

Szénacél cső- és présidom rendszer



Szénacél csőrendszer

A horganyzott szénacél CHIBRO présidom rendszer megbízható és hatékony megoldást kínál különböző ipari, lakossági és kereskedelmi csőhálózatok kialakításához 12 mm-től 108 mm átmérőig.

Fittingek:

Szénacél, horganyzott idomok Ø 12 mm ÷ Ø 108 mm

Csővek:

Vékonyfalú, hosszvarratnál hegesztett szénacél cső, EN10305-3 szabvány szerint 1.0034-E195 alapanyagból készítve, kívül horganyzott kivitelben



A Chibro présidom rendszer főbb előnyei

- Gyors és egyszerű szerelés
- Barátságatlan üzemi feltételek mellett is megbízható csőhálózat
- Hagyományos rendszereknél megszokott műhelymunka megszűnése
- A mozgatott és beépített anyag tömegének csökkenése
- Szerelés közben nincs tűzveszély
- Rendszergarancia 3 millió € értékben*

* Feltételekről érdeklődjön szaküzleteinkben



A Chibro rendszer alkalmazási területei

- zárt fűtési rendszerek
- szolár rendszerek
- hűtési- és klímaberendezések
- technológiai csőhálózatok
- sűrített levegős és semleges gáz rendszerek
- vákuumos berendezések

Üzemi hőmérséklet:

-20°C ÷ +120 °C

Maximális nyomás:

16 bar

Vákuumos rendszerekben:

-0,95 bar



O-gyűrűk egyedi alkalmazásokhoz

EPDM	FKM	NBR	Alapanyag
Fekete	Zöld	Barna	Szín
-20 ÷ +120 °C	-20 ÷ +200 °C	-20 ÷ +100 °C	Hőmérséklet
Általános felhasználás	Szolár rendszerek	Olaj- és kenőanyag rendszerek	Alkalmazási terület

