

TĚSNICÍ VLOŽKY PRO POTRUBÍ A KABELY S HLADKOU A PEVNOU STĚNOU – UNIVERZÁLNÍ VÍCENÁSOBNÉ ŘEŠENÍ

Těsnicí vložky slouží k utěsnění mezikruží mezi vnitřní stranou pažnice nebo jádrového vývrtu a potrubím/kabelem. Těsnicí vložka je složena z pryžového mezikruží a dvou nerezových přitlačných plechů. Přitlačné plechy (příruby) jsou proti sobě stahovány pomocí šroubů. Stahováním pryžového segmentu dochází k vyplnění mezikruží a utěsnění. **Univerzální rozsah pro těsnění kabelů "cibulový systém".**

Po dosažení potřebného kroutícího momentu je pryžový segment dostatečně předepnutý a zajistí požadovanou tlakovou odolnost. Vložky se dodávají v neděleném a děleném provedení pro případy, kdy je potrubí již instalováno a těsnicí vložku není možné na potrubí navléknout.

Kromě základních typů těsnicích vložek je možné vyrobit i atypická provedení – kontaktujte naše projekční oddělení.

GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT

- pro umístění do prostupových pažnic i jádrových vývrtů
- přitlačné kroužky, šrouby – nerezová ocel 1.4301 (ČSN 17 240, AISI 304, V2A), certifikát Rost Frei®
- utahovací matice systém KRASO® DKM: optimální utahovací moment (montáž bez použití momentového klíče)
- tlaková odolnost 2,5 bar – pryžový segment z EPDM – šířka segmentu 40 mm, protiskluzový, nepodléhá stárnutí, ořezoodolný
- univerzální rozsah "cibulový systém" • chemická odolnost • antivibrační a zvuková izolace • dodávka v pevné kartonové krabici

příklad značení do projektu	DN/ID vnitřní průměr jádrového vývrtu nebo pažnice [mm]	počet a průměry kabelů [mm] <i>univerzální rozsah</i>
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 100/4×6-33 d – rozsah vnějších průměrů 4× potrubí = 4× 6 – 33 mm)	100	záslepka + 4× 6 – 33
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 100/3×6-18+2×6-33 d – rozsah vnějších průměrů 5× potrubí = 3× 6 – 18 + 2× 6 – 33 mm)		záslepka + 3× 6 – 18 + 2× 6 – 33
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 100/8×6-18 d – rozsah vnějších průměrů 8× potrubí = 8× 6 – 18 mm)		záslepka + 8× 6 – 18
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 125/6×6-28 d – rozsah vnějších průměrů 6× potrubí = 6× 6 – 28 mm)	125	záslepka + 22 – 54
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 150/3×6-52 d – rozsah vnějších průměrů 3× potrubí = 3× 6 – 52 mm)	150	záslepka + 3× 6 – 52
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 150/6×6-38 d – rozsah vnějších průměrů 6× potrubí = 6× 6 – 38 mm)		záslepka + 6× 6 – 38
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 150/4×6-33+6×6-18 d – rozsah vnějších průměrů 10× potrubí = 4× 6 – 18 + 6× 6 – 33 mm)		záslepka + 4× 6 – 18 + 6× 6 – 33
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 200/3×6-28+4×6-52 d – rozsah vnějších průměrů 7× potrubí = 3× 6 – 28 + 4× 6 – 52 mm)	200	záslepka + 3× 6 – 28 + 4× 6 – 52
GEROtop® Univerzální dělená těsnicí vložka Typ UNI MGT: 200/7×6-18+8×6-33 d – rozsah vnějších průměrů 15× potrubí = 7× 6 – 18 + 8× 6 – 33 mm)		záslepka + 7× 6 – 18 + 8× 6 – 33

Neuvedené rozměry a atypická provedení na vyžádání. Při objednání vždy specifikujte jakou variantu požadujete!



