

1) Výrobek: KOLENO PRESS 90° - PPSU
2) Typ: IVAR.K PPSU

3) Charakteristika použití:

- Technologie lisovacích fitinků IVAR.PRESS z materiálu PPSU ve spojení s vícevrstvěmi trubkami ALPEX, TURATEC a PEX představuje nejproduktivnější, nejmodernější, ale především ekonomicky výhodný systém instalací topenářských a sanitárních rozvodů.
- Nabízí vynikající úroveň kvality v kombinaci se snadnou a rychlou montáží.
- Splňuje garanci zachování těch nejvyšších technických parametrů, jako je tlaková a teplotní odolnost a v neposlední řadě i zákaznicky tolik požadovaná dlouhodobá životnost.
- Lisovací fitinky jsou použitelné pro rozvody teplovodního podlahového vytápění, rozvody k otopným tělesům a instalace sanitárních rozvodů.
- Mají vysokou odolnost proti korozi a tvorbě usazenin.
- Lze je použít jako spoje nepřístupné v podlahách, v šachtách a pod omítkou stěn.
- Tlakové zatížení je možné okamžitě po ukončení lisovacího procesu.
- Umožňují mechanické spojení bez otevřeného plamene a nehrozí tak nebezpečí požáru.
- Při montáži je bezpodmínečně nutné dodržovat platný „Návod ke spojování vícevrstvěch trubek ALPEX, TURATEC a trubek PEX s lisovacími fitinky typu IVAR PRESS“ vydaný výrobcem systému.

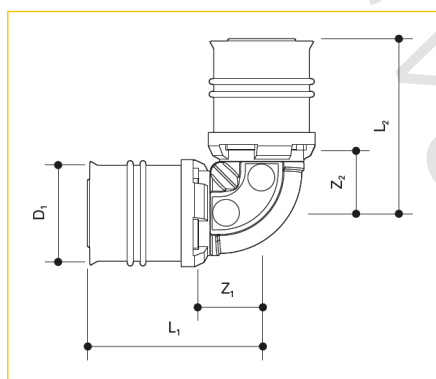
4) Tabulka s objednáacími kódy a základními údaji:

KÓD	TYP	SPECIFIKACE
88616200	IVAR.K PPSU	16 x 16
88620200	IVAR.K PPSU	20 x 20
88626200	IVAR.K PPSU	26 x 26
88632200	IVAR.K PPSU	32 x 32
88440200	IVAR.K PPSU	40 x 40
88450200	IVAR.K PPSU	50 x 50
88463200	IVAR.K PPSU	63 x 63

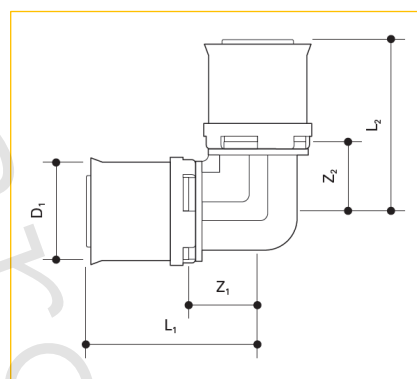
5) Základní technické a provozní parametry:

Maximální provozní tlak	PN 10
Teplotní rozsah použití	+3 °C až +95 °C
Pro napojení potrubí	ALPEX, TURATEC, PEX stejných průměrů
Rozměrová dostupnost	16 ÷ 63 mm
Lisovací čelisti B/F	Ø 16, 20, 26 a 32 mm
Lisovací čelisti F	Ø 40, 50 a 63 mm
Princip lisování	radiální
Materiál	tělo plast PPSU (polyfenylsulfon); lisovací objímka AISI 304; O-kroužek EPDM; aretační kroužek polykarbonát

6) Technický náčrtek s rozměry (mm) a objednávacími kódy:



16 ÷ 32 mm



40 ÷ 63

Kód	Rozměr	D ₁	L ₁	L ₂	Z ₁	Z ₂	Hmotnost (g)
88616200	16 x 16	16	37	37	13	13	25
88620200	20 x 20	20	39	39	14	14	36
88626200	26 x 26	26	51	51	18	18	59
88632200	32 x 32	32	56	56	22	22	84
88440200	40 x 40	40	66	66	27	27	132
88450200	50 x 50	50	80	80	27	27	203
88463200	63 x 63	63	91	91	36	36	287

7) Místní odpory:

Tlakové ztráty místními odpory jednotlivých lisovacích fitinků systému ALPEX se stanovují přes součinitele místní ztráty ξ případně přes příslušné ekvivalenty potrubních délek. Tyto ekvivalenty jsou poté připočítány k délce potrubí příslušného úseku.

