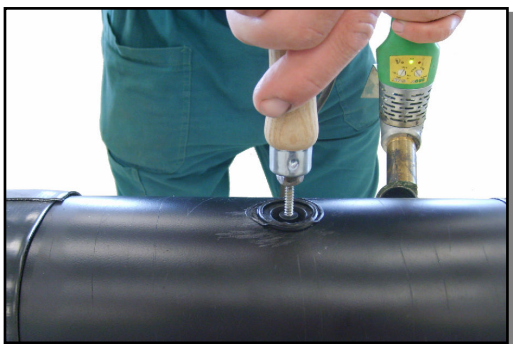
17. Po 30 minutách odstraníme zátku a také vydloubneme část ztuhlé pěny cca 1 cm, aby vznikl prostor pro umístění varné zátky.



18. Otvor musíme odmastit a očistit od PUR pěny.



19. Varnou zátku i otvor nahříváme souběžně.



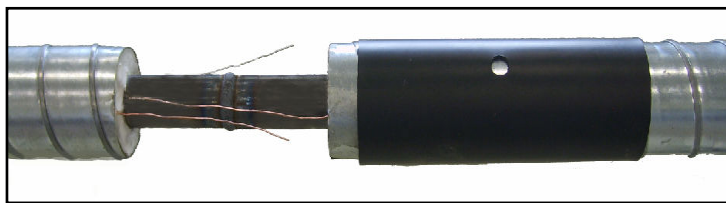
20. Po dostatečném natavení varnou zátku umístíme do vypěňovacího otvoru.



21. Pohled na kompletní pevnou spojku.

5. SPOJKA SPIRO

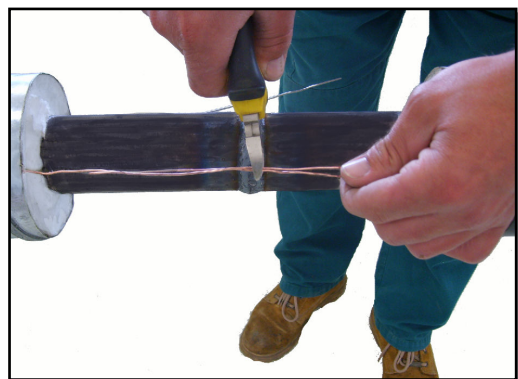
Obnažené konce musíme očistit od hrubých nečistot jako je zemina atd.



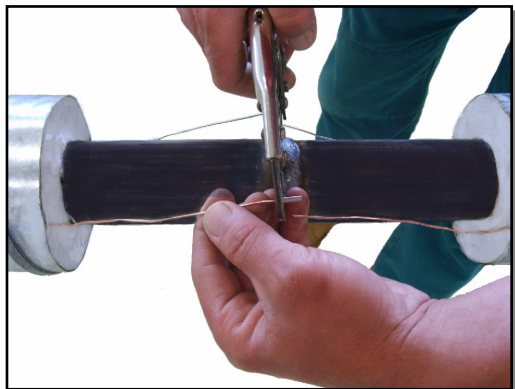
1. Před svařením médiovodných trubek se na vnější plášť navlékne těleso spojky. Těleso spojky je podélně svařeno a opatřeno plnicím otvorem o průměru 25 mm, který slouží k vypěnění spoje.

POZOR:

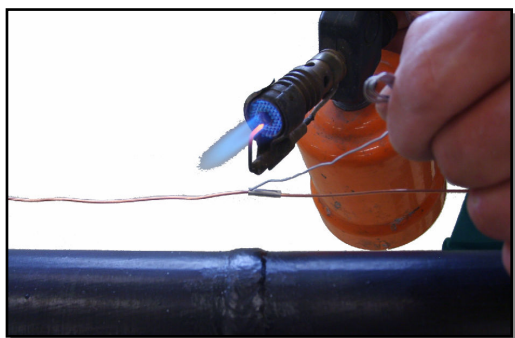
Pokud vznikne časová prodleva mezi provedením sváru a následnou realizací vlastního spoje, je nutné místo spoje chránit před vniknutím vlhkosti, případně mechanických nečistot ap. vhodným materiálem, například obalit místo spoje mikrotenovou fólií a na chráničkách zajistit lepicí páskou.



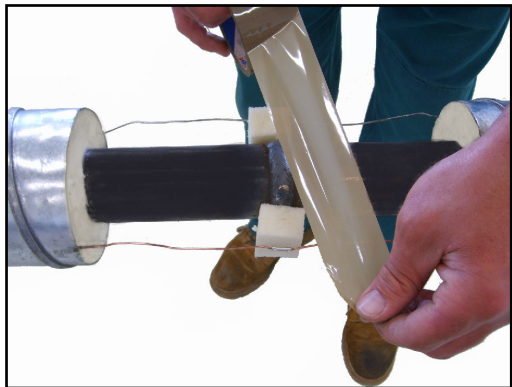
2. Volné konce vodičů se narovnájí a zakrátí tak, aby se dotýkaly. A provedeme kontrolu monitorovacího systému!