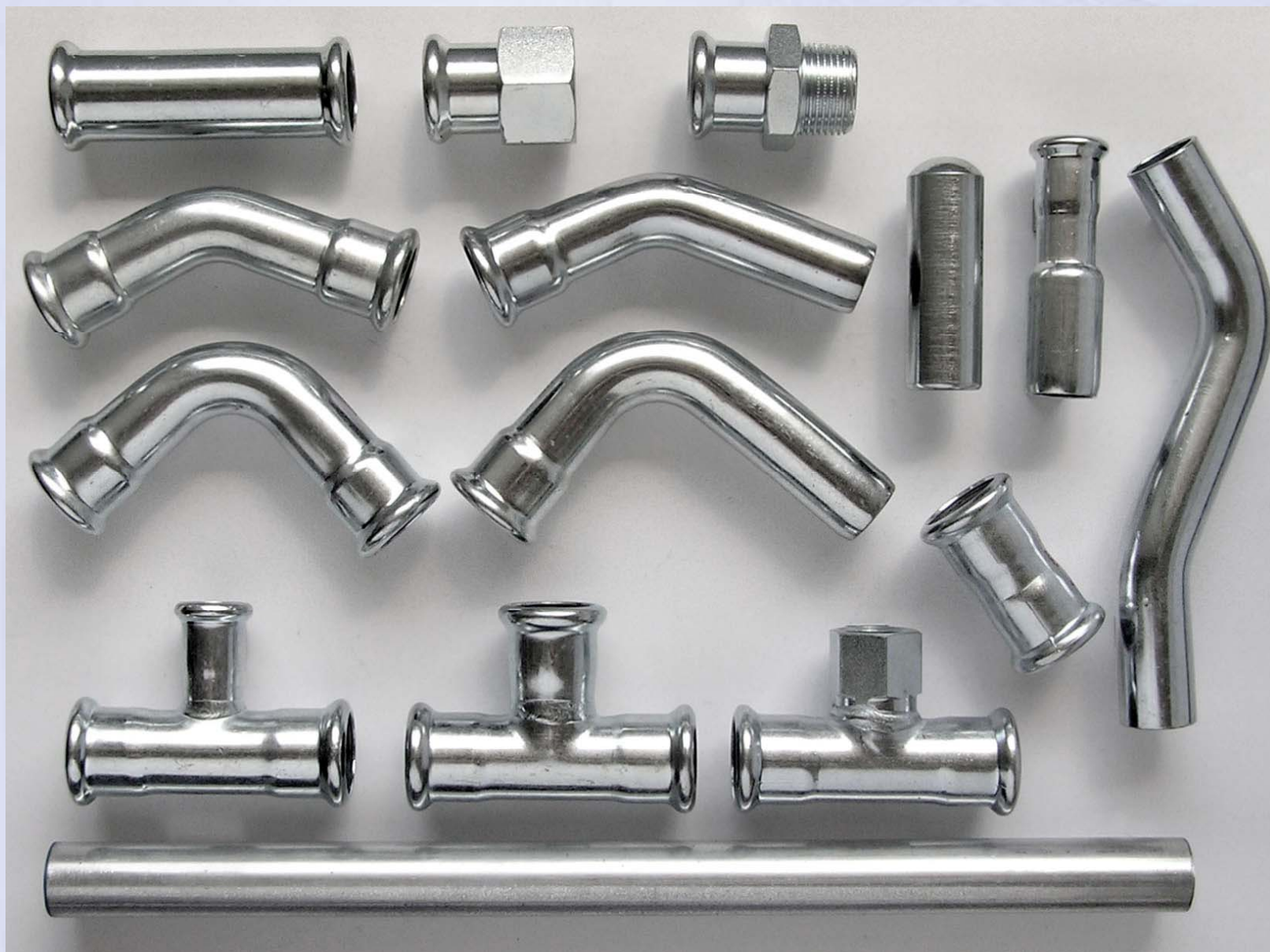


Csőméretek

Cső külső átmérő [mm]	Falvastagság [mm]	Cső külső átmérő [mm]	Falvastagság [mm]
12	1,2	64	1,5
15	1,2	66,7	1,5
18	1,2	76,1	2
22	1,5	88,9	2
28	1,5	108	2
35	1,5		
42	1,5		
54	1,5		



Idomválaszték



Préskötések kialakítása



A jó préskötés kialakításához szükséges

- A csövet megfelelő szerszámmal darabolni
- Külső sorjátlanítással védeni az O-gyűrűt a sérüléstől
- Belső sorjátlanítással megakadályozni az üzem közbeni anyag leválást
- Jelölje be az illesztés mélységét a csövön
- A csövet központosan tolja a présidomba
- Az idom préselésével készítse el a kötést



