

1) Výrobok: T-KUS PRESS - PPSU

2) Typ: IVAR.T PPSU



3) Charakteristika použitia:

- Technológia lisovacích fittingov IVAR.PRESS z materiálu PPSU v spojení s viacvrstvovými rúrkami ALPEX, TURATEC a PEX predstavuje najproduktívnejší, najmodernejší, ale predovšetkým ekonomicky výhodný systém inštalácie 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 i zákazníkmi toľko požadovaná dlhodobá životnosť.
- Lisovacie fittingy sú použiteľné pre rozvody teplovodného podlahového vykurovania, rozvody k vykurovacím telesám a inštaláciu sanitárnych rozvodov.
- Majú vysokú odolnosť voči korózii a tvorbe usadenín.
- Je možné 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 fittingami typu IVAR PRESS“ vydaný výrobcem systému.

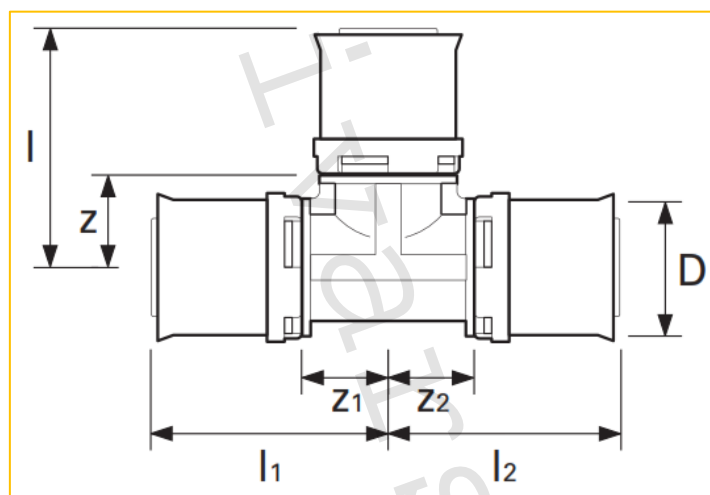
4) Tabuľka s objednávacími kódmi a základnými údajmi:

KÓD	TYP	ŠPECIFIKÁCIA
88616300	IVAR.T PPSU	16 x 16 x 16
88620300	IVAR.T PPSU	20 x 20 x 20
88626300	IVAR.T PPSU	26 x 26 x 26
88632300	IVAR.T PPSU	32 x 32 x 32
88440300	IVAR.T PPSU	40 x 40 x 40
88450300	IVAR.T PPSU	50 x 50 x 50

5) Základné technické a prevádzkové parametre:

Maximálny prevádzkový tlak	PN 10
Teplotný rozsah použitia	+3 °C až +120 °C
Materiál	telo plast PPSU (polyfenylsulfón), lisovacia objímka AISI 304, O-kružok EPDM, aretačný krúžok polykarbonát
Rozmerová dostupnosť	16 ÷ 50 mm
Použiteľné lisovacie čeluste F/B	Ø 16, 20, 26 a 32 mm
Použiteľné lisovacie čeluste F	Ø 40, 50 a 63 mm
Lisovací proces	radiálny

6) Technický náčrt s rozmermi a objednávacími kódmi:



Kód	Rozmer	D (mm)	l/l1/l2	Z/Z1/Z2	Hmotnosť (g)
88616300	16 x 16 x 16	16/2	40	18	32
88620300	20 x 20 x 20	20/2	43	18	42
88626300	26 x 26 x 26	26/3	55	22	80
88632300	32 x 32 x 32	32/3	60	24	120
88440300	40 x 40 x 40	40/3,5	66	23	193
88450300	50 x 50 x 50	50/4	80	29	297



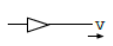



7) Tabuľka vnútorných priemerov lisovacích fittingov systému IVAR.PRESS:

Rozmer fittingu	16	18	20	26	32	40	50	63	75
Vnútorný priemer fitinku v mm	7	9	10	14	20	24	33	44	65

8) Miestne odpory:

Miestne odpory vznikajú z dôvodu zmeny smeru prúdiacej kvapaliny a v dôsledku toku média cez škrtiace prvky, napr. príruby, fittingy, ventily, difúzory, filtre, vodomery apod. Pri návrhu systému a výpočtu tlakových strát miestnymi odpormi musí byť zohľadnená tlaková strata daného lisovacieho fittingu.

Miestny odpor sa stanovuje cez súčiniteľa miestneho odporu (zeta) ζ , eventuálne cez ekvivalenty príslušnej dĺžky rúrok. Tieto ekvivalenty sa potom pridávajú k príslušným úsekom potrubia. Pre určenie ekvivalentov potrubných dĺžok sa uvažuje s prietokovou rýchlosťou 2 m/s.

Rozměr $d_a \times s$ [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“.

10) Poznámka:

- 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 dimenzovanie rozvodov, teplotných dilatácií, výkonových parametrov, tlakových strát potrubia a miestnych odporov nájdete v technickom a montážnom manuáli IVARTRIO na <https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#materials>
- Inštruktážne video procesu lisovania na <https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#video>

11) 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 vyhradzuje právo vykonávať technické zmeny alebo vylepšenia bez oznámenia, odchýlky medzi vyobrazeniami výrobkov sú možné.
- Informácie uvedené v tomto technickom vyhotovení nezbavujú užívateľa povinnosti dodržiavať platné normatívy a platné technické predpisy.
- Dokument je chránený autorským právom. Takto založené práva, obzvlášť práva prekladu, rozhlasového vysielania, reprodukcia fotomechanikou, alebo podobnou cestou a uloženie v zariadení na spracovanie údajov zostávajú vyhradené.
- Za tlačové chyby alebo chybné údaje nepreberáme žiadnu zodpovednosť.