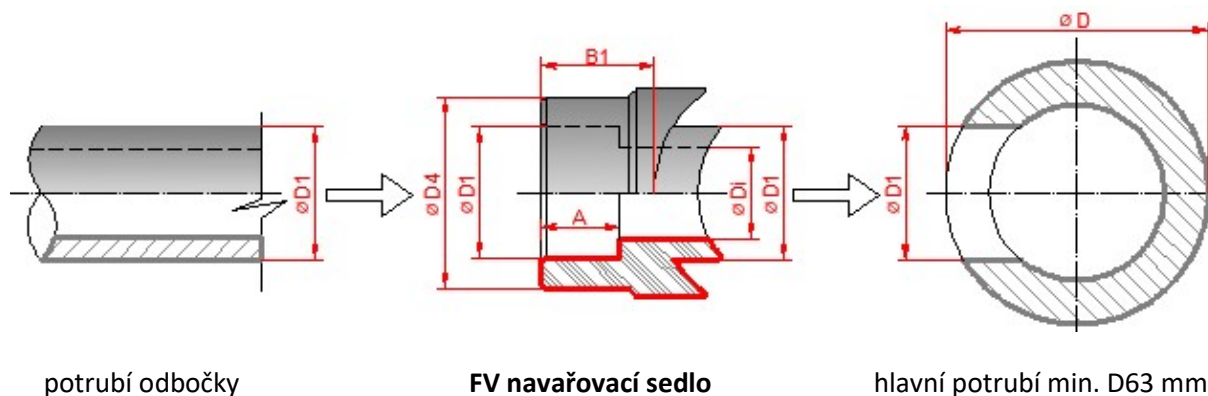


Postup provedení dodatečné odbočky na potrubí PPR a PP-RCT pomocí FV navařovacího sedla

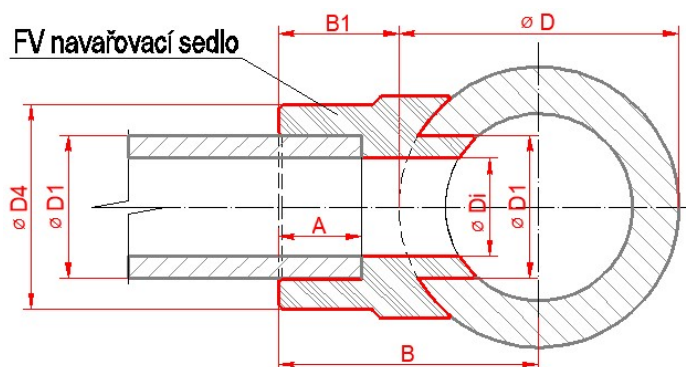
Popis a hlavní výhody:

- tvarovky pro vytvoření dodatečné odbočky na potrubí, nahrazení tvarovky T-kus redukovaný a redukcí, případně přechodek se závitem vnitřním a vnějším
- vytvoření dodatečné odbočky vnějšího průměru D1 na potrubí s vnějším průměrem D
- min. průměr potrubí D pro vytvoření dodatečné odbočky je 63 mm
- min. průměr D1 vytvořené dodatečné odbočky je 25 mm
- vytvoření dodatečné odbočky se závitem vnitřním nebo vnějším od 1/2"
- ušetření času montáže a místa pro zredukování potrubí
- správně provedený spoj odpovídá tlakové třídě PN20

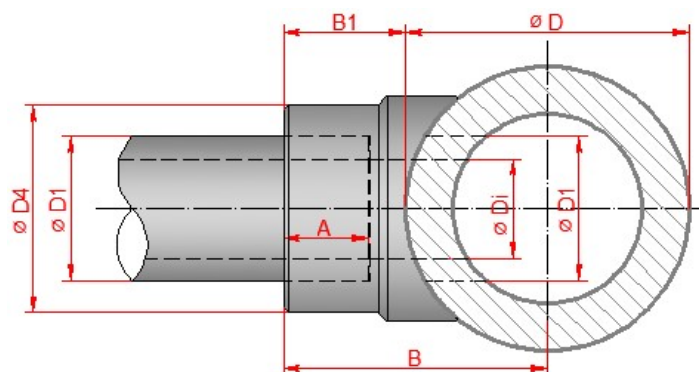
Dodatečná odbočka – jednotlivé komponenty:



