

1) Výrobek: **T-KUS PRESS**
– závit vnitřní

2) Typ: **IVAR.PT 5722**



3) Charakteristika použití:

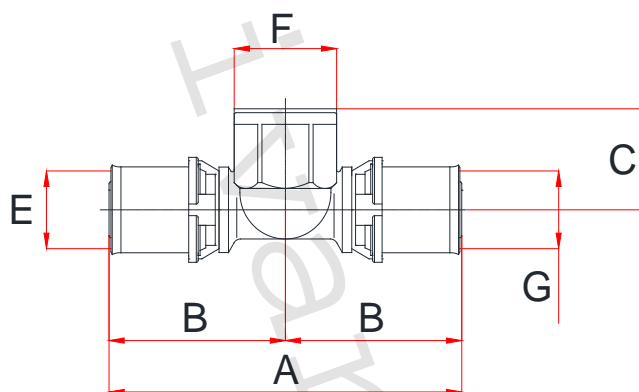
- Technologie lisovacích tvarovek IVAR PRESS ve spojení s vícevrstevnými trubkami ALPEX, TURATEC a PEX představuje nejproduktivnější, nejmodernější, ale především nejpoužívanější systém instalací topenářských a sanitárních rozvodů.
- Nabízí vynikající úroveň kvality v kombinaci se snadnou a rychlou montáží.
- Splňuje garanci zachování těch nejvyšších technických parametrů, jako je tlaková a teplotní odolnost a v neposlední řadě i zákaznicky tolik požadovaná dlouhodobá životnost.
- Lisovací tvarovky jsou použitelné pro rozvody teplovodního podlahového vytápění, rozvody k otopným tělesům a instalace sanitárních rozvodů.
- Mají vysokou odolnost proti korozi a tvorbě usazenin.
- Možno 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 objednávacími kódy a základními údaji:

KÓD	TYP	SPECIFIKACE
512022	IVAR.PT 5722	16 x 1/2" F x 16
512028	IVAR.PT 5722	16 x 3/4" F x 16
512065	IVAR.PT 5722	18 x 1/2" F x 18
512045	IVAR.PT 5722	18 x 3/4" F x 18
512027	IVAR.PT 5722	20 x 1/2" F x 20
512023	IVAR.PT 5722	20 x 3/4" F x 20
512047	IVAR.PT 5722	26 x 1/2" F x 20
512046	IVAR.PT 5722	26 x 1/2" F x 26
512042	IVAR.PT 5722	26 x 3/4" F x 26

KÓD	TYP	SPECIFIKACE
512043	IVAR.PT 5722	32 x 3/4" F x 32
512044	IVAR.PT 5722	32 x 1" F x 32
512040	IVAR.PT 5722	40 x 3/4" F x 40
512087	IVAR.PT 5722	40 x 1" F x 40
512041	IVAR.PT 5722	50 x 3/4" F x 50
512088	IVAR.PT 5722	50 x 1" F x 50
510115	IVAR.PT 5722	50 x 5/4" F x 50
510060	IVAR.PT 5722	63 x 1" F x 63
510061	IVAR.PT 5722	63 x 5/4" F x 63
86775744	IVAR.PT 5722	75 x 1" F x 75

5) Technický náčrt s rozměry a objednáacími kódy:



