

Nemesacél palástjavítók (60 + 100 mm hosszúság)**(H)**

Használható acél-, vörösréz-, öntvény-, ólom- és nemesacél csövekhez, valamint PE-, többretegű csövek és PVC-csövek azonnali javítására. Használati közeg: víz.

Nyomásfokozat: víz NNY 10; hőmérséklet: víz, 90 °C-ig

Előkészületek:

1. A sérülés helye körül tisztítsa meg a csövet a szennyeződésektől.
2. Bizonyosodjon meg arról, hogy a cső külső átmérője megfelel a palástjavító adott befogási tartományának.
3. A gumi tömítőgyűrűt és a csövet nedvesítse be szappanoldattal.
4. A menetes szárazon lévő anyákat csavarja vissza a szár végéig.

A szerelés lépései:

1. Húzza fel a nemesacél hidat és nyissa ki a palástjavítót.
2. Helyezze a palástjavítót a cső köré és akassza vissza a nemesacél hidat.

Ügyeljen arra, hogy a gumimandzsetta közepére essen a sérült szakasz. (A sérülés külső széle és a palástjavító külső széle közötti távolság egyik oldalon sem lehet kevesebb 2 cm-nél).

Figyelem! A fentiekben írt lépéseket a sérült hely mellett is el lehet végezni és a készre szerelt palástjavítót csak utólag a sérülésre tolni.

3. Húzza meg egyformán az anyákat 20 Nm nyomatékkal.

Körülbelül 15–20 perc elteltével húzza meg újra az anyákat, ugyancsak 20 Nm nyomatékkal.

A szerelés elkészültével nyomáspróbát kell végezni.

Do you know
our installation films?
Just scan the
QR code...



00250300



Montageanleitung Unifix Mini

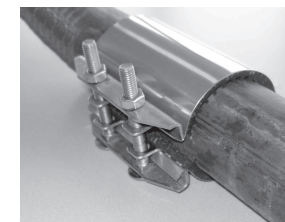
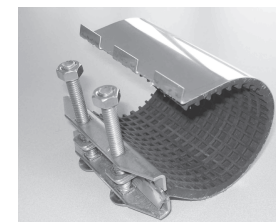
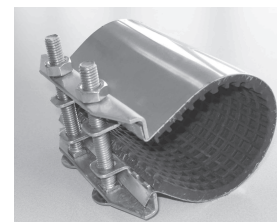
Návod pro montáž Unifix Mini

Montagehandleiding Unifix Mini

Assembly Instructions Unifix Mini

Notice de montage Unifix Mini

Szerelési útmutató Unifix Mini

**Edelstahl-Dichtschellen (Baulängen 60 + 100 mm)****(D)**

Zur Reparatur von metallenen Wasserleitungen mit glatter Oberfläche

Ebenfalls geeignet für die kurzfristige Reparatur von Kunststoffleitungen

Einsatzbereich: Wasser; Druckstufe: PN 10; Temperatur: Wasser 90 °C

Vorbereitung:

1. Reinigen Sie das Rohr um die Schadenstelle herum von Verschmutzungen.
2. Vergewissern Sie sich, dass der Rohraußendurchmesser dem angegebenen Spannungsbereich der Dichtschelle entspricht.
3. Gummimanschette und Rohr müssen mit Seifenlauge angefeuchtet werden.
4. Drehen Sie die Muttern an den Gewindebolzen bis zum Gewindeende zurück.

Montageschritte:

1. Ziehen Sie die Edelstahlbrücke hoch und öffnen Sie die Schelle.
2. Biegen Sie die Dichtschelle um das Rohr und haken Sie die Edelstahlbrücke wieder ein. Achten Sie bitte darauf, dass die Schadenstelle größtmöglich durch die Dichtmanschette abgedeckt wird. (Der Abstand zwischen dem äußeren Rand der Beschädigung und dem Außenrand der Dichtschelle darf 2 cm pro Seite nicht unterschreiten).

Hinweis: Die oben genannten Arbeitsgänge können auch neben der Reparaturstelle erfolgen, so dass die fertig montierte Dichtschelle erst nachträglich über die Beschädigung geschoben wird.

3. Ziehen Sie die Muttern gleichmäßig mit einem Drehmoment von 20 Nm an. Nach ungefähr 15–20 Minuten die Muttern mit einem Drehmoment von ebenfalls 20 Nm nachziehen. Nach erfolgter Reparatur muss eine Druckprüfung durchgeführt werden.

Nerezové třmeny (v délce 60 + 100 mm)

K opravě kovových vodovodních potrubí s hladkým povrchem

Rovněž vhodný pro krátkodobé opravy plastového potrubí

Oblast použití : voda; tlak: PN 10; teplota: voda 90 °C

Příprava:

1. Očistěte trubku kolem poškozené oblasti od znečištění.
2. Ujistěte se, že vnější průměr trubky odpovídá stanovenému upínacímu rozsahu třmene.
3. Gumová manžeta a trubka musí být navlhčeny mýdlovou vodou.
4. Otáčejte matici zpět na závitovém svorníku až na konec závitů.