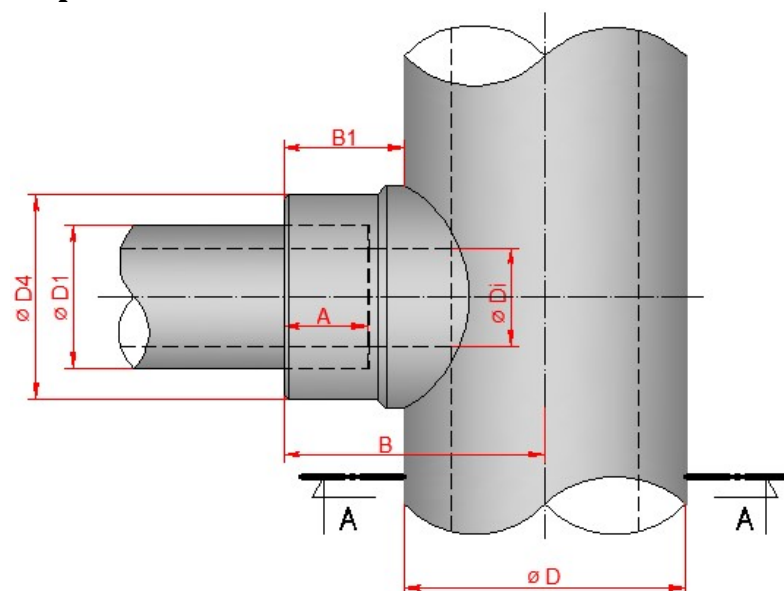
Vytvořená dodatečná odbočka:



Dodatečná odbočka řez A-A:



Dodatečná odbočka pohled shora:



Tvarovky pro provedení dodatečné odbočky potrubí

FV navařovací sedlo



FV navařovací sedlo s kovovým závitem vnějším



FV navařovací sedlo s kovovým závitem vnitřním



Speciální vybavení pro provedení dodatečné odbočky potrubí

Vrták pro navařovací sedlo



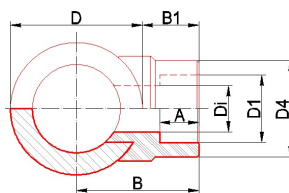
Plochá (nožová) svářečka



Nástavec párový pro navařovací sedlo

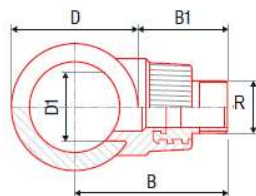


FV navařovací sedlo



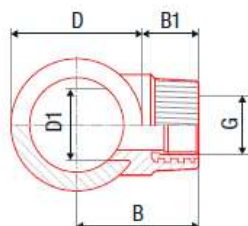
D [mm]	ks	120	10	0,036	0,150	# ●	# ●	# ●	D [mm]	D1 [mm]	D4 [mm]	A [mm]	B [mm]
63 x 32	ks	120	10	0,036	0,150	AA238063032	BA238063032	WA238063032	63	32	46,0	18	27
75 x 32	ks	120	10	0,036	0,150	AA238075032	BA238075032	WA238075032	75	32	46,0	18	27
90 x 32	ks	120	10	0,036	0,150	AA238090032	BA238090032	WA238090032	90	32	46,0	18	27
110 x 32	ks	120	10	0,036	0,150	AA238110032	BA238110032	WA238110032	110	32	46,0	18	25,7
110 x 40	ks	1	1	0,048	0,107	AA238110040	BA238110040	WA238110040	110	40	57,2	20,5	27
125 x 20	ks	1	1	0,025	0,040		BA238125020		125	20	28,3	14,5	29
125 x 25	ks	1	1	0,022	0,040		BA238125025		125	25	37,5	16	29
125 x 32	ks	1	1	0,035	0,092		BA238125032		125	32	46,0	18	35
125 x 40	ks	1	1	0,083	0,150		BA238125040		125	40	57,2	20,5	38
125 x 50	ks	1	1	0,098	1,189		BA238125050		125	50	67,0	20,5	39
125 x 63	ks	1	1	0,163	0,312		BA238125063		125	63	93,0	27	45