Megfelelő szerszámmal vágja méretre a csövet



Sorjótlanítsa a csövet kívülről és belülről is

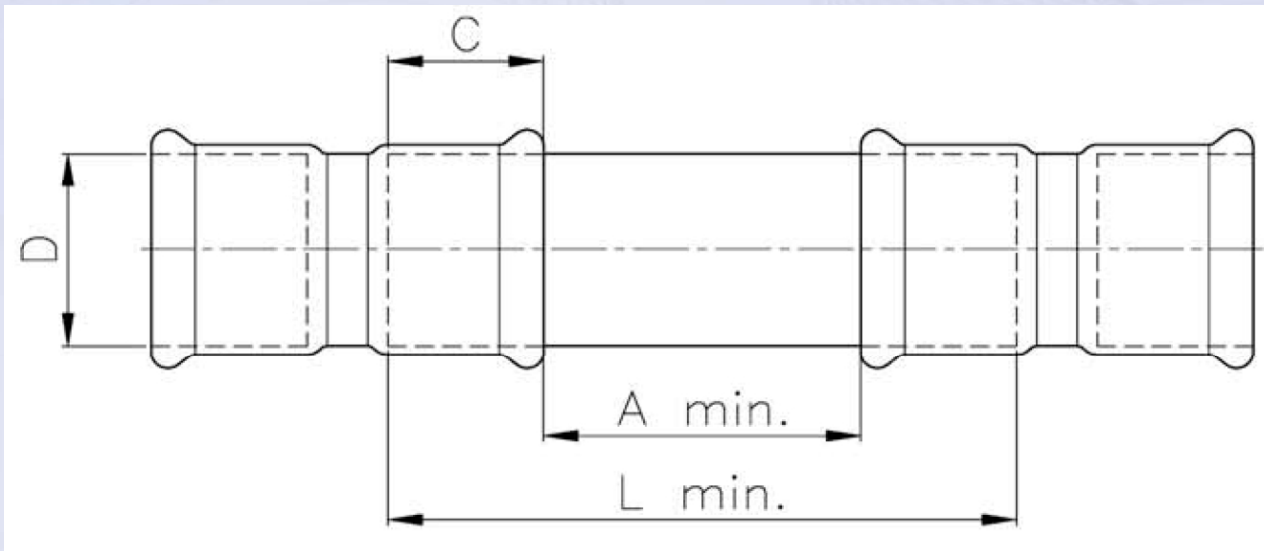


Jelölje be az illesztés mélységét a csövön



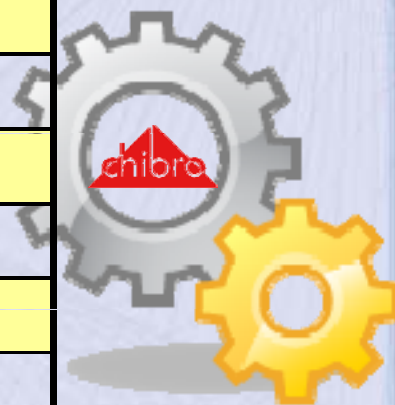
* Bevonatos csőről a bevonatot el kell távolítani...





Illesztési mélység

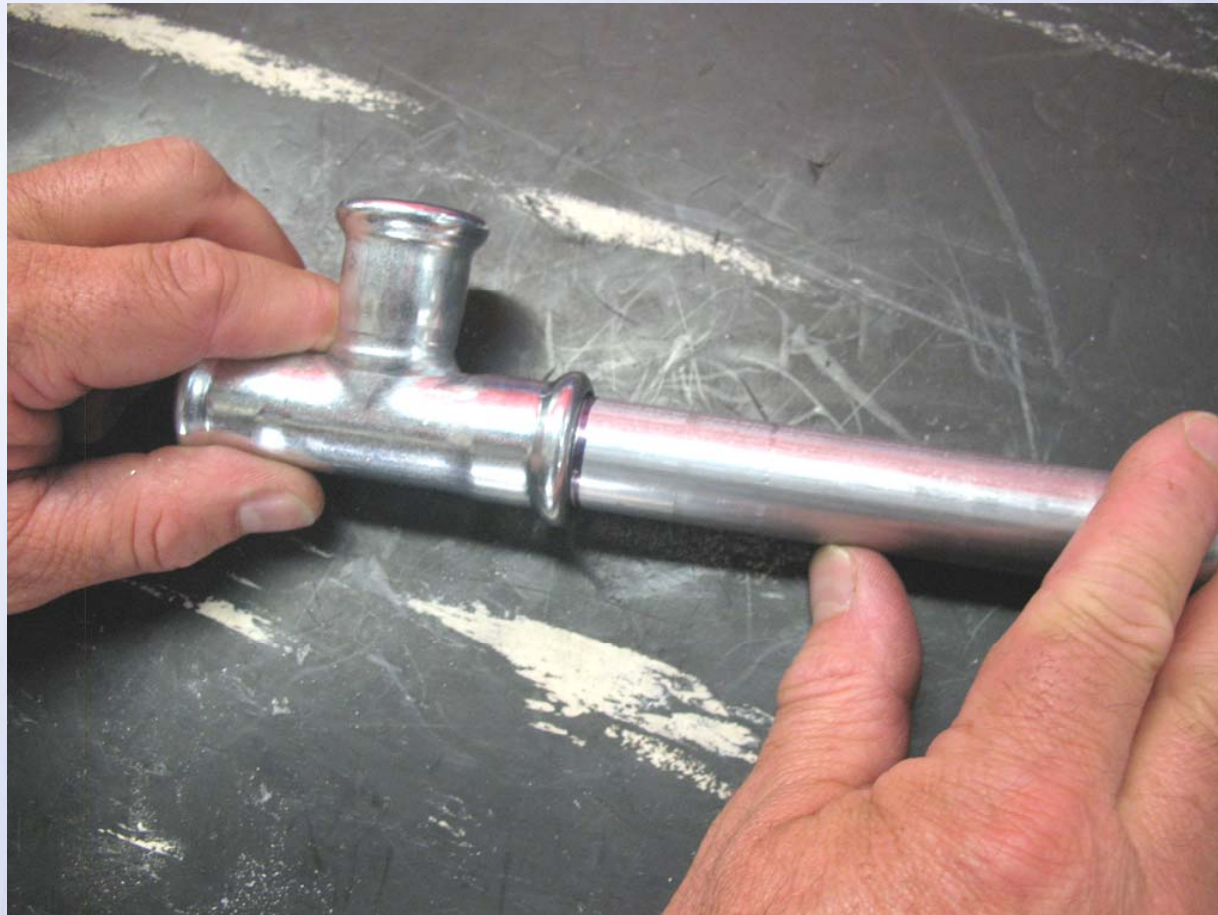
D [mm] Csőátmérő	C [mm] Illesztési mélység	A min. [mm] Idom távolság	L min. [mm] Min. csőhossz
12	18	20	58
15	20	20	60
18	21	20	62
22	21	20	62
28	24	20	68
35	27	20	74
42	32	30	94
54	38	30	106



Ellenőrizze a cső tisztaságát ...