Montážní kroky:

1. Vytáhněte nahoru nerezové přemostění a otevřete sponu.
2. Otočte upínací třmen kolem trubky a opět zahákněte nerezové přemostění.
Ujistěte se, že poškozené místo je zakryto co nejvíce manžetou. (Odstup mezi vnějším okrajem poškození a vnějším okrajem třmene nesmí být menší než 2 cm na jedné straně).
Připomínka: Výše uvedené činnosti se mohou provést také mimo opravované místo, takže již plně sestavený třmen se přetáhne přes poškozené místo.
3. Utáhněte rovnoměrně matice s točivým momentem 20 Nm.
Po asi 15–20 minutách znovu utáhněte matice s točivým momentem opět 20 Nm.
Po úspěšné opravě se musí provést tlaková zkouška.



Roestvrij stalen-reparatiezadels (Constructielengten 60 + 100 mm)

Voor de reparatie van metalen waterleidingen met een glad oppervlak

Ook geschikt voor de onvoorziene reparatie van kunststof leidingen

Toepassingsgebied: water; Druktrap: PN 10; Temperatuur: water 90 °C

Vorbereiding:

1. Ontdoe de buis rondom de schadeplek van vuil.
2. Vergewist u zich ervan dat de uitwendige buisdiameter met het aangegeven spanbereik van de reparatiezadel overeenkomt.
3. Rubberen manchet en buis moeten een beetje met zeepsop worden bevochtigd.
4. Draai de moeren aan de schroefdraadbouten tot aan het schroefdraaduiteinde terug.

Montagestappen:

1. Trek de roestvrij stalen brug omhoog en open het zadel.
2. Buig het reparatiezadel om de buis en haak de roestvrij stalen brug weer vast.
Let er s.v.p. op dat de schadeplek zo veel mogelijk door de reparatiemanchet wordt afgedekt. (De afstand tussen de buitenste rand van de beschadiging en de buitenste rand van het reparatiezadel mag niet minder zijn dan 2 cm per kant).
Aanwijzing: Het hierboven vermelde werk kan ook naast de reparatieplek gebeuren zodat het gemonteerde reparatiezadel pas achteraf over de beschadiging wordt geschoven.
3. Haal de moeren gelijkmatig met een draaimoment van 20 Nm aan.
Na ongeveer 15–20 minuten de moeren met een draaimoment van eveneens 20 Nm aanhalen.
Na de reparatie moet een drukproef worden uitgevoerd.



Stainless Steel Sealing Clamps (Overall length 60 + 100 mm)

For repair of metal water pipes with smooth surfaces

Also suitable for the temporary repair of plastic pipes

Area of use: Water; Pressure stage: PN 10; Temperature: Water 90 °C

Preparation:

1. Clean the pipe around the damaged spots, removing any contaminations.
2. Make sure that the exterior diameter of the pipe corresponds to the specified clamping range of the sealing hose clamp.
3. Rubber sleeve and pipe has to be moistened with soap suds.
4. Turn the nuts on the threaded bolts back to the end of the thread.

Assembly steps:

1. Pull up the stainless steel bridge and open the clamp.
2. Bend the sealing clamp around the pipe and hook in the stainless steel bridge again.
Make sure that the damaged spot is as much as possible covered by the sealing sleeve.
(The distance between the outer edge of the damage and the outer edge of the sealing clamp may not be less than 2 cm per side).
Note: The work steps above can also be carried out next to the place that is to be repaired, so that the ready mounted sealing clamp is moved into position over the damaged spot afterwards.
3. Tighten the nuts uniformly with a torque of 20 Nm. After approximately 15–20 minutes, retighten the nuts, again with a torque of 20 Nm.
Once the repair has been completed, a pressure test must be carried out.



Colliers de réparation en inox (Longueur 60 + 100 mm)

Pour la réparation de conduites d'eau en métal à surface lisse

Approprié aussi pour la réparation temporaire de conduites en plastique

Domaine d'application: Eau; Degré de pression: PN 10; Température: Eau à 90 °C

Préparation:

1. Nettoyez l'endroit endommagé du tuyau de toutes impuretés.
2. Assurez-vous que le diamètre du tuyau correspond à la mesure indiquée du collier de réparation.
3. Humidifiez la manchette d'étanchéité en caoutchouc et le tuyau avec de l'eau savonneuse.
4. Tournez les écrous sur les boulons filetés jusqu'au bout du filet.

Étapes du montage:

1. Soulevez le pont en inox et ouvrez le collier.
2. Repliez le collier de réparation autour du tuyau et accrochez de nouveau le pont en inox.
Veillez à ce que l'endroit endommagé soit recouvert le plus possible par la manchette d'étanchéité.
(La distance entre le bord extérieur de l'endroit endommagé et le bord extérieur du collier de réparation ne doit pas être inférieure à 2 cm de chaque côté).
Remarque: les phases citées ci-dessus peuvent aussi être effectuées à côté de l'endroit à réparer, de manière à faire glisser ultérieurement sur l'endroit endommagé le collier déjà monté.
3. Vissez les écrous en même temps d'un couple de torsion de 20 Nm.
Environ 15 à 20 minutes plus tard, vissez de nouveau les écrous d'un couple de torsion de 20 Nm également.
Après avoir terminé la réparation, un contrôle de pression doit être effectué.