FV navařovací sedlo s kovovým závitem vnějším



D [mm]	ks	120	10	0,112	0,170	# ●	# ●	# ●	D [mm]	D1 [mm]	B [mm]	B1 [mm]	R
63 x 3/4"	ks	120	10	0,112	0,170	AA248063032	BA248063032	WA248063032	63	32	76,3	44,80	3/4"
75 x 3/4"	ks	120	10	0,117	0,170	AA248075032	BA248075032	WA248075032	75	32	82,3	44,80	3/4"
90 x 3/4"	ks	120	10	0,112	0,170	AA248090032	BA248090032	WA248090032	90	32	89,8	44,80	3/4"
125 x 25 x 1/2"	ks	1	1	0,090	0,048		BM248125025		63-125	25	73,5-104,5	42	1/2"
125 x 25 x 3/4"	ks	1	1	0,132	0,056		BM248125026		63-125	25	80,5-111,5	49	3/4"
125 x 32 x 3/4"	ks	1	1	0,116	0,100		BM248125032		63-125	32	80,5-111,5	49	3/4"
125 x 40 x 1"	ks	1	1	0,234	0,168		BM248125040		75-125	40	91,5-116,5	54	1"
125 x 40 x 5/4"	ks	1	1	0,314	0,168		BM248125041		75-125	40	91,5-116,5	54	1 1/4"
125 x 50 x 5/4"	ks	1	1	0,342	0,227		BM248125050		90-125	50	104-121,5	59	1 1/4"
125 x 50 x 6/4"	ks	1	1	0,350	0,227		BM248125051		90-125	50	104-121,5	59	1 1/2"
125 x 63 x 2"	ks	1	1	0,632	0,227		BM248125063		110-125	63	95-102,5	40	2"

FV navařovací sedlo s kovovým závitem vnitřním



D [mm]	ks	120	10	0,091	0,17	# ●	# ●	# ●	D [mm]	D1 [mm]	B [mm]	B1 [mm]	G
63 x 3/4"	ks	120	10	0,091	0,17	AA247063032	BA247063032	WA247063032	63	32	58,5	27,00	3/4"
75 x 3/4"	ks	120	10	0,091	0,17	AA247075032	BA247075032	WA247075032	75	32	64,5	27,00	3/4"
90 x 3/4"	ks	120	10	0,090	0,17	AA247090032	BA247090032	WA247090032	90	32	72,0	27,00	3/4"
125 x 25 x 1/2"	ks	1	1	0,058	0,03		BM247125025		63-125	25	60,5-91,5	29	1/2"
125 x 32 x 3/4"	ks	1	1	0,102	0,07		BM247125032		63-125	32	66,5-97,5	35	3/4"
125 x 40 x 1"	ks	1	1	0,194	0,12		BM247125040		75-125	40	75,5-100,5	38	1"
125 x 40 x 5/4"	ks	1	1	0,194	0,12		BM247125041		75-125	40	75,5-100,5	38	1 1/4"
125 x 50 x 5/4"	ks	1	1	0,240	0,15		BM247125050		90-125	50	84-101,5	39	1 1/4"
125 x 50 x 6/4"	ks	1	1	0,244	0,15		BM247125051		90-125	50	84-101,5	39	1 1/2"
125 x 63 x 2"	ks	1	1	0,490	0,26		BM247125063		110-125	63	100-107,5	45	2"

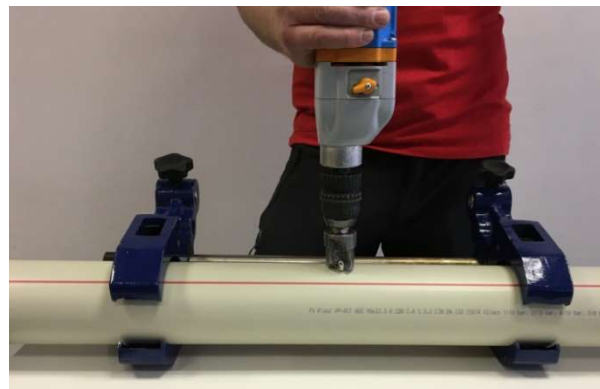
Postup provedení dodatečné odbočky potrubí

