

# SVIS TRADE<sup>®</sup>

## CIJEVNI FITIZI OD LIJEVANOG ŽELJEZA

### UPUTE:

Sklapanje treba biti predvođeno ovlaštenom osobom, sa odgovarajućom tehničkom naobrazbom. Tijekom sklapanja važno je pridržavati se opće zaštite na radu i provoditi sigurnosne mjere opreza.

### Upozorenje:

- 1) Cijevni fitinzi od lijevanog željeza su namijenjeni za transport tekućina i plina pod dozvoljenim radnim pritiskom i temperaturom sukladno EN 10242 standardu.
- 2) Navoji za spajanje cijevnih fittinga od lijevanog željeza su napravljeni za međusobno povezivanje ostalih dijelova čiji su navoji proizvedeni sukladno standardu ISO 7-1. Sukladno toj normi, navoji su konusni, no unutarnji navoji mogu biti konusni ili cilindrični. Navoj matice i njezini dijelovi proizvedeni su u skladu sa ISO 228-1 standardu.
- 3) Svi drugi povezujući dijelovi moraju biti napravljeni sa navojem u skladu sa ISO 7-1 standardu.
- 4) U slučaju spajanja na drugačiji navoj, mogu nastati oštećenja ili propuštanje navoja.
- 5) Čvrstoća spoja postiže se korištenjem odgovarajućeg spojnog sredstva kao što je teflonska traka ili teflonske niti. Obratite pozornost na odgovarajuću količinu i položaj spojnog sredstva.
- 6) Prije sklapanja potrebno je provjeriti da li postoje bilo kakva vidljiva oštećenja na cijevnom fittingu od lijevanog željeza. U slučaju bilo kakvog oštećenja, fitting se ne smije koristiti za sklapanje instalacije.
- 7) Kod sklapanja koristite primjereni alat kako se površina cijevnog fittinga ne bi oštetila. Koristite odgovarajuću veličinu i snagu zatezanja za svaki pojedinačni cijevni fitting.
- 8) Kod zatezanja budite pažljivi da ne pretegnete ili oštetite cijevne fittinge.

Navoj	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksimalna obrtna sila	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 9) Samo sklapanje: Namotajte spojno sredstvo na navoj cijevnog fittinga u smjeru suprotnome od smjera kazaljki na satu. Fiting lagano pričvrstite svojom rukom na odgovarajući predmet radeći 2-2 okretaja. Zategnite fitting u stranu zategnutog navoja koristeći moment ključ.
- 10) Vijci broj 330 i 331 mogu se koristiti samo kao sastavljena jedinica, zbog toga što pojedinačni dijelovi različitih vrsta nemogu biti zamijenjivi.
- 11) Sklapanje cijevne instalacije treba biti sprovedeno na način da tijela spojenih cijevnih fittinga uzrokuju minimalni moment savijanja ili minimalni aksijalni moment. Što je veća dimenzija fittinga, to su te dvije sile veće, što može dovesti do trajnog oštećenja tijela cijevnog fittinga i izazvati puknuće.
- 12) Cijevna instalacija mora biti zaštićena od bilo kakve vibracije i hidrauličkih šokova. Cijeli cijevni instalacijski sustav treba biti sastavljen na način da se izbjegne toplinska dilatacija.
- 13) Nakon što je sklapanje završeno, cijevna instalacija se treba provjeriti i mora se provesti testiranje pritiska sukladno odobrenim normama. Na taj način potpuna cijevna instalacija, otpornost na unutarnji preveliki pritisak i sveukupna čvrstoća je pregledana. Prije sprovođenja provjere tlaka, cijevi se moraju temeljito isprati i očistiti na njihovoj najnižoj točki, u isto vrijeme.
- 14) Korišteni spojni priključci moraju biti u skladu sa odgovarajućim tehničkim i higijenskim normama te unaprijed testirani za sve vrste medija za koje će se koristiti. Priključci nesmiju poremetiti strukturu materijala ni kemijski ni mehanički.

- 15) Podmazujuće masti I ulja korištene kod boljeg zatezanja ne smiju uzrokovati bilo kakvo oštećenje proizvoda ili njihovih dijelova. Također moraju biti u skladu sa zdravstvenim normama kako nebi uzrokovali zagađenje medija koje se transportira.
- 16) Ne koristite izolacijske materijale koji su zapaljivi na većim temperaturama, kako bi izbjegli naknadnu demontažu.
- 17) Ne koristite proizvode koji su već bili korišteni u instalacijama niti one proizvode koji imaju vidljivo oštećenje (oštećeni navoji, udubljenje stijenke, itd.)
- 18) Nakon demontaže ili popravka dijela cijevne instalacije, potrebno je provjeriti zategnutost okolnih spojeva I provjeriti da nije došlo do nekog mehaničkog oštećenja tijekom rukovanja.
- 19) Nije namijenjeno za transport kiselina, eksplozivnih I ostalih medija koji bi kemijski ili mehanički oštetili strukturu proizvoda.
- 20) Nije namijenjeno za sklapanje konstrukcija koje su još u izgradnji.
- 21) Nije namijenjeno spajanje na vibracijske mašine ili na bilo kakve druge mašine gdje može doći do potencijalnog narušavanja čvrstoće.
- 22) Spriječite smrzavanje transportiranog medija.
- 23) Cijevni fitinzi se ne mogu popraviti.
- 24) U slučaju korištenja u druge svrhe osim predviđene, poželjno je unaprijed se savjetovati sa proizvođačem, u suprotnom slučaju proizvođač nije odgovoran ako dođe do bilo kakve štete.
- 25) Koristiti samo prema propisanim pravilima.

#### **UPUTE ZA UPORABU:**

Proizvod ne zahtijeva servisno održavanje.

#### **UPUTE ZA ODRŽAVANJE:**

Kako bi postigli privremenu zaštitu cijevnih fittinga od lijevanog željeza, proizvod pohranite na suho I zatvoreno mjesto gdje nije u doticaju sa vanjskim elementima.

Nakon instalacije fittinga, preporučujemo redovnu provjeru čvrstoće spoja.

Za poboljšanje toplinskih izolacijskih svojstava koristiti preporučeni izolacijski materijal.