3. Volné konce vodičů se spojí pomocí lisovací spojky.



4. Spojení těchto dvou vodičů se musí po zalisování zaletovat.



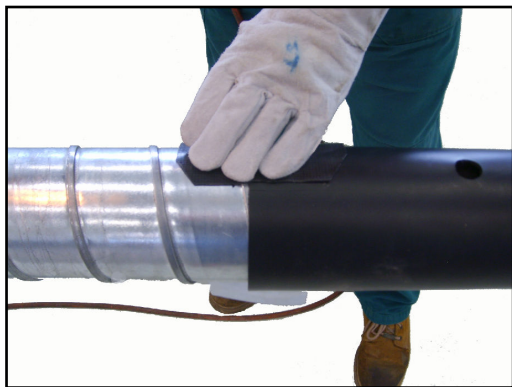
5. Mezi médi vodnou trúbku a vodiče umiestime PUR kostky, ktoré zamedzí prípadnému dotyku vodiča s trúbkou. Následne zaisťujeme lepiacú páskou.



6. Oba konce spiro plášte je nutné riadne odmastiť.



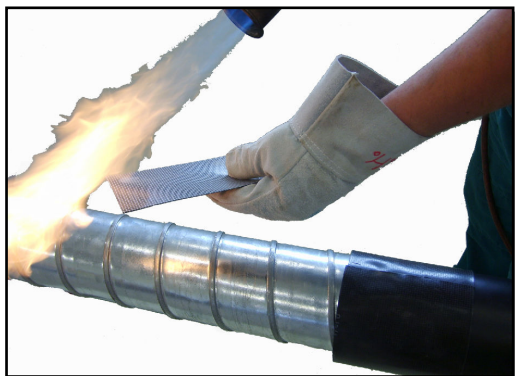
7. Ďalej navlečeme a vystredíme těleso spojky. Otvor pro vypěnění musí být nahoře. Před vlastním natavením smršťovacích pásů musíme místo, na které budou umístěny po celém obvodu, předehřát na cca 60°C. Následně uchopíme smršťovací pás a část, která má úkosované hrany zlehka nahřejeme, aby došlo při přiložení k tělesu spojky a chráničky k jejímu přilepení.



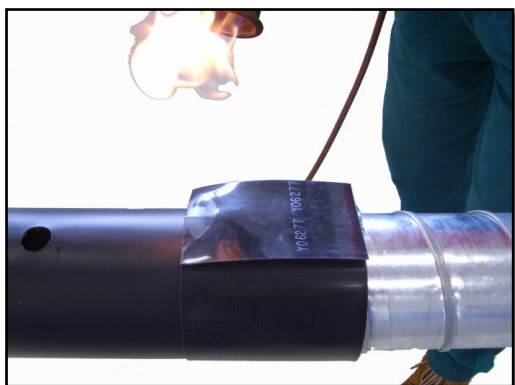
8. Musíme dbát na zásadu, že smršťovací pás se na šířku umísťuje v poměru 40:60, tzn. že 40% šířky zůstává na spiro plášti a 60% na tělese spojky.



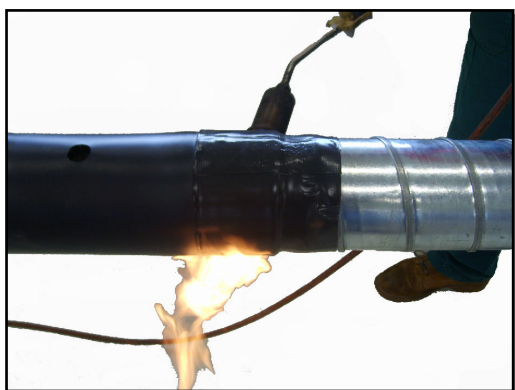
9. Po upevnění první části nahřejeme druhý konec, který umístíme pouze přes úkos. Smršťovací pás po obvodu zůstane volný.



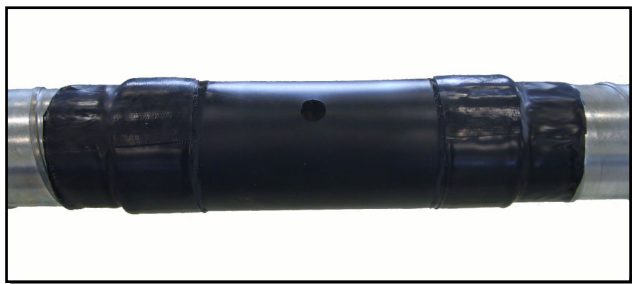
10. Dalším krokem je zajištění smrstitelného pásu příčně páskem WPCP.