Typ UNI MGT: 150/4×6-33+6×6-18
dělená varianta
univerzální provedení



MATICE DKM

snadná montáž bez použití momentového klíče
kontrola optimálního utahovacího momentu
lze znovu povolit a utáhnout
zvukový signál při správném dotažení
špatné dotažení – VYLOUČENO

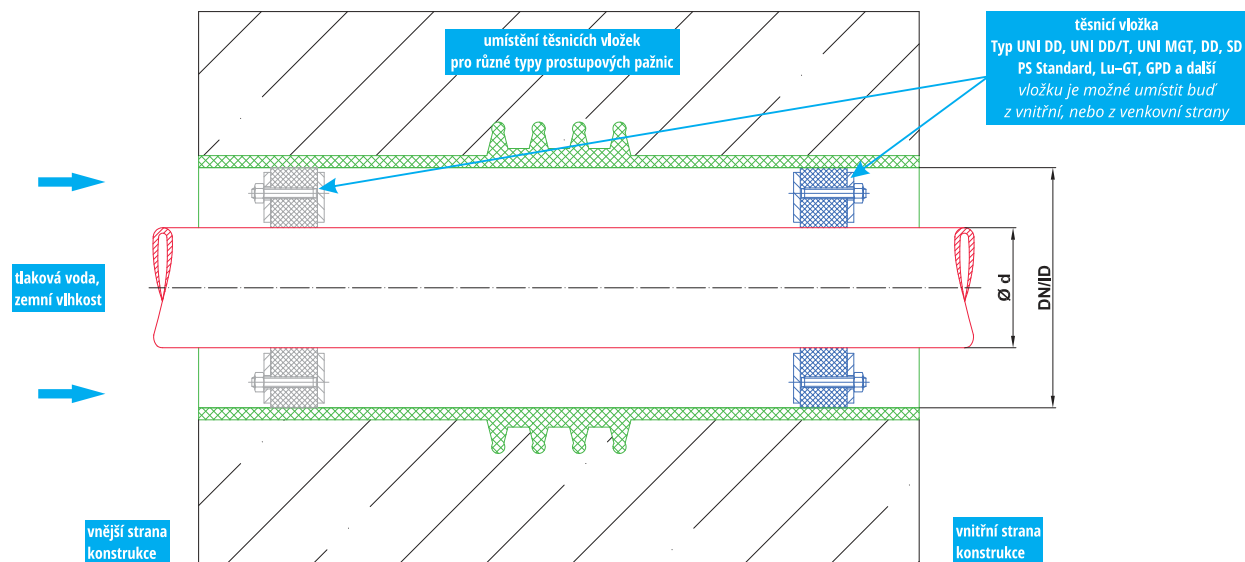


Typ UNI MGT: 150/3×6-52
dělená varianta
univerzální provedení



TĚSNICÍ VLOŽKY PRO POTRUBÍ A KABELY – ZÁKLADNÍ MONTÁŽNÍ SCHÉMA DO VŠECH DRUHŮ PAŽNIC

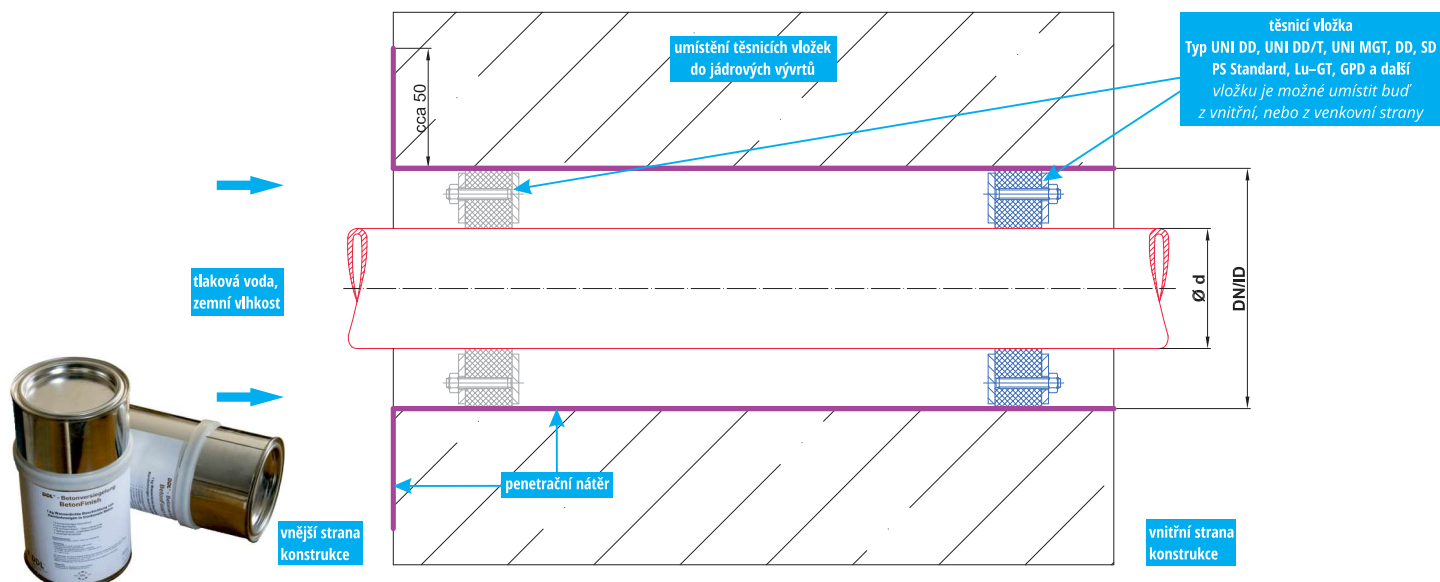
Těsnicí vložky jsou těsnicí elementy mezi vnitřní stranou pažnice (jádrového vývrtu) a potrubím/kabelem. Těsnicí vložka je složena z pryžového segmentu a dvou nerezových (případně pozinkovaných, nebo plastových) přitlačných kroužků. Přitlačné kroužky jsou proti sobě stahovány pomocí šroubů a tím dochází k roztažení pryžového segmentu a jeho vymezení se, jak vůči otvoru, tak i vůči procházejícímu potrubí nebo kabelu.



DN/ID – vnitřní průměr pažnice, nebo jádrového vývrtu; Ø d – vnější průměr těsněného potrubí, nebo kabelu

TĚSNICÍ VLOŽKY PRO POTRUBÍ A KABELY – ZÁKLADNÍ MONTÁŽNÍ SCHÉMA DO JÁDROVÝCH VÝVRTŮ

Po jádrovém vrtání je potřeba otvor v betonu ošetřit speciální penetrací – především v případech, kdy je vstup permanentně pod vodou. Penetrace nejen zacelí mikrotrhliny a kapiláry vzniklé při jádrovém vrtání, ale ošetří také proti korozi přerušovanou výztuž. Penetrace také vyrovná a připraví povrch pro následné umístění těsnicích vložek. Penetrační směs dodáváme také s atesty pro styk s pitnou vodou (KTW).



