



Coral-Fix

Technisches Datenblatt SERIE 3L00 Coral-Fix
Axial-Pressfittinge für PE-X-Rohr

Inhaltsverzeichnis

PRÄSENTATION	3
VORTEILE	3
ANWENDUNGSBEREICH UND LEISTUNGEN	4
KOMPONENTEN UND MATERIALIEN	5
PASSENDE ROHRE	5
VORSCHRIFTEN	6
HINWEISE	7
MONTAGEANLEITUNGEN	8

SERIE 3L00**Axial-Pressfittinge für PE-X-Rohr****Coral-Fix****PRÄSENTATION**

Die axialen Pressfittinge der Serie 3L00 CORAL-FIX können zur Versorgung mit heißem und kaltem Wasser in Wasser- und Sanitäranlagen, Heizungsanlagen mit Heizkörper und Strahlungsplatten, Klima- und Kühlanlagen mit Strahlungsplatten, Druckluftsystemen, Anlagen für die Beförderung chemischer Substanzen oder Erdölderivaten verwendet werden (vorbehaltlich einer zuvorigen Überprüfung seitens des technischen Kundendienstes von General Fittings).

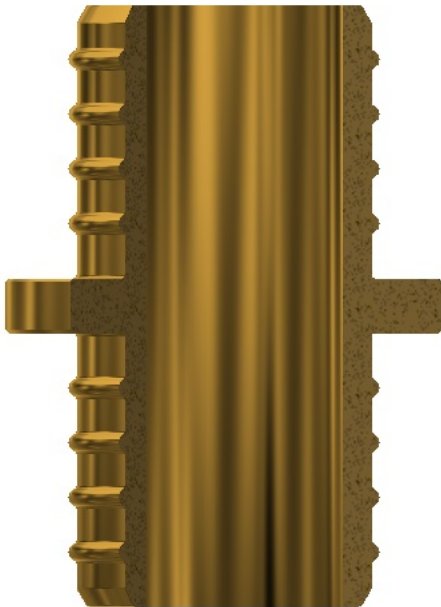
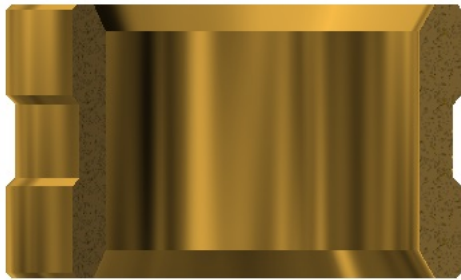
VORTEILE

- Vollständigkeit der Palette
- Ein einziges System für Trinkwasser und Heizung
- Leichte und schnelle Installation auch mit manuellen Werkzeugen
- Sichere Installation: geschlossener Wasserkreisanschluss, ohne Stagnationsstellen und ohne den Bedarf an O-Ringen oder weiteren Dichtungen
- Höherer Wasserdurchsatz und dadurch geringerer Druckabfall
- Hohe Zuverlässigkeit auf lange Zeit
- Einsatz von hochwertigen Rohstoffen [UBA LIST]
- Einsatz von hochwertigen Rohstoffen [UBA LIST]

ANWENDUNGSBEREICH UND LEISTUNGEN

Anwendungen	Mindesttemperatur	Höchsttemperatur	Betriebstemperatur	Maximaler Betriebsdruck
 Trinkwasser	-20°C	+110°C	-20°C/+70°C	6 bar
 Warmwasser	-20°C	+120°C	-20°C/+70°C	6 bar
 Kühlung	-20°C	+120°C	-20°C/+80°C	6 bar
 Heizkörper	-20°C	+120°C	-20°C/+80°C	6 bar
 Fußbodenheizung	-20°C	+120°C	-20°C/+80°C	6 bar
 Bewässerung	-20°C	+120°C	-20°C/+70°C	6 bar
 Druckluft	-20°C	+120°C	-20°C/+70°C	6 bar
 -20°C (nur mit Frostschutzmittel Glykol zu max. 30%)				

KOMPONENTEN UND MATERIALIEN



LEGENDE		BAUTEILE	MATERIALIEN
	1	Hülse	Messing CW617N - UNI EN 12164
	2	Gehäuse	Messing CW617N - UNI EN 12165

PASSENDE ROHRE

Die Anschlüsse der Serie 3L00 CORAL-FIX sind anwendbar an Rohren aus vernetztem Polyethylen PEX.

VORSCHRIFTEN

- UNI EN 228-1 2003

Alle Gewinde entsprechen der Norm UNI EN ISO 228-1: „Rohrgewinde für nicht im Gewinde dichtende Verbindungen“

- UNI EN ISO 15875-3

Die Anschlüsse entsprechen der Norm UNI EN ISO 15875-3: „Kunststoffrohrleitungssysteme für die Warm- und Kaltwasserinstallationen“

- UNI EN 1254-3

Die Anschlüsse entsprechen der Norm UNI EN 1254-3: „Klemmverbindungen für Kunststoffrohre mit Press-Endstücken“

- Ministerialerlass 174 (06.04.2004)

Die verwendeten Materialien entsprechen dem Ministerialdekret Nr. 174 vom 04.06.2004 [Verordnung über die Materialien und Gegenstände, die in Anlagen zur Sammlung, Behandlung, Zuleitung und Verteilung von Wasser für den menschlichen Gebrauch verwendet werden können]

- Konformität mit 4MS, UBA Liste (Gruppe BC), DIN 50930/6 Richtlinie 2011/65/EU, 6C Anhang III (RhOSII)

HINWEISE

Folgende Anleitungen gelten für Systeme, die für Anschlusssteile 3L00 CORAL-FIX und PEX a-Rohre (Größe 16x1,5-20x1,9-25x2,3) mit Sauerstoffbarriere.