A csövet központosan tolja a présidomba



... ellenőrizze az O-gyűrű épségét,
felfekvését ...



A kötés kialakításához megfelelő présfóát és gépet használjon



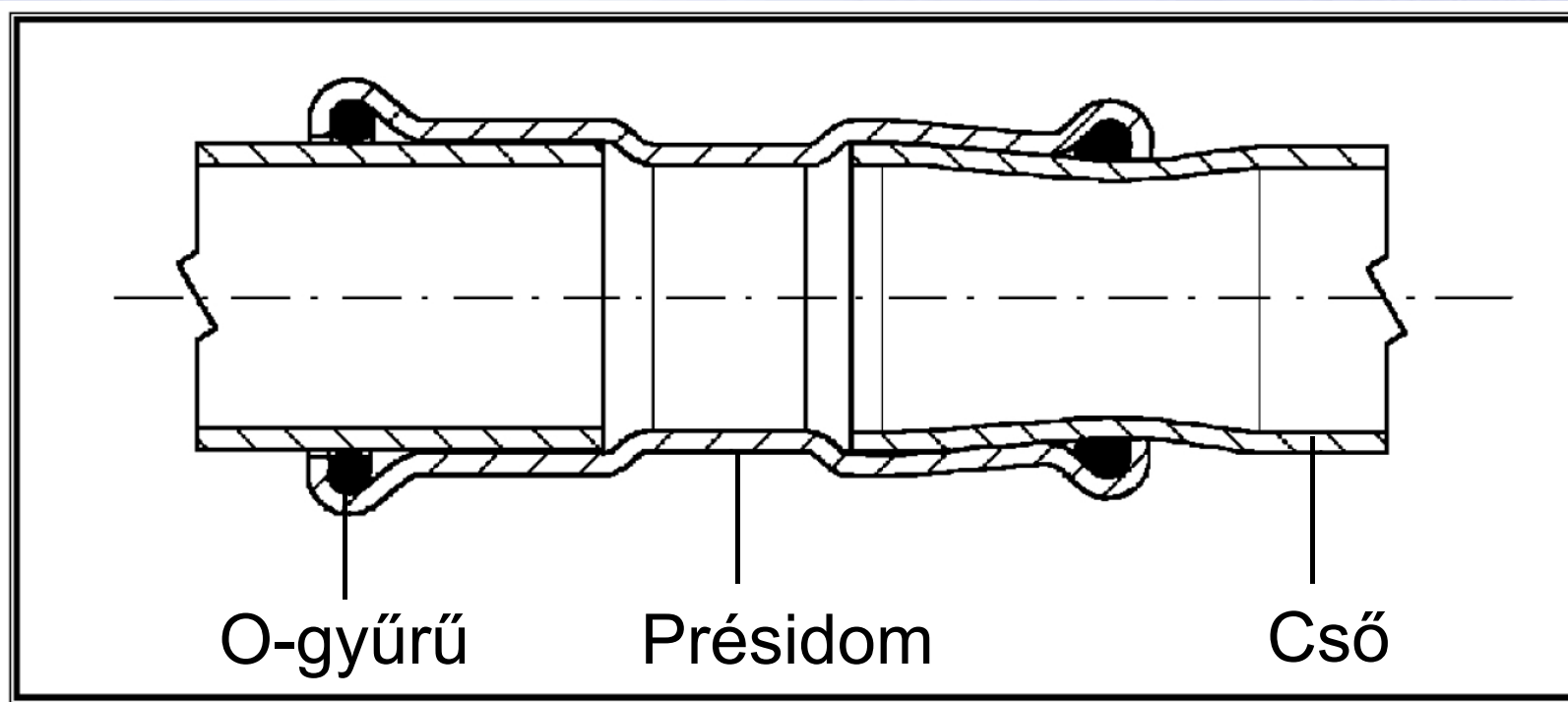
A préselés előtt ellenőrizze az illesztést...
... a présgépet...



