

1) Výrobek: VSUVKA PRESS - PPSU
- redukovaná

2) Typ: IVAR.VR PPSU



3) Charakteristika použití:

- Technologie lisovacích tvarovek IVAR.PRESS z materiálu PPSU ve spojení s vícevrstevnými 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 zákazníky tolik požadovaná dlouhodobá životnost.
- Lisovací tvarovky 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 vícevrstevných trubek ALPEX, TURATEC a trubek PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR PRESS“ vydaný výrobcem systému.

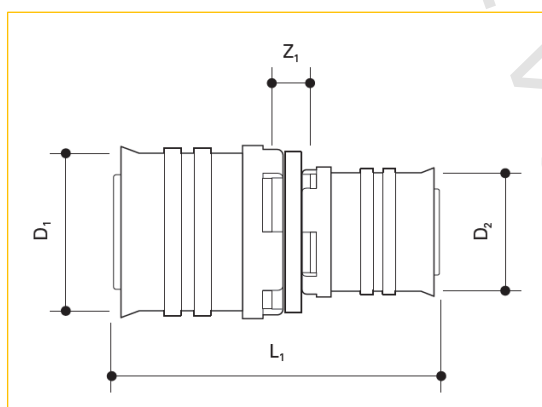
4) Tabulka s objednáacími kódy a základními údaji:

KÓD	TYP	SPECIFIKACE
88620130	IVAR.VR PPSU	20 x 16
88626130	IVAR.VR PPSU	26 x 16
88626150	IVAR.VR PPSU	26 x 20
88632150	IVAR.VR PPSU	32 x 20
88632160	IVAR.VR PPSU	32 x 26
82840160	IVAR.VR PPSU	40 x 26
82840170	IVAR.VR PPSU	40 x 32
82850170	IVAR.VR PPSU	50 x 32
88450180	IVAR.VR PPSU	50 x 40
88463180	IVAR.VR PPSU	63 x 40
88463190	IVAR.VR PPSU	63 x 50

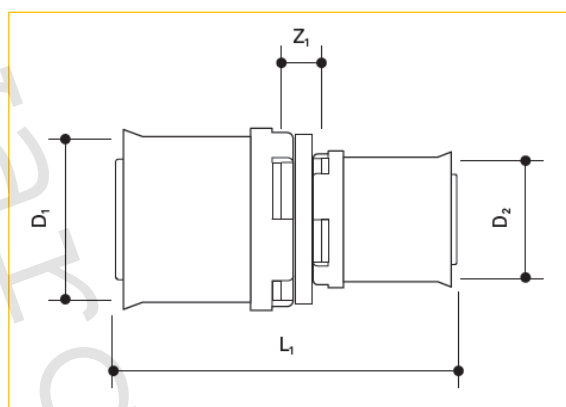
5) Základní technické a provozní parametry:

Maximální provozní tlak	PN 10
Teplotní rozsah použití	+3 °C až +95 °C
Pro napojení potrubí	ALPEX, TURATEC, PEX různých průměrů
Rozměrová dostupnost	16 ÷ 63 mm
Lisovací čelisti B/F	Ø 16, 20, 26 a 32 mm
Lisovací čelisti F	Ø 40 a 50 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 mm

Kód	Rozměr	D ₁	D ₂	L ₁	Z ₁	Hmotnost (g)
88620130	20 x 16	20	16	57	8	27
88626130	26 x 16	26	16	66	8	36
88626150	26 x 20	26	20	67	9	40
88632150	32 x 20	32	20	67	9	50
88632160	32 x 26	32	26	76	9	58
82840160	40 x 26	40	26	88	10	86
82840170	40 x 32	40	32	84	10	91
82850170	50 x 32	50	32	88	12	127
88450180	50 x 40	50	40	100	10	149
88463180	63 x 40	63	40	112	13	194
88463190	63 x 50	63	50	118	11	221

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 redukováných T-kusů se předpokládá hodnota odporu podobného redukováného 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 vícevrstevných trubek ALPEX, TURATEC a PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR.PRESS naleznete v „Návodu ke spojování vícevrstevných 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.