KÓD	ROZMĚR	A (mm)	B (mm)	C (mm)	E (mm)	F	G (mm)
512022	16 x 1/2" F x 16	93	46,5	25	16/2	1/2"	16/2
512028	16 x 3/4" F x 16	93	46,5	25	16/2	3/4"	16/2
512065	18 x 1/2" F x 18	93	46,5	25	18/2	1/2"	18/2
512045	18 x 3/4" F x 18	93	46,5	25	18/2	3/4"	18/2
512027	20 x 1/2" F x 20	93	46,5	25	20/2	1/2"	20/2
512023	20 x 3/4" F x 20	93	46,5	25	20/2	3/4"	20/2
512047	26 x 1/2" F x 20	93	46,5	25	26/3	1/2"	20/2
512046	26 x 1/2" F x 26	93	46,5	25	26/3	1/2"	26/3
512042	26 x 3/4" F x 26	93	46,5	25	26/3	3/4"	26/3
512043	32 x 3/4" F x 32	106	53	34	32/3	3/4"	32/3
512044	32 x 1" F x 32	106	53	34	32/3	1"	32/3
512040	40 x 3/4" F x 40	139	69,5	32,5	40/3,5	3/4"	40/3,5
512087	40 x 1" F x 40	139	69,5	42,5	40/3,5	1"	40/3,5
512041	50 x 3/4" F x 50	162	81	36,5	50/4	3/4"	50/4
512088	50 x 1" F x 50	162	81	39,5	50/4	1"	50/4
510115	50 x 5/4" F x 50	162	81	48	50/4	5/4"	50/4
510060	63 x 1" F x 63	171	85,5	45	63/4,5	1"	63/4,5
510061	63 x 5/4" F x 63	171	85,5	43,5	63/4,5	5/4"	63/4,5
86775744	75 x 1" F x 75	210	105	62	75/5	1"	75/5

6) Základní technické a provozní parametry:

- maximální provozní tlak 10 bar
- maximální provozní teplota +120 °C
- pro napojení potrubí ALPEX, TURATEC a PEX na armaturu s vnějším závitem
- materiál: tělo niklovaná mosaz CW617N, lisovací objímka žíhaná nerez ocel AISI 304, O-kroužek EPDM, oddělovací kroužek polykarbonát
- použitelnost pro rozvody teplovodního podlahového vytápění, rozvody k otopným tělesům a instalace sanitárních rozvodů
- rozměrová dostupnost pro potrubí 16 ÷ 75 mm
- použitelné lisovací čelisti B pro průměry 16, 18, 20, 26 a 32 mm
- použitelné lisovací čelisti F pro průměry 40, 50, 63 a 75 mm
- radiální lisování



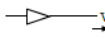



7) Tabulka vnitřních průměrů lisovacích tvarovek systému IVAR.PRESS:

Dimenze tvarovky:	16	18	20	26	32	40	50	63	75
Vnitřní průměr tvarovky v mm:	7	9	10	14	20	24	33	44	65

8) Místní odpory:

Místní odpory vznikají z důvodu změny směru proudící kapaliny a v důsledku toku média přes škrťací prvky, např. příruby, tvarovky, ventily, difuzory, filtry, vodoměry apod. Při návrhu systému a výpočtu tlakových ztrát místními odpory musí být zohledněna tlaková ztráta dané lisovací tvarovky.

Místní odpor se stanovuje přes součinitele místního odporu (zeta) ζ , eventuálně přes ekvivalenty příslušné délky trubek. Tyto ekvivalenty se pak přidávají k příslušným úsekům potrubí. Pro určení ekvivalentů potrubních délek se uvažuje s průtokovou rychlostí 2 m/s.

Rozměr $d_s \times s$ [mm] Vnitřní průměr d_i [mm] Zeta hodn. ξ (-)/ ekvivalent délky potrubí ΔL [m]	16 x 2 12		20 x 2 16		26 x 3 20		32 x 3 26		40 x 3,5 33		50 x 4,0 42		63 x 4,5 54		75 x 5,0 65	
	ξ	ΔL	ξ	ΔL	ξ	ΔL	ξ	ΔL	ξ	ΔL	ξ	ΔL	ξ	ΔL	ξ	ΔL
90° koleno 	4,2	1,8	2,8	1,7	2,4	2,0	2,0	2,2	1,6	2,5	1,6	3,2	1,2	3,4	1,2	4,2
koleno 	/		/		1,5	1,3	1,2	1,4	1,2	1,8	0,8	1,6	0,8	2,2	0,8	2,8
redukce 	1,8	0,8	1,3	0,8	1,0	0,8	0,8	0,9	0,7	1,1	0,6	1,2	0,5	1,3	0,5	1,7
T-kus s odbočovacím průtokem 	4,9	2,1	3,2	2,0	2,6	2,2	2,0	2,3	1,8	2,8	1,8	3,6	1,5	4,2	1,5	5,2
T-kus s přímým průtokem 	1,9	0,8	1,0	0,6	0,8	0,7	0,6	0,7	0,5	0,8	0,5	0,1	0,4	1,1	0,4	1,4
T-kus s dvousměrným průtokem 	4,6	2,0	3,0	1,9	2,6	2,1	2,0	2,3	1,8	2,7	1,7	3,5	1,4	3,8	1,4	4,9

Součinitel místní ztráty ξ je v každém případě přiřazen k objemovému průtoku (dílčímu průtoku), který je v tabulce označen symbolem „V“.

