1) Výrobok: VSUVKA PRESS - PPSU
- **redukovaná**

2) Typ: IVAR.VR PPSU

3) Charakteristika použitia:

- Technológia lisovacích tvaroviek IVAR.PRESS z materiálu PPSU v spojení s viacvrstvovými rúrkami ALPEX, TURATEC a PEX predstavuje najproduktívnejší, najmodernejší, ale predovšetkým ekonomicky výhodný systém inštalácií kúrenárskych a sanitárnych rozvodov.
- Ponúka vynikajúcu úroveň kvality v kombinácii s jednoduchou a rýchlou montážou.
- Spĺňa garanciu zachovania tých najvyšších technických parametrov, ako je tlaková a teplotná odolnosť a v neposlednom rade aj zákazníkmi požadovaná dlhodobá životnosť.
- Lisovacie tvarovky sú použiteľné pre rozvody teplovodného podlahového vykurovania, rozvody k vykurovacím telesám a inštaláciu sanitárnych rozvodov.
- Majú vysokú odolnosť proti korózii a tvorbe usadenín.
- Možno ich použiť ako spoje neprístupné v podlahách, v šachtách a pod omietkou stien.
- Tlakové zaťaženie je možné okamžite po ukončení lisovacieho procesu.
- Umožňujú mechanické spojenie bez otvoreného plameňa a nehrozí tak nebezpečenstvo požiaru.
- Pri montáži je bezpodmienečne nutné dodržiavať platný „Návod na spájanie viacvrstvových rúrok ALPEX, TURATEC a rúrok PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR PRESS" vydaný výrobcom systému.

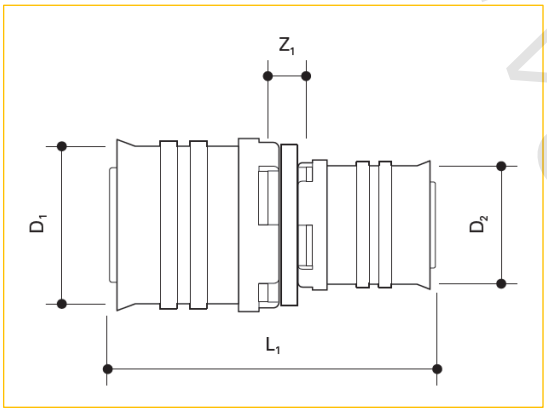
4) Tabuľka s objednávacími kódmi a základnými údajmi:

KÓD	TYP	ŠPECIFIKÁCIA
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

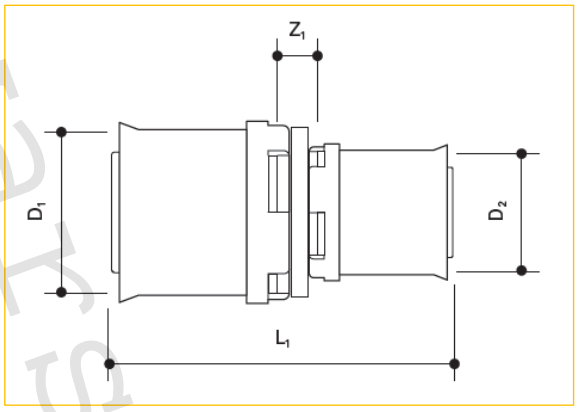
5) Základné technické a prevádzkové parametre:

Maximálny prevádzkový tlak	PN 10
Teplotný rozsah použitia	+3 °C až +95 °C
Na napojenie potrubia	ALPEX, TURATEC, PEX rôznych priemerov
Rozmerová dostupnosť	16 ÷ 63 mm
Lisovacie čeľuste B/F	Ø 16, 20, 26 a 32 mm
Lisovacie čeľuste F	Ø 40 a 50 mm
Princíp lisovania	radiálne
Materiál	telo plast PPSU (polyfenylsulfon); lisovacia objímka AISI 304; O-krúžok EPDM; aretačný krúžok polykarbonát

6) Technický nákres s rozmermi (mm) a objednávacími kódmi:



16 ÷ 32 mm



40 ÷ 63 mm

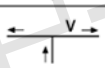
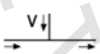
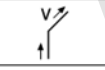
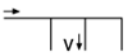
Kód	Rozmer	D_1	D_2	L_1	Z_1	Hmotnosť (g)
88620130	20 x 16	20	16	57	8	27
88626130	26 x 16	26	16	66	8	36
88626150	26 x 20	26	20	67	9	40
88632150	32 x 20	32	20	67	9	50
88632160	32 x 26	32	26	76	9	58
82840160	40 x 26	40	26	88	10	86
82840170	40 x 32	40	32	84	10	91
82850170	50 x 32	50	32	88	12	127
88450180	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

www.ivarsk.sk

7) Miestne odpory:

Tlakové straty miestnymi odpormi jednotlivých lisovacích fitingov systému ALPEX sa stanovujú cez súčiniteľa miestnej straty ξ prípadne cez príslušné ekvivalenty potrubných dĺžok. Tieto ekvivalenty sú potom pripočítané k dĺžke potrubia príslušného úseku.

Na výpočet ekvivalentov potrubných dĺžok sa uvažuje s prietokom 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".

www.ivarsk.sk

8) Poznámka:

DÔLEŽITÁ INFORMÁCIA

Ak nie je vykonaný lisovací proces, prejaví sa táto skutočnosť netesnosťou a únikom vody v priebehu tlakovej skúšky v rozsahu 1 ÷ 6,5 bar. Tento bezpečnostný prvok sa týka lisovacích fitingov s rozmerom 16 ÷ 32 mm.

- Pokyny a doplňujúce informácie k spájaniu viacvrstvových rúrok ALPEX, TURATEC a PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR.PRESS nájdete v „Návode na spájanie viacvrstvových rúrok ALPEX, TURATEC a rúrok PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR.PRESS".
- Doplňujúce technické informácie týkajúce sa dimenzovania rozvodov, teplotných dilatácií, výkonových parametrov, tlakových strát potrubia a miestnych odporov nájdete v technickom a montážnom manuáli IVARTRIO na:
  https://www.ivarsk.sk/katalog/vykurovanie-ivartrio/#materials
  Inštruktážne video procesu lisovania na:
  https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#video

9) Upozornenie:

- Spoločnosť IVAR CS spol. s r.o. si vyhradzuje právo vykonávať v akomkoľvek momente a bez predchádzajúceho upozornenia zmeny technického alebo obchodného charakteru pri výrobkoch, uvedených v tomto technickom liste.
- Vzhľadom k ďalšiemu vývoju výrobkov si vyhradzujeme právo vykonávať technické zmeny alebo vylepšenia bez oznámenia, odchýlky medzi vyobrazeniami výrobkov sú možné.
- Informácie uvedené v tomto technickom oznámení nezbavujú užívateľa povinnosti dodržiavať platné normy a platné technické predpisy.
- Dokument je chránený autorským právom. Takto založené práva, najmä práva prekladu, rozhlasového vysielania, reprodukcie fotomechanikou, alebo podobnou cestou a uloženie v zariadení na spracovaní údajov zostávajú vyhradené.
- Za tlačové chyby alebo chybné údaje nepreberamé žiadnu zodpovednosť.

www.ivarsk.sk