



URANO

Technisches Datenblatt SERIE 5S00

Multiprofil-Pressfittinge für Mehrschichtverbundrohr

Inhaltsverzeichnis

| | |
|----------------------------------|---|
| PRÄSENTATION | 3 |
| VORTEILE | 3 |
| ANWENDUNGSBEREICH UND LEISTUNGEN | 5 |
| KOMPONENTEN UND MATERIALIEN | 6 |
| KLEMMPROFILE | 7 |
| VORSCHRIFTEN | 7 |
| ZERTIFIZIERUNGEN | 8 |
| MONTAGEANLEITUNGEN | 9 |

SERIE 5S00**Multiprofil-Pressfittinge für
Mehrschichtverbundrohr****URANO** **PRÄSENTATION**

Die Pressfittinge für Mehrschichtverbundrohre der SERIE 5S00 wurden so konzipiert und getestet, dass sie mit 6 unterschiedlichen Profilen von Pressgeräten verwendet werden können (TH, H, U, B, F, CH).

Die Anschlüsse können in Anlagen zur Versorgung mit heißem und kaltem Wasser für Sanitärgebrauch, Heizungs- und Klimaanlage sowie in jeder hydraulischen Installation (gewerblich, zivil, industriell und landwirtschaftlich), in Druckluftanlagen und für nicht aggressive Flüssigkeiten eingesetzt werden.

Der Anschlusskörper ist aus Messing, während die Muffe aus AISI 304 Stahl ist.

Die Geometrie des Anschlusses ermöglicht die optimale Verbindung zwischen Rohr und Anschluss infolge des Pressvorgangs und über den Einblick am Muffenhalter kann die korrekte Einführung des Rohrs überwacht werden. Zwei O-Ringe garantieren die Abdichtung und Zuverlässigkeit des Produkts auf lange Zeit.

Der Isolierring aus Kunststoff verhindert die elektrolytische Korrosion.

Bei Installationen Unterputz muss der Kontakt zwischen der Zementmasse und den Metallteilen der Anschlüsse vermieden werden. Da die Art des installierten Anschlusssteils irreversibel (nicht demontierbar) ist, kann dieses Unterputz verlegt werden, indem es mit angemessenen Materialien geschützt wird.

VORTEILE

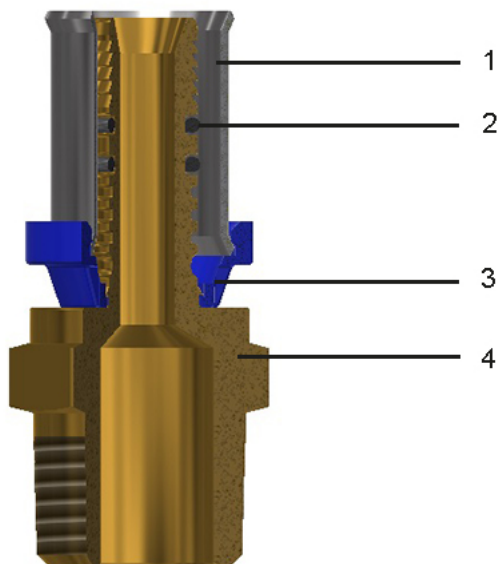
- Mehrprofil: TH, H, U, B, F, CH
- Breites Sortiment
- Dielektrischer Ring mit Kontrollfenster der korrekten Position des Rohres
- Doppelter O-Ring
- DVGW genehmigt
- Einsatz von hochwertigen Rohstoffen [UBA LIST]
- Konisches Gewinde UNI EN 10226-1 (ex ISO 7/1)
- Die Rückverfolgbarkeit des Produkts wird durch das Datum auf dem Gehäuse des Anschlusskörpers garantiert
- Effiziente und sichere Installation: Möglichkeit, Anlagen mit Reihenanschluss oder als





Ringleitungssystem mit Wandbefestigung durchzuführen, um eine bessere Verteilung und den Austausch des Wassers zu gewährleisten