K výpočtu ekvivalentů potrubních délek je uvažováno s průtokem 2 m/s.

Individuální odpory b)	Zkratka dle DVGW	Grafický symbol a) zjednodušené znázornění	Součinitel místního odporu ζ							
			DN 12	DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65
			Vnější rozměr potrubí d_o [mm]							
			16	20	26	32	40	50	63	75
T-kus s odbočeným průtokem	TA a)		10,1	5,1	3,8	3,2	3,4	4,2	2,3	1,9
T-kus s přímým průtokem	TA b)		4,1	1,9	1,1	0,7	1,4	0,8	0,9	0,5
T-kus s přímým průtokem	TG b)		10,1	5,1	3,8	3,2	3,4	4,2	2,3	1,9
T-kus se sloučeným odbočeným průtokem	TVA b)		17	10	8	5	5,5	4,5	4	3,5
T-kus se sloučeným přímým průtokem	TVD b)		35	23	16	11	10	9	8	7
T-kus se sloučeným protisměrným průtokem	TVG b)		27	17	12	9	8	7	6	5
Koleno 90	W90		11,2	5,9	4,2	0,6	3,5	3,9	2	2
Koleno 45	W45		0	0	3,2	2	1,9	1,6	0,6	0,6
Redukce	RED		0	5,3	2,7	2,2	3,1	3,2	2,5	1,2
Nástěnná deska	WS		7,4	5,5	4,9	0	0	0	0	0
Rozdělovač	STV		4,5	3	0	0	0	0	0	0
Spojka	K		3,6	1,6	0,7	0,5	1	0,5	0,3	0,3

a) Symbol rychlosti průtoku „V“: definuje pozici správného směru referenční rychlosti ve fitinku a spojovacím kusu.

b) U redukovaných T-kusů se předpokládá hodnota odporu podobného redukovaného T-kusu s nejmenším rozměrem, který má být vypočten.

Obecně: Součinitel místního odporu ζ je v každém případě přiřazen k objemovému průtoku (částečnému průtoku), který je v diagramu označen symbolem „V“.

8) Poznámka:**DŮLEŽITÁ INFORMACE**

Není-li proveden lisovací proces, projeví se tato skutečnost netěsností a únikem vody v průběhu tlakové zkoušky v rozsahu 1 ÷ 6,5 bar. Tento bezpečnostní prvek se týká lisovacích fitinků o rozměru 16 ÷ 32 mm.

- Pokyny a doplňující informace ke spojování vícevrstvých trubek ALPEX, TURATEC a PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR.PRESS naleznete v „Návodu ke spojování vícevrstvých trubek ALPEX, TURATEC a trubek PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR.PRESS”.
- Doplňující technické informace týkající se dimenzování rozvodů, teplotních dilatací, výkonových parametrů, tlakových ztrát potrubí a místních odporů najdete v technickém a montážním manuálu IVARTRIO na:
<https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#materials>
Instruktační video procesu lisování na
<https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#video>

9) Upozornění:

- Společnost IVAR CS spol. s r.o. si vyhrazuje právo provádět v jakémkoliv momentu a bez předchozího upozornění změny technického nebo obchodního charakteru u výrobků, uvedených v tomto technickém listu.
- Vzhledem k dalšímu vývoji výrobků si vyhrazujeme právo provádět technické změny nebo vylepšení bez oznámení, odchylky mezi vyobrazeními výrobků jsou možné.
- Informace uvedené v tomto technickém sdělení nezbavují uživatele povinnosti dodržovat platné normativy a platné technické předpisy.
- Dokument je chráněn autorským právem. Takto založená práva, zvláště práva překladu, rozhlasového vysílání, reprodukce fotomechanikou, nebo podobnou cestou a uložení v zařízení na zpracování dat zůstávají vyhrazena.
- Za tiskové chyby nebo chybné údaje nepřebíráme žádnou zodpovědnost.