

Installatie

ACR Copper persfittingen moeten geïnstalleerd worden door getrainde professionals die alleen de door de fabrikant goedgekeurde gereedschappen, bekken en kettingen gebruiken en hiermee vertrouwd zijn.

Kenmerken

Het persen gebeurt met speciale persbekken of een persketting (vanaf 1 1/8"). De gereedschappen hebben een „dubbele contour“ waarmee de fitting en buis op drie punten stevig worden verperst (Tri-Lock™). Het ontwerp creëert een bijzonder rond perspatroon en dus een gelijkmatigere, veiligere verpersing. Bovendien zijn ACR koperen persfittingen net zo hard als soldeerfittingen – niet zacht en niet gevoelig voor schade door vallen of iets dergelijks. Let op: volgens de International Mechanical Code (IMC) en de Uniform Mechanical Code (UMC) mogen mechanische fittingen niet gebruikt worden op gegloeide koperen buizen met een buitendiameter groter dan 7/8".

Voordat je begint met het maken van de verbinding, heb je de volgende accessoires nodig: Streamline® ACR Copper Press fittingen, koperen buis, buissnijder, ontbramer, schuurmatje, Streamline® ACR insteek- en controlesjabloon of meetlint, bijpassend persgereedschap met ACR persbek & ketting, permanente marker.

Gereedschap, persbekken en kettingen

Persmachines met zowel 19kN ($\leq 5/8"$) en 32 kN (40 mm stroke en voor alle afmetingen) kunnen worden gebruikt. Het is belangrijk om de richtlijnen van de fabrikant op te volgen voor het optimaal gebruik en het noodzakelijke en regelmatige onderhoud van zowel het gereedschap als de persbekken en perskettingen die gebruikt worden in koperen leidingsystemen. Als dit niet gebeurt, kan de garantie van het gereedschap en de bek (verstrekkt door de fabrikant) vervallen en kunnen fittingen verkeerd worden verperst.

Verdere installatie- en veiligheidsinstructies

- | Als u krassen of schade (van welke aard dan ook) op de buis ziet, snijdt u de buis door op een plaats waar geen schade is en begint u met de installatiestappen.
- | Bewaar de fittingen in een gesloten ziplock zakje om ze te beschermen tegen verontreiniging.
- | Houd een minimale afstand aan tussen twee verperste fittingen. In onze brochure vind je een overzicht van de compatibele buizen.
- | Forceer de buisuiteinden niet voordat u de verbinding maakt. Verbindingen mogen alleen worden gemaakt op een onbelaste buis.
- | Voltooi de volledige perscyclus van de machine.
- | Verpers een ACR Copper persfitting nooit meer dan één keer.
- | De buis moet worden uitgelijnd voordat de fitting wordt verperst, niet erna.
- | Draai de fittingen niet na het verpersen.
- | Draag altijd oog- en handbescherming.

Installatie

| | | |
|---|--|--|
| 1 |  | Snijd de buis loodrecht af met een buissnijder of een fijngetande zaag. |
| 2 |  | Ontbraam de binnen- en buitendiameter van de buis met een ontbramer. Zorg ervoor dat de buisuiteinden geen bramen of scherpe randen hebben. |
| 3 |  | Maak het buisoppervlak schoon en glad met schuurmatje. Het buisoppervlak moet vrij zijn van deuken, krassen, vervormingen en vuil. Markeer de juiste insteekdiepte van de fitting op de pijp met behulp van een Streamline® ACR insteekdieptemeter. U kunt ook een plooiemeter gebruiken en de insteekdieptetabel op de achterkant van de zak als richtlijn gebruiken. |
| 4 |  | Haal de fitting uit de gesloten verpakking en controleer of deze helemaal schoon is. Controleer dat de afdichtringen op de correcte plaats gemonteerd zijn + controleer dat ze niet vuil en beschadigd zijn. |
| 5 |  | Duw het buisuiteinde of het buitenste persuiteinde van de persfitting met een licht draaiende beweging en een lichte druk zo ver mogelijk in de fittinghuls. De buitenrand van de fitting moet overeenkomen met de eerder aangebrachte markering voor de insteekdiepte. |

Voorbeelden van persbekken van 1/4" - 1 3/8"

Compatibel met bijvoorbeeld:

