



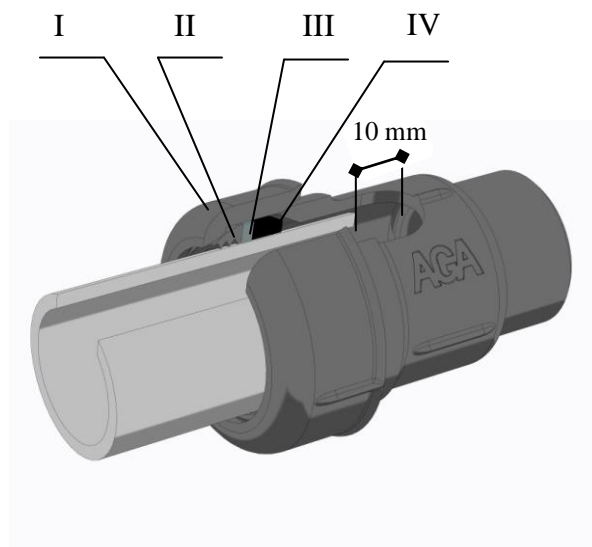
AGA gyorskötő idomok szerelési útmutatója

Alkalmazás:	Varrat nélküli es hegesztett acélcsövek (MSZ EN 10220:2003) Műanyag csövek (MSZ EN 12201:2003)
Közeg:	ivóvíz, fűtési és használati melegvíz, tüzivíz
Névleges nyomás:	10 bar
Névleges hőmérséklet:	ivóvíz – 30 °C, fűtési és használati melegvíz – 80 °C

AK - külső menetes szorítógyűrűs gyorskötő
IK – belső menetes szorítógyűrűs gyorskötő
OK – mindkét végén szorítógyűrűs gyorskötő
TK - „T” szorítógyűrűs gyorskötő belső menetes leágazással

Mérettartomány:

½"	¾"	1"	5/4"	6/4"	2"	2 ½"
19,5-21,8	24,5-27,3	31,4-34,2	39,5-42,9	47,8-50,5	59,7-63,6	72,0-76,6



1. Készítsük elő a csöveket úgy, hogy az összekötendő csővégek a cső tengelyére merőlegesen legyenek elvágva. A csővégeket tisztítsuk meg a szennyeződésektől, sorjától, festék-maradványoktól illetve egyéb a tömítés tökéletességét befolyásoló idegen anyagoktól.
2. Szereljük szét a gyorskötő idomot és a fent látható szerkezeti ábrán feltüntetett sorrendben és irányban helyezzük fel a csővég(ek)re az alkatrészeket
 - I. hollander
 - II. szorítógyűrű
 - III. nyomó alátét
 - IV. gumitömítés
3. A gyorskötő idom test részét menetesen csatlakoztassuk a hollanderhez úgy, hogy a csővég ne ütközzön fel a test belsejében, hanem minimum 10 mm hézag maradjon az ábrán feltüntetett módon. Két csővég csatlakoztatásakor a csővégeket nem szabad egymásnak ütköztetni. Ez a 10 mm-es szerelési hézag biztosítja azt, hogy a csőkötés a csövek üzemeltetéséből adódó mozgása során is rugalmas marad.
4. Húzzuk meg a hollandert úgy, hogy a csővég(ek) ne csavarodjon el! Nyomatékkulcs használatánál a meghúzási határértékek: ½"-1"-->150 Nm, 5/4"-2 1/2"-->200 Nm.