DN/ID – vnitřní průměr pažnice, nebo jádrového vývrtu; Ø d – vnější průměr těsněného potrubí, nebo kabelu

GEROtop® Penetrační nátěr BETONFINISH a BETONFINISH KTW – ošetření otvoru po jádrovém vrtání

- zacelí mikrotrhliny a kapiláry vzniklé při jádrovém vrtání
- ochrana proti korozi zasažených armovacích drátů
- vyrovnání a příprava povrchu před instalací těsnicích vložek
- 2 složková epoxidová pryskyřice
- pro suché i vlhké povrchy
- bez rozpouštědel, viskózní
- balení – použití pro 4 m²

příklad značení do projektů

GEROtop® Penetrační nátěr BETONFINISH – těsnicí sada pro 4 m²
(použití pro běžné aplikace)

GEROtop® Penetrační nátěr BETONFINISH KTW – těsnicí sada pro 4 m²
(použití pro styk s pitnou vodou)

1. Objednání

Pro objednání správné těsnicí vložky je potřeba při objednávce přesně uvést vnitřní průměr pažnice, nebo jádrového vývrtu (DN/ID) a vnější průměr těsněného potrubí nebo kabelu ($\varnothing d$) a případně jejich počty v případě vícenásobné těsnicí vložky.

Proveďte, jestli je možné těsnicí vložku na potrubí navléknout. Pokud ne, je potřeba objednat dělenou těsnicí vložku.

Zkontrolujte, zda se Vámi objednané rozměry a provedení těsnicích vložek shoduje s rozměry dodaných vložek.