9) Přehled rychlostí a jednotkových odporů v tvarovkách IVAR.PRESS:

		16 x 2 mm					Vnitřní průměr potrubí: 12 mm					Vnitřní průměr tvarovky: 7 mm							
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,59	0,73	0,88	1,03	1,18	1,32	1,47	1,62	1,76	1,91	2,06	2,20	2,35	2,50	2,64	2,79	2,94
	Místní odpor (1Ě)	Pa	173	270	389	529	691	874	1080	1306	1555	1824	2116	2429	2764	3120	3498	3897	4318
		18 x 2 mm																	
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,48	0,60	0,73	0,85	0,97	1,09	1,21	1,33	1,45	1,57	1,69	1,81	1,94	2,06	2,18	2,30	2,42
	Místní odpor (1Ě)	Pa	117	183	263	359	468	593	732	886	1054	1237	1435	1647	1874	2115	2371	2642	2928
		20 x 2 mm																	
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,51	0,64	0,77	0,90	1,02	1,15	1,28	1,41	1,54	1,66	1,79	1,92	2,05	2,18	2,30	2,43	2,56
	Místní odpor (1Ě)	Pa	131	205	295	401	524	664	819	991	1180	1384	1606	1843	2097	2367	2654	2957	3277
		25 x 2 mm																	
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,41	0,51	0,61	0,71	0,82	0,92	1,02	1,12	1,22	1,33	1,43	1,53	1,63	1,73	1,84	1,94	2,04
	Místní odpor (1Ě)	Pa	83	130	187	255	333	422	521	630	750	880	1020	1171	1333	1505	1687	1879	2082
		32 x 2 mm																	
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,34	0,42	0,51	0,59	0,68	0,76	0,85	0,93	1,01	1,10	1,18	1,27	1,35	1,44	1,52	1,61	1,69
	Místní odpor (1Ě)	Pa	57	89	129	175	228	289	357	432	514	603	700	803	914	1032	1157	1289	1428
		40 x 3,5 mm																	
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,38	0,47	0,57	0,66	0,76	0,85	0,95	1,04	1,13	1,23	1,32	1,42	1,51	1,61	1,70	1,80	1,89
	Místní odpor (1Ě)	Pa	71	112	161	219	285	362	447	541	643	755	876	1005	1144	1291	1448	1613	1787
		50 x 4 mm																	
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,32	0,40	0,49	0,57	0,65	0,73	0,81	0,89	0,97	1,05	1,13	1,21	1,30	1,38	1,46	1,54	1,62
	Místní odpor (1Ě)	Pa	52	82	118	161	210	266	328	397	472	554	643	738	840	948	1063	1184	1312
		63 x 4,5 mm																	
Dimenze potrubí	Rychlost v potrubí	m/s	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,65	0,7	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95	1
	Rychlost ve tvarovce	m/s	0,30	0,38	0,45	0,53	0,60	0,68	0,75	0,83	0,90	0,98	1,05	1,13	1,20	1,28	1,36	1,43	1,51
	Místní odpor (1Ě)	Pa	45	71	102	139	181	230	284	343	408	479	556	638	726	820	919	1024	1134

Postup výpočtu:

- 1) Podle typu místního odporu najdete hodnotu součinitele místních odporů v tabulce **Místní odpory**.
- 2) Podle rychlosti proudění v potrubí naleznete tlakovou ztrátu pro hodnotu čísla = 1 viz. tabulka **Přehled rychlostí**.
- 3) Vynásobíte nalezennou hodnotu čísla jednotkovou tlakovou ztrátou a získáte odpor příslušné tvarovky v Pa.

10) Poznámka:

- 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>
- Instruktažní video procesu lisování na <https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#video>

11) 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.