1. Potrubí, do kterého plánujeme udělat dodatečnou odbočku, dobře upevníme a zajistíme si dostatečný prostor ve směru kolmo k trubce. Viz obr. 1.
2. Podle požadovaného průměru D1, dodatečné odbočky, vyvrtáme otvor do potrubí. Minimální průměr potrubí D pro vytvoření dodatečné odbočky je 63 mm. Minimální průměr D1 odbočky je 25 mm. Dbáme na to, aby osa vrtáku, směřovala na osu potrubí a sklon vrtačky udržujeme kolmo na osu potrubí. Viz obr. 2.
3. Otvor začistíme od otřepků po vrtání. Viz obr. 3. Pokud bude dodatečná odbočka z trubky s hliníkem FV STABIOXY, u vyvrtaného otvoru provedeme srazení hrany. Očistíme a odmastíme tvarovku i otvor ve trubce. Viz obr. 4.
4. Provedeme kontrolu navařovacího sedla a vyvrtaného otvoru. Ve studeném stavu nesmí být nasunutí tvarovky na nástavec svářečky a zasunutí nástavce svářečky do vyvrtaného otvoru možné.
5. Nahřejeme plochou svářečku. Podle velikosti lze osadit na jednu svářečku najednou jeden až dva nástavce. Nástavce připevníme na svářečku tak, aby jsme při nahřívání drželi svářečku v úhlu 90 ° vůči trubce. Navařovací sedlo nasuneme na nahřátou svářečku tak, aby na sebe navazovaly rysky na sedle a na nástavci. Druhý nástavec zasuneme do vyvrtaného otvoru. Viz obr. 5. Při svařování platí principy polyfúzního svařování, viz. technický manuál odstavec 14, str. 15.
Doba nahřívání u navařovacích sedel D 63 až D 90 mm je stejná jako u trubky D 32 mm tj. 8 s.
Doba nahřívání u navařovacích sedel D 110 x 32 a 110 x 40 mm je stejná jako u trubky D 40 mm tj. 12 s.
Doba nahřívání u navařovacích sedel D 125 x 25 mm je stejná jako u trubky D 25 mm tj. 7 s.
Doba nahřívání u navařovacích sedel D 125 x 50 a 125 x 63 mm je stejná jako u trubky D 63 mm tj. 24 s.
6. Po uplynutí doby nahřívání sejmeme sedlo ze svářečky a nasuneme jej do nahřátého otvoru v trubce. Se sedlem nijak netočíme. Přesvědčíme se, že hrany sedla dosedly na nahřátý vnější okraj trubky a vytvořily návarek. Sedlo fixujeme cca 16 s. Viz obr. 6. Necháme vychladnout. První napuštění vodou případně jiné namáhání tlakem je možné po uplynutí jedné hodiny od posledního svaru.

Obr. 1



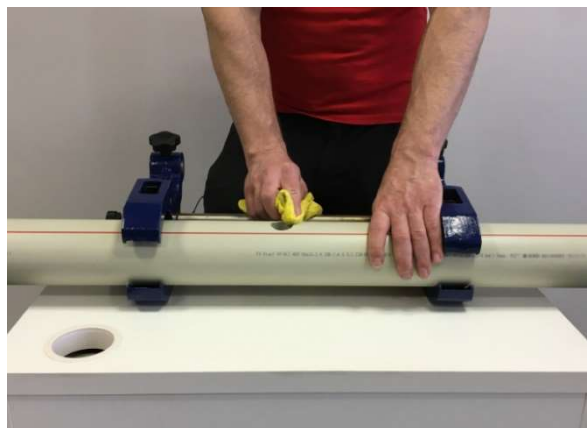
Obr. 2



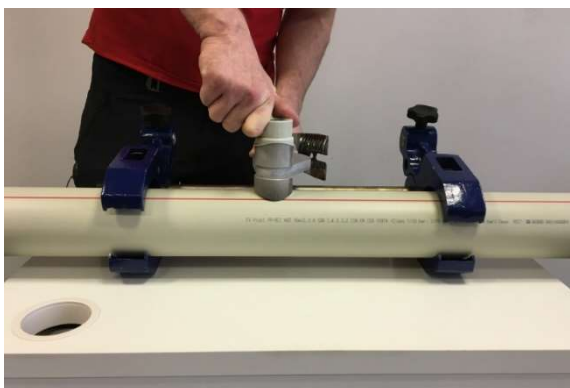
Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5



Obr. 6



Dodavatel

FV – Plast, a.s.
Kozovazská 1049/3
250 88 Čelákovice

www.fv-plast.cz
www.fv-therm.cz
fv-plast@fv-plast.cz

Základní podmínky záruky

Při montáži musí být dodrženy bezpečnostní předpisy obsažené v platných předpisech a normách. Dodavatel poskytuje zákonnou záruku od data nákupu za následujících podmínek:

1. Výrobek musí být použitý pro účel, pro který byl předurčen.
2. Výrobek musí být správně skladovaný, ukládaný a manipulovaný.
3. Montáž provádí kvalifikovaná osoba, podle obecných zásad, standardů a technického manuálu FV AQUA firmy FV - Plast, a.s.