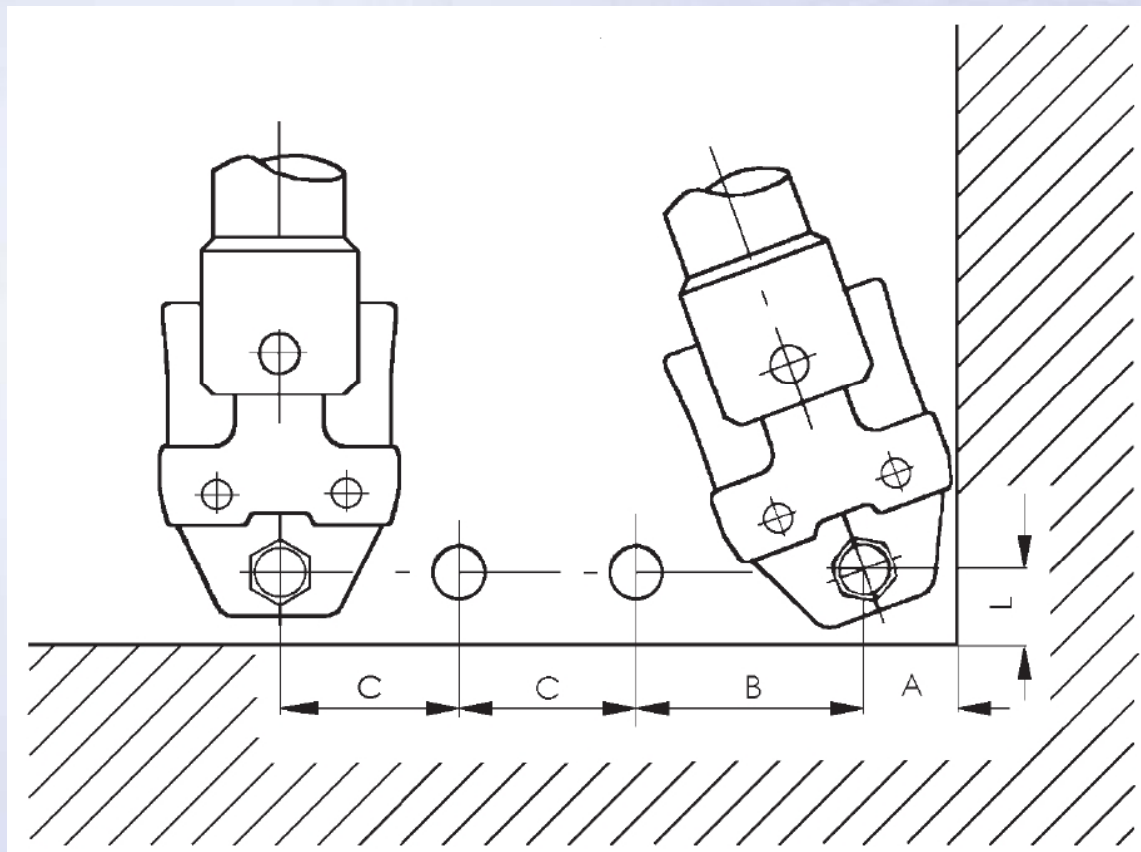
Préskötés alakja

Nem préselt kötés

Préselt kötés



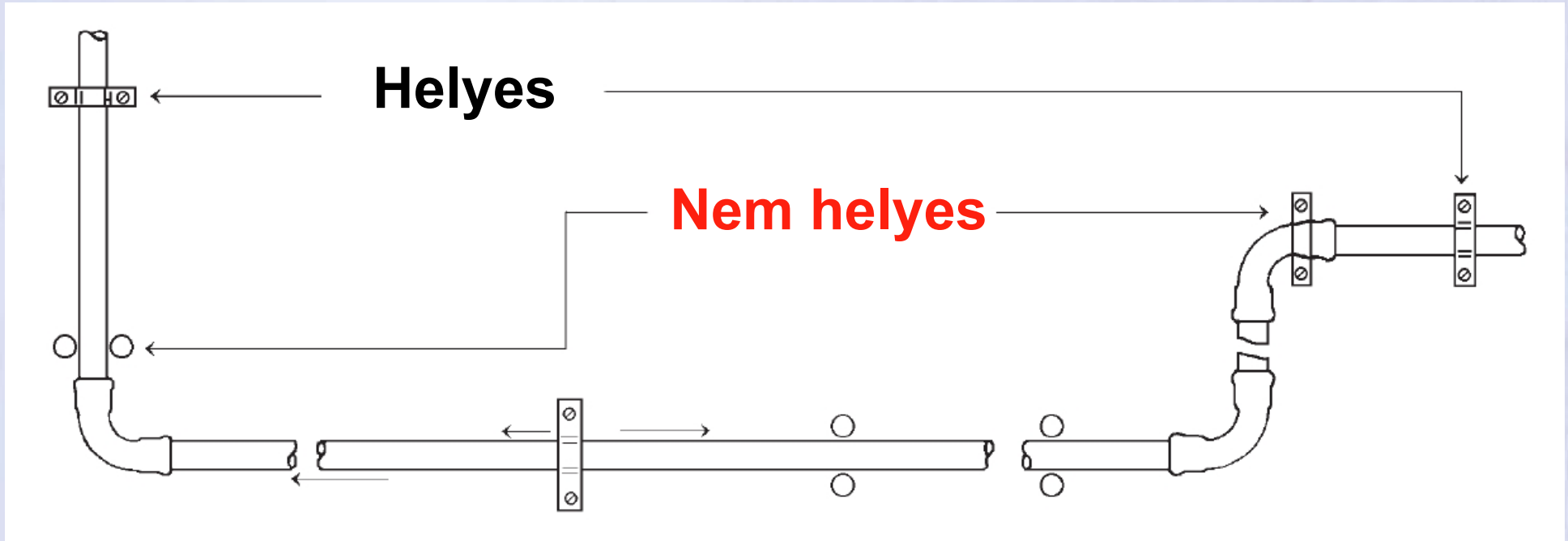
Minimális hely a préskötéshez



Cső átmérő	12	15	18	22	28	35	42	54
A [mm]	24	25	27	35	35	45	90	90
B [mm]	75	75	81	81	81	85	130	150
C [mm]	56	56	60	70	76	76	130	150
L [mm]	24	24	24	32	32	32	85	90



Csövek rögzítése