- | Dewalt® DCE200M2
- | Hilti NPR 32-A
- | Klauke® UAP Series
- | Milwaukee® M18™ FORCE LOGIC™ 29220
- | Milwaukee® M18™ Long Throw 2773-20L
- | Novopress ACO 103, ACO 203, ACO 203XL, ECO 203, EFP 203
- | REMS 579011, 579010, 571014, 576011, 576010, 577010, 57211
- | Ridgid® RP300 Serie 320-E, RP 330-B, RP 330-C / RP 340, RP 350
- | Rothenberger ROMAX 3000, 4000 & AC ECO
- | Rothenberger Compact TT



Verpersen van diameter 1/4" tot 7/8" met persbek

| | | |
|---|--|--|
| 1 | | <p>Selecteer de persbek volgens de juiste afmetingen en zorg ervoor dat de contouropervlakken schoon en glad zijn. Plaats vervolgens de persbek in de juiste persmachine door de bevestigingsbout te openen en weer helemaal te sluiten.</p> |
| 2 | | <p>Positioneer het persgereedschap op de te maken persverbinding door de persbek te openen en loodrecht op de buis te plaatsen zodat de kraal van de fitting in de groef van de persbek grijpt. Komt de buitenrand van de fitting overeen met de insteekdiepte-markering? Houd de startknop ongeveer 3 seconden ingedrukt om het persproces te starten. Het persproces verloopt nu automatisch.</p> <p>IN GEVAL VAN GEVAAR kan het persproces worden onderbroken door op de noodstop te drukken. Na het resetten van de noodstop situatie moet er opnieuw worden geperst.</p> |
| 3 | | <p>Controleer de verbinding met behulp van het sjabloon voor de insteekdiepte.</p> |

Testen en lekdetectie

Na het installeren van Streamline® ACR persfittingen moet het systeem worden getest op lekkages. Dit kan worden gedaan door het systeem onder druk te zetten met droge stikstof tot minimaal 50% van de maximale werkdruk van het systeem, maximaal 48 bar. Als de druk gedurende langere perioden (tot 24 uur) wordt gehandhaafd, moet mogelijk rekening worden gehouden met temperatuurinvloeden. Systeemlekkages kunnen worden opgespoord met een indicatorgas en een elektronische lekkagedetector. Alle lekkages die worden vastgesteld, moeten worden losgemaakt en vervangen worden. Bij het vervangen van een fitting moeten installateurs het oppervlak van die pijp zorgvuldig inspecteren voordat ze een andere fitting gebruiken om er zeker van te zijn dat een kras in de lengterichting of een ander defect aan het oppervlak niet opnieuw tot een lek zal leiden. Het is niet toegestaan om het uiteinde van een lekkende fitting te solderen. Voer altijd een druktest uit nadat reparaties zijn uitgevoerd. Federale, staats- en plaatselijke verordeningen en voorschriften voor installatie en testen moeten altijd worden opgevolgd.

Verpersen van diameter 1 1/8" tot 1 3/8" met persketting

| | | |
|---|--|--|
| 1 | | <p>Controleer of de persketting schoon en glad is.</p> |
| 2 | | <p>Plaats de persketting rond de persfitting zodat de kraal van de fitting in de groef van de persketting past. De persketting moet goed tegen de fitting passen. De markeringen op de verschuifbare stukken en de persketting moeten één lijn vormen. Als dit niet het geval is, moeten de verschuifbare stukken verplaatst worden.</p> |
| 3 | | <p>Selecteer de tussenbek die overeenkomt met de afmetingen. Plaats vervolgens de persbek in de juiste persmachine door de bevestigingsbout te openen en volledig te sluiten.</p> |
| 4 | | <p>Draai de persketting in de juiste positie om het persgereedschap te bevestigen. Open het persgereedschap door de hendel van de tussenbek naar beneden te drukken en plaats het op de persketting zodat de klauwen van de tussenbek rond de bouten van de persketting grijpen. Controleer vervolgens of de buitenrand van de fitting en de insteekdiepte-markeringen overeenkomen.</p> |
| 5 | | <p>Houd de startknop ongeveer 3 seconden ingedrukt om het persproces te starten. Het persproces verloopt nu automatisch.</p> <p>IN GEVAL VAN GEVAAR kan het persproces worden onderbroken door op de noodstop te drukken. Na het resetten van de noodstop situatie moet er opnieuw worden geperst.</p> |
| 6 | | <p>Controleer de insteekdiepte van de verbinding met behulp van het sjabloon.</p> |