ANWENDUNGSBEREICH UND LEISTUNGEN

| Anwendungen | | Mindesttemperatur | Höchsttemperatur | Betriebstemperatur | Maximaler Betriebsdruck |
|---|--|-------------------|------------------|--------------------|------------------------------|
|  | Trinkwasser | -20°C | +120°C | -20°C/+95°C | 10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar) |
|  | Warmwasser | -20°C | +120°C | -20°C/+95°C | 10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar) |
|  | Kühlung | -20°C | +120°C | -20°C/+95°C | 10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar) |
|  | Heizkörper | -20°C | +120°C | -20°C/+95°C | 10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar) |
|  | Fußbodenheizung | -20°C | +120°C | -20°C/+95°C | 10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar) |
|  | Bewässerung | -20°C | +120°C | -20°C/+95°C | 10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar) |
|  | Druckluft | -20°C | +120°C | -20°C/+95°C | 10 bar (Ø40-50-63 max 6 bar) |
|  | -20°C (nur mit Frostschutzmittel Glykol zu max. 30%) | | | | |

KOMPONENTEN UND MATERIALIEN



| LEGENDE | | BAUTEILE | MATERIALIEN |
|---|---|------------|--------------------------------------|
|  | 1 | Hülse | Edelstahl - AISI 304 |
|  | 2 | O-Ring | Elastomer (für Trinkwasser) |
|  | 3 | Ringmutter | Nylon |
|  | 4 | Gehäuse | Messing CW617N/CW612N - UNI EN 12165 |

KLEMMPROFILE

| Ø | TH | H | U | B | F | CH |
|---------|----|---|---|---|---|----|
| 14x2.0 | TH | H | U | - | - | - |
| 16x2.0 | TH | H | U | B | F | CH |
| 18x2.0 | TH | H | U | - | - | - |
| 20x2.0 | TH | H | U | B | F | CH |
| 20x2.25 | TH | H | U | - | - | - |
| 25x2.5 | TH | H | U | - | - | - |
| 26x3.0 | TH | H | - | B | F | CH |
| 32x3.0 | TH | H | U | B | F | - |
| 40x3.5 | TH | H | U | - | - | - |
| 50x4.0 | TH | H | U | - | - | - |
| 63x4.5 | TH | - | U | - | - | - |

VORSCHRIFTEN

- UNI EN ISO 21003-3

Die Anschlüsse entsprechen der Norm UNI EN ISO 21003-3: „Mehrschichtverbundrohr-Leitungssysteme für Warm- und Kaltwasserinstallationen in Gebäuden.“

- UNI EN 1254-7-8

Die Anschlüsse entsprechen der Norm UNI EN 1254-7-8: „Kupfer und Kupferlegierungen - Hydraulikanschlusssteile - Teil 8: Pressfittings für den Einsatz mit Kunststoff- und Mehrschichtverbundrohren“

- UNI EN 10226-1

Alle Gewinde entsprechen der Norm UNI EN 10226-1: „Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen“























- 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)

- Konformität mit DVGW W534

ZERTIFIZIERUNGEN

| NATION | ZERTIFIZIERUNG | NATION | ZERTIFIZIERUNG | NATION | ZERTIFIZIERUNG |
|---|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  | | |

MONTAGEANLEITUNGEN

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



Kalibrieren und Entgraten des Rohrs mit einem speziellen Entgrater [Code CS50.00; MA00.90], wobei darauf zu achten ist, dass keine Späne mehr vorhanden sind. Die Innenschräge muss über den gesamten Umfang erfolgen.



Das Rohr bis zum Anschlag mit dem Kunststoffring an der Schlauchtülle des Anschlusses montieren. Das Rohr ist dann korrekt montiert, wenn es durch alle Inspektionsfenster des Kunststoffrings zu sehen ist.



Die Pressbacken anlegen und den Schalter der elektrischen Pressmaschine betätigen.
Achtung: Ein fehlerhaftes Ansetzen der Zange könnte den korrekten Betrieb des Systems gefährden.





GENERAL FITTINGS SPA

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

te. +39 030 3739017

www.generalfittings.it