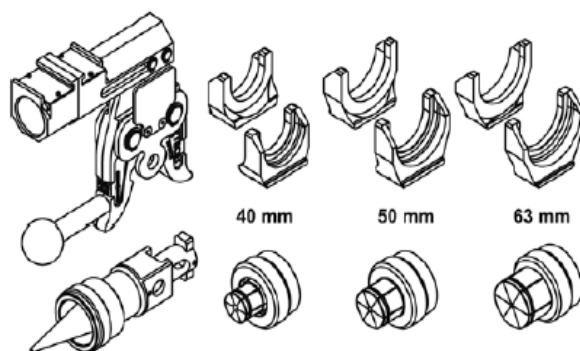


## Instruktion av TeceFlex skjut system dim 40-63



TECEflex PMA 40-63 skjutverktyg

### Skjuthylsa med anslutning av skjutverktyg

TECEflex verktyg för bearbetning av rördimensioner för 40-63 mm kräver en enhet i form av en konventionell skjutmaskin med tryck av minst 32 kN, men inte mer än 38 kN. Högre tryck kan skada TeceFlex skjutverktyget.

**Notering:** En anslutning är rätt ihopskjuten när skjuthylsan har dragits upp till kopplingens fot. En garanti för den pressade anslutningen beror därför inte på tillståndet i pressverktyget utan på positionen för skjuthylsan.

Tillverkare	Maskin typ
KLAUKE (Uponor)	UAP1(UP63, UP75) UAP2 UNP2 UP2EL (UP50EL) UP2EL14 (UP50EL)
NOVOPRESS (Mapress) (Geberit)	EFP EFP 2 ECO 1 ACO 1
NUSSBAUM (Viega)	Typ 1 Typ 2 Presshandy (batteri)
REMS/ROLLER	Akkupress
ROTHENBERG	Romas Pressliner (Eco)
GEBERIT	PWH 75

Om en skjutmaskin inte finns med i listan ovan, skall dess lämplighet bedömas i ett test. Det är nödvändigt att kontrollera om TECEflex verktyget passar i skjutmaskinshållaren och om tillräckligt tryck finns. Flera tryck på maskinen kan behövas för att avsluta expansionen av röret och är tillåtet med vissa äldre maskiner.

Säkerhetsanvisningarna för skjutmaskinen och tillverkare för de TECEflex verktyg som skall användas måste läsas och följas före och under användning av maskin med skjutverktyg.

De arbetssteg som krävs för att skapa en anslutning med uppkragningssats är desamma som när du använder manuella tryck verktyget.



## Steg 1, Kapa Röret

Röret kapas med en röravskärare från Tece. Rörkapen har ett speciellt skärhjul för plast att kapa TeceFlex rören med.

**Notering:** TeceFlex röret skall endast behandlas med ett skärverktyg i perfekt skick. I synnerhet skärebben måste vara vasst och utan grader, annars kan installation av röret skadas under expansion.



## Steg 2, Skjuthylsan

TECEflex skjuthylsan trycks över röränden. Den släta sidan av skjuthylsan (ej yttre ringen på hylsan) måste möta kopplingen.

**OBS:** Du får endast byta verktyg när du trycker maskinen är avstängd.

## Steg 3, Rätt uppkragnings verktyg

Välj rätt uppkragnings verktyg för vald dimension att sätta i skjutmaskinen och fäst den med **säkerhets bulten**. Tryck röränden vidare till ner mot expansionshuvudet tills det tar stopp och därefter kan uppkragningen av röret påbörjas. Verktyget måste hållas rakt under uppkragningen av röret. När uppkragningen är gjord på röret skall röret skjutas över kopplingen fram till den sista ringen. det är inte nödvändigt att skjuta röret till stopp, eftersom den korrekta djup är redan specificerad som ett resultat av uppkragningen.

## Steg 4, Anslutningen skapas

Sätt in Skjutverktyget i infästning på maskinen och fäst med säkerhetsbulten. Välj rätt skjutgafflar för rörets dimension.

## Steg 5, Skjut ihop röret och kopplingen

Skjut skjuthylsan så nära kopplingen som möjligt för hand, placera sedan kopplingen och skjuthylsan rakt mellan gaffelns huvud. Gapet på skjutmaskinen **måste** vara parallellt med röret. Tryck nu skjuthylsan upp till beslaget på kopplingen med skjutmaskinen. Ett efterföljande gap av ca. 0,5 mm mellan hylsa och koppling är ändå en korrekt ihoppresning.