Immer Maschinen und Werkzeuge verwenden, die im allgemeinen Katalog von General Fittings empfohlen werden.

Die Richtung der Muffe ist umkehrbar.

Das PEX-a Rohr von General Fittings ist mit einer Sauerstoffbarriere ausgestattet. Die Sauerstoffbarriere ist jedoch nicht so flexibel wie das Polyethylenrohr und könnte während der Ausdehnungsphase des Rohrs reißen, insbesondere bei niedrigen Temperaturen. Dies hat jedoch keinen Einfluss auf Sicherheit und Dichtungsgarantie.

Erfolgt die Ausdehnungsphase zu schnell oder bei Temperaturen unter Null, kann außer der Sauerstoffbarriere auch die Schicht des PE-Xa-Rohrs reißen oder beschädigt werden. In diesem Fall muss das Teil des beschädigten Rohrs zwingend ersetzt und der Vorgang wiederholt werden.

Für technische Anweisungen zu den Produkten wenden Sie sich direkt an das technische Kundenbüro von General Fittings Spa.

Die Anschlüsse und Muffen sind vor dem Kontakt mit dem Mauerwerk durch eine geeignete Beschichtung vor Flüssigkeiten und anderen aggressiven Substanzen zu schützen.

Für technische Anweisungen zu den Produkten wenden Sie sich direkt an das technische Kundenbüro von General Fittings Spa.

MONTAGEANLEITUNGEN

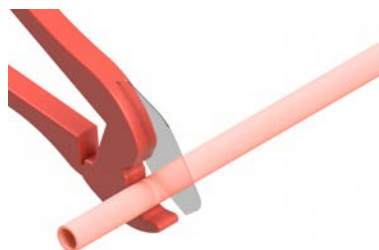
Vor dem Ablängen des Rohrs sollte geprüft werden, ob dieses keine Oberflächenfehler aufweist und ob die Markierung in allen Teilen lesbar und vollständig ist



Stets überprüfen, ob die Schneide der Schere perfekt scharf ist und keine Dellen oder beschädigte Stellen aufweist.



Mit dem entsprechenden Rohrschneider [Code TT50.00] einen senkrecht zur Rohrachse stehenden Schnitt ausführen.



Inserire la bussola sul tubo fino a raggiungere una posizione che non sia d'intralcio all'operazione di espansione.



Inserire l'estremità del tubo sull'espansore in corrispondenza della misura corretta.



E' importante non eseguire immediatamente l'espansione completa ma eseguirla in modo graduale effettuando un movimento rotatorio (almeno mezzo giro), questo per non danneggiare il tubo.

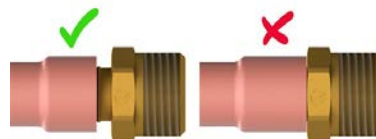


Se l'operazione di espansione del tubo è stata eseguita correttamente, il tubo si infilerà sul raccordo senza forzature, se eventualmente ci fossero difficoltà nell'inserimento del tubo, ripetere l'operazione di espansione.

Non inserire completamente il tubo sul raccordo ma lasciare scoperta l'ultima scanalatura.

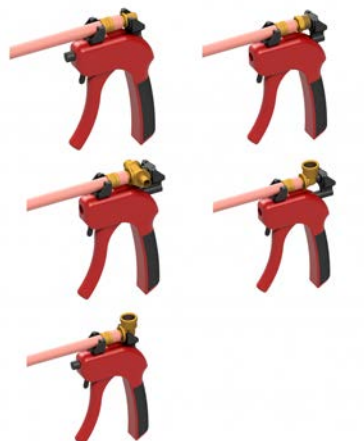
Il tubo ha un effetto di ritorno naturale (effetto memory).

Le operazioni di assemblaggio tubo e raccordo devono essere quindi effettuate in tempi brevi.



Posizionare gli elementi nelle pinze della macchina pressatrice, prestando attenzione siano correttamente alloggiati in battuta.

All'interno della confezione della pressatrice sono presenti vari accessori da utilizzare in base alla dimensione del tubo e della tipologia di raccordo.



Eseguire l'operazione di pressatura agendo sulla leva, in questo modo si genera lo spostamento di una delle due pinze nella direzione di chiusura.



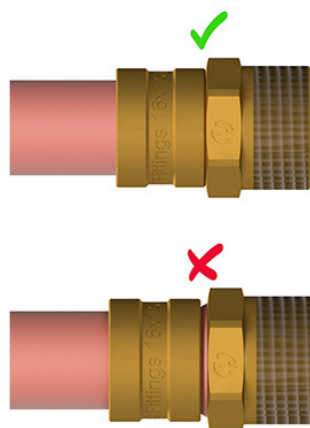
Continuare ad azionare la leva fino a portare la bussola in battuta sul raccordo.



Per poter estrarre il raccordo montato dalla pressatrice è necessario agire sul grilletto ed arretrare la pinza che è precedentemente avanzata.



Una pinzata corretta deve avere la bussola in battuta sul raccordo.





GENERAL FITTINGS SPA

Via Golgi 73/75, 25064 Gussago (BS) - ITALY

te. +39 030 3739017

www.generalfittings.it