A csövek rögzítéséhez két különböző bilincs használható: fix megfogású és csúszó bilincs.

Csőbilincset nem szabad idomra vagy olyan helyre tenni, ahol megakadályozza, hogy az oldalágak szabadon mozogjanak a hőtágulás során.



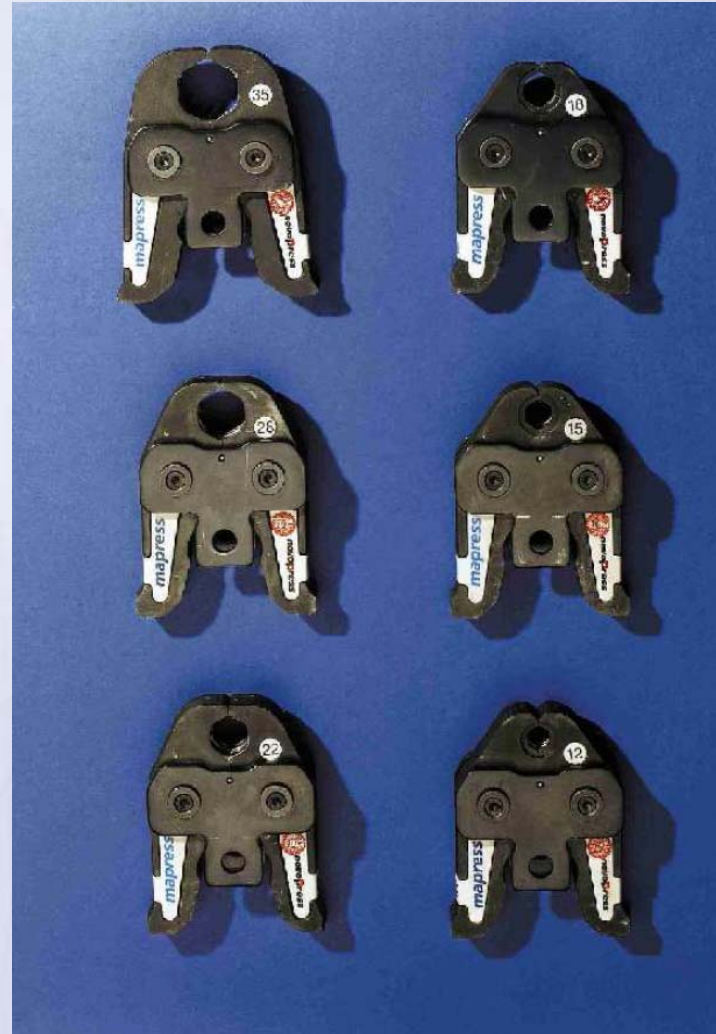
Préségép 12 ÷ 54 mm



Présgép 12 ÷ 54 mm (akkus)



Présprofák 12 ÷ 35 mm



Présfóák 42 ÷ 54 mm – adapterrel

