

ACO GM-X

Installationsvejledning

Installation

Det er ofte installatøren, der har det endelige ansvar overfor en given afløbsinstallation, herunder at tilsi-
ke optimal funktion og virkemåde, samt at installationen opfylder de nationale krav. Vores rørmaterialers

overlegne kvalitet og førsteklasses bearbejdning gør denne opgave lettere for installatøren. Afløbsinstallationer skal kunne konstrueres uden samplings- og rørfittingsproblemer og i øvrigt fungere uden fejl. Eventuelle samplingsproblemer kan hurtigt

og billigt løses ved hjælp af vores omfattende produktprogram inden for rørfittings. Muffesamlingen tillader hurtig og nem samling efter push-fit-princippet; rør og rørfittings samles ganske enkelt i muffen.

Sådan udføres muffesamlingen med GM-X-muffer

1. Tætningsringen sættes skævt på den nederste del af den del af muffen, som skal holde tætningsringen.
2. Brug pegefingern til at presse tætningsringen til den ene side. Skub den ind i muffen.
3. Når tætningsringen slippes skal den falde ned på plads i muffen. (Justér om nødvendigt).

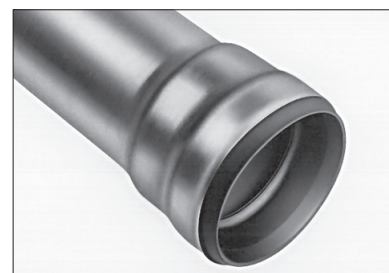
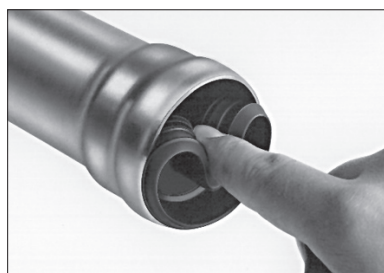
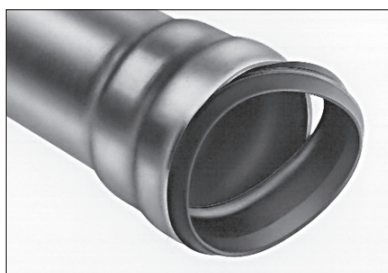
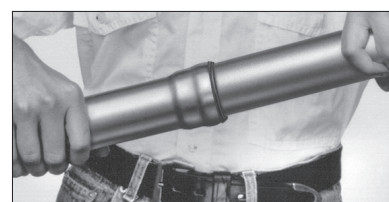
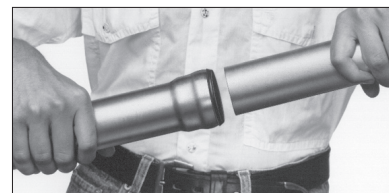
Bemærk: Tætningsringens yderste kant skal hvile på muffens kant.

4. Tætningsringen er på hele indersiden smurt med glidemiddel.
5. Sæt rørets ende ind i muffen ved at

dreje det ganske let, indtil røret hviler i den underste del af muffen.

Bemærk:

Med tiden vil glidemidlet tørre ud. Muffesamlingen kan da løsnes igen ved at opvarme muffeområdet. En korrekt indpasning af det indsatte rør i muffen (røret er placeret nederst i muffen) er især vigtig, når det gælder installation af vakuum- og trykrørsystemer. Hvis der laves en tilsvarende markering på rørenden, undgås fejl i installationen. Før montage kan der laves en markering på rørenden, for efterfølgende at kontrollere om røret er trykket helt i bund.



Adskillelse af muffesamling

Opvarm det indsatte rør omkring muffen ved hjælp af en varmekilde, indtil røret kan trækkes ud af muffen. Tætningen skal skiftes, når rør og mufte samles igen.

Tilslutning til andre rørtyper

GM-X-produktprogrammet indeholder en række overgangsstykker, hvorved GM-X-rør kan samles med andre typer rør.

Afskæring

Afskæring af rørene på den korrekte længde sker let ved hjælp af en rørskeer, en skæreskive eller en sav.

Rør, som skæres ved hjælp af en skæreskive eller en sav, skal afgrates, før de sættes ind i muffen, således at tætningsringen ikke beskadiges.

Vær opmærksom på at den afskærende flade er ubeskyttet da galvaniseringen brydes.

Fastgørelse af rør

For så vidt angår rør, som skal lægges horisontalt, skal rørets egenvægt og antallet af fastgørelsespunkter tages i betragtning, når der vælges fastgøringsmaterialer. Der kan leveres følgende fastgøringsanordninger:

- Låseringe til aksialtryk og til ophængning af rørene (perforeret bånd eller stålband)
- Rørholdere med låsetap eller -stift til på svejsning uden lydisolierende indsats
- Rørholdere til gevindtap med eller uden lydisolierende indsats

Rustbeskyttelse

Alle rør og rørfittings er varmgalvaniserede både ind- og udvendigt. Forzinkningen er gennemsnitligt 400 g/m² eller 56 µ. Den er stødsikker og slagfast. Forzinkningen giver en katodisk beskyttelse af de afskårne ender, således at enderne også beskyttes mod rust. Dertil kommer, at alle rør og rørfittings indvendigt er behandlet med en alkyd-melamin harpiks-baseret plastik coating.

Takket være denne indvendige coating reduceres friktionsmodstanden på rørets indvendige flader, og dannelsen af uønskede belægninger forhindres i stor udstrækning. Sammen med forzinkningen betyder det, at der opnås optimal beskyttelse mod rust. Både varmgalvaniseringen og den ekstra indvendige coating opfylder kravene i DIN 19530 Part 2/EN 1123 del 1.

1 m rør fyldt med vand vejer:

DN		
DN 40	40	2.9 kg
DN 50	50	4.0 kg
DN 70	70	7.0 kg
DN 80	80	9.4 kg
DN 100	100	12.8 kg
DN 125	125	22.0 kg
DN 150	150	29.0 kg
DN 200	200	58.0 kg
DN 250	250	77.4 kg