2. Příprava otvoru pro umístění těsnicí vložky:

V případě použití pažnic (PVC, vláknocement, ocel) není potřeba vnitřní část otvoru nijak ošetřovat. V oblasti, kde se bude samotná těsnicí vložka instalovat, nemohou být žádné volné částice, nečistoty a mastnota.

Jádrové vrtání – pomocí jádrového vrtání se v kompaktním materiálu vytvoří otvor pro umístění těsnicí vložky. Během jádrového vrtání dojde k narušení struktury konstrukce, vzniku vlasových trhlin, kterými následně dochází k pronikání vody. Plochu po jádrovém vrtání je nutné ošetřit penetračním nátěrem (**BETONFINISH, BETIONFINISH KTW**) – především v případech, kdy je prostup permanentně pod vodou. Před aplikací nátěru je potřeba plochu připravit tak, aby v ploše nebyly žádné volné částice, nečistoty.

Penetrační nátěr připraví plochu pro dokonalé přilnutí těsnicí vložky a chrání proti korozi ocelové pruty zasažené vrtáním. Důležité je, aby v oblasti, kde se bude samotná těsnicí vložka nacházet, nebyly žádné volné částice či nečistoty a mastnota.

3. Umístění těsnicí vložky v otvoru:

Těsnicí vložku nasuňte do vytvořeného otvoru, aby v celé své ploše dosedala na povrch jádrového vrtu či pažnice. Dotahovací matice těsnicí vložky by měli být umístěny tak, aby šly dotáhnout a byly pokud možno přístupné. Těsnicí vložka může být umístěna jak na vnitřní, tak i na vnější straně konstrukce – viz montážní schéma. **Těsnicí vložky neplní nosnou funkci potrubí!**

Poté prostrčte potrubí nebo kabel těsnicí vložkou (lze instalovat také zároveň s těsnicí vložkou, nebo nasunout na již instalované potrubí, nebo kabel). Dělenou těsnicí vložku rozevřete a po navlečení na potrubí opět spojte. Spojenou těsnicí vložku zasuňte do otvoru.

4. Použití univerzální těsnicí vložky:

Středovou zátku jednoduše vytlačte. Jednotlivé nepotřebné pryžové kroužky vytlačte šroubovákem a opatrně oddělte ostrým nožem tak, abyste dosáhli potřebného průměru těsněného potrubí. Možné průměry těsněného potrubí, nebo kabelu najdete v technickém listě a ceníku.

5. Utahování:

Těsnicí vložky Typ UNI DD, UNI DD/T, UNI MGT, ED, DD, DD/T, SD jsou vybaveny speciálními utahovacími maticemi – **systém KRASO® DKM – snadná montáž bez použití momentového klíče s kontrolou optimálního utahovacího momentu.**

Klíčem utahujte šestihřanné matice do kříže stejným počtem otáček tak dlouho, než bude dosažen vhodný krouticí moment. Začnějte utahovat nejprve vnitřní matice. Konečného krouticího momentu dosahujeme po několika kolech utahování šroubů. **Po dosažení optimálního krouticího momentu se začnou matky protáčet a vydávat cvakavý zvuk.** Pokud z nějakého důvodu utahovací matice DKM není možné použít, je možné je nahradit klasickými šestihřannými maticemi.

Dělenou těsnicí vložku začněte utahovat od místa spojení těsnicí vložky směrem k dělenému místu střídavě po obou stranách, aby se pryž natlačila do místa spoje těsnicí vložky.

Po 24 hodinách zkontrolovat utahovací moment a případně znovu dotáhnout. Těsnicí vložky doporučujeme montovat při teplotách a tlacích, které budou odpovídat provozním teplotám a tlakům média. U materiálů s velkou teplotní roztažností (například PE) doporučujeme po dosažení provozní teploty a tlaku těsnicí vložky zkontrolovat a případně dotáhnout.



Každá těsnicí vložka Typ UNI DD, UNI DD/T, UNI MGT, ED, DD, DD/T, SD je dodávána v kartové krabici s montážním návodem, schémata jednotlivých kroků montáže a s QR kódem, který odkazuje na montážní video.