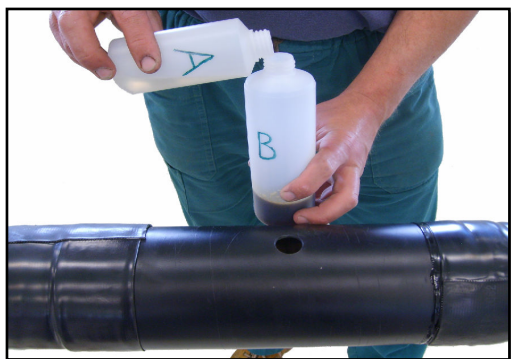
11. Polovinu WPCP pásku nahřejeme v ruce a následně přilepíme na spoj. Pak celý plát zahřejeme, poplácáme rukou a následně zaválečkujeme. Pásek se umísťuje síťováním dolů. Síťování po řádném zaválečkování vystupuje z pohledové strany.



12. V další fázi přikročíme ke smrštění připraveného pásu. Tento nahříváme měkkým plamenem po celém obvodu od středu k tělesu spojky. Dalším krokem je nahřívání od středu pásu směrem ke spiro plášti.



13. Jestliže máme spojované místo takto připravené, necháme cca 20 minut vychladnout.



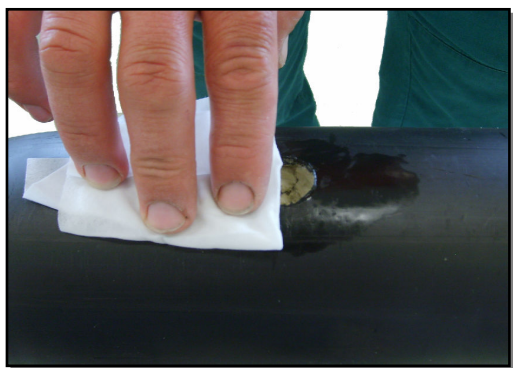
14. Před doplněním spoje je vhodné těleso spojky předeřhát na cca 40°C. Následuje příprava vypěňovací směsi PUR. Tato je dodána ve dvou lahvičkách tj. složky „A“ a „B“. Obsah lahvičky A se vlévá do B. Nádobu uzavřeme a směs řádně protřepeme cca 15 vteřin, následně obsah vlejeme do tělesa spojky.



15. Po nalití směsi do otvoru otvor řádně zajistíme odvzdušňovací zátkou. Tato se v první fázi zarazí pouze po odvzdušňovací otvor. Ve chvíli, kdy z odvzdušňovacího otvoru začne vystupovat pěna, zátku zarazíme. Doba zrání pěny je cca 30 minut.



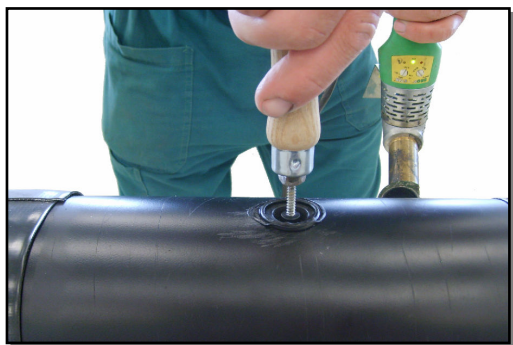
16. Po 30 minutách odstraníme zátku a také vydloubneme část ztuhlé pěny cca 1 cm, aby vznikl prostor pro umístění varné zátky.



17. Otvor musíme odmastit a očistit od PUR pěny.



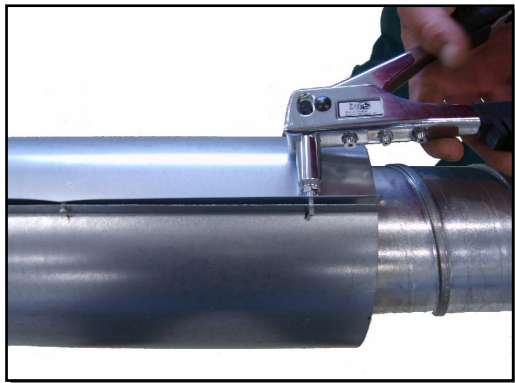
18. Varnou zátku i otvor nahříváme souběžně.



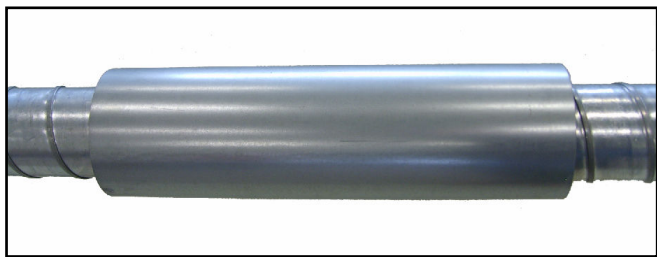
19. Po dostatečném natavení varnou zátku umístíme do vypěňovacího otvoru.



20. Hotovou spojku ještě překryjeme pozinkovaným krytem, který slouží jako ochrana před povětrnostními vlivy.



21. Zn kryt se otočí spojem dolů a zanýtuje.



22. Pohled na kompletní spiro spojku.