

1) Výrobek: T-KUS PRESS

2) Typ: IVAR.PT 5720



3) Charakteristika použití:

- Technologie lisovacích fitinků IVAR.PRESS ve spojení s vícevrstevnými trubkami ALPEX, TURATEC a PEX představuje nejproduktivnější, nejmodernější, ale především nejpopulárnější systém instalací topenářských a sanitárních rozvodů.
- Nabízí vynikající úroveň kvality v kombinaci se snadnou a rychlou montáží.
- Splňuje garanci zachování těch nejvyšších technických parametrů, jako je tlaková a teplotní odolnost a v neposlední řadě i zákazníkům tolik požadovaná dlouhodobá životnost.
- Lisovací fitinky jsou použitelné pro rozvody teplovodního podlahového vytápění, rozvody k otopným tělesům a instalace sanitárních rozvodů.
- Mají vysokou odolnost proti korozi a tvorbě usazenin.
- Lze je použít jako spoje nepřístupné v podlahách, v šachtách a pod omítkou stěn.
- Tlakové zatížení je možné okamžitě po ukončení lisovacího procesu.
- Umožňují mechanické spojení bez otevřeného plamene a nehrozí tak nebezpečí požáru.
- Při montáži je bezpodmínečně nutné dodržovat platný „Návod ke spojování vícevrstevných trubek ALPEX, TURATEC a trubek PEX s lisovacími fitinkami typu IVAR.PRESS“ vydaný výrobcem systému.

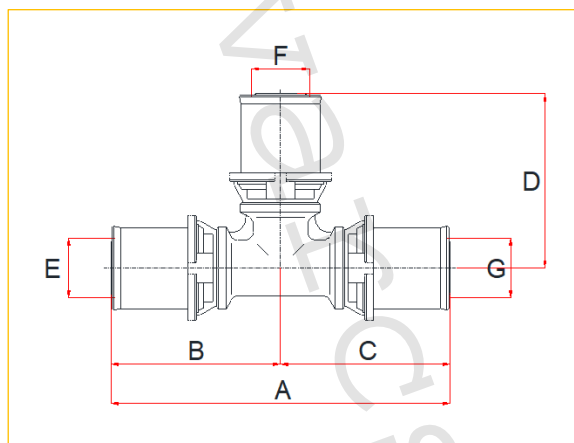
4) Tabulka s objednávacími kódy a základními údaji:

KÓD	TYP	SPECIFIKACE
512001	IVAR.PT 5720	16 x 16 x 16
512054	IVAR.PT 5720	18 x 18 x 18
512002	IVAR.PT 5720	20 x 20 x 20
512003	IVAR.PT 5720	26 x 26 x 26
512020	IVAR.PT 5720	32 x 32 x 32
512035	IVAR.PT 5720	40 x 40 x 40
512036	IVAR.PT 5720	50 x 50 x 50
510058	IVAR.PT 5720	63 x 63 x 63
86775300	IVAR.PT 5720	75 x 75 x 75

5) Základní technické a provozní parametry:

Maximální provozní tlak	10 bar
Maximální provozní teplota	+120 °C
Pro napojení potrubí	ALPEX; TURATEC a PEX stejných průměrů
Rozměrová dostupnost	16 ÷ 75 mm
Lisovací čelisti B	pro průměry 16; 18; 20; 26 a 32 mm
Lisovací čelisti F	pro průměry 40; 50; 63 a 75 mm
Princip lisování	radiální
Materiál	tělo niklovaná mosaz CW617N; lisovací objímka žíhaná nerez ocel AISI 304; O-kroužek EPDM; aretační kroužek polykarbonát

6) Technický náčrtek s rozměry a objednáacími kódy:



KÓD	ROZMĚR	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	F (mm)	G (mm)
512001	16 x 16 x 16	93	46,5	46,5	46,5	16/2	16/2	16/2
512054	18 x 18 x 18	93	46,5	46,5	46,5	18/2	18/2	18/2
512002	20 x 20 x 20	93	46,5	46,5	46,5	20/2	20/2	20/2
512003	26 x 26 x 26	105	52,5	52,5	52,5	26/3	26/3	26/3
512020	32 x 32 x 32	115	57,5	57,5	57,5	32/3	32/3	32/3
512035	40 x 40 x 40	139	69,5	69,5	69,5	40/3,5	40/3,5	40/3,5
512036	50 x 50 x 50	162	81	81	81	50/4	50/4	50/4
510058	63 x 63 x 63	188	94	94	94	63/4,5	63/4,5	63/4,5
86775300	75 x 75 x 75	210	105	105	105	75/5	75/5	75/5

7) Tabulka vnitřních průměrů lisovacích tvarovek systému IVAR.PRESS:

Dimenze tvarovky:	16	18	20	26	32	40	50	63	75
Vnitřní průměr tvarovky v mm:	7	9	10	14	20	24	33	44	65

8) Místní odpory:

Tlakové ztráty místními odpory jednotlivých lisovacích fitinků systému ALPEX se stanovují přes součinitele místní ztráty ξ případně přes příslušné ekvivalenty potrubních délek. Tyto ekvivalenty jsou poté připočítány k délce potrubí příslušného úseku.

K výpočtu ekvivalentů potrubních délek je uvažováno s průtokem 2 m/s.

Individuální odpory b)	Zkratka dle DVGW	Grafický symbol a) zjednodušené znázornění	Součinitel místního odporu ζ									
			DN 12	DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65	Vnější rozměr potrubí d_o [mm]	
			16	20	26	32	40	50	63	75		
T-kus s odbočeným průtokem	TA ^{a)}		10,1	5,1	3,8	3,2	3,4	4,2	2,3	1,9		
T-kus s přímým průtokem	TA ^{b)}		4,1	1,9	1,1	0,7	1,4	0,8	0,9	0,5		
T-kus s přímým průtokem	TG ^{b)}		10,1	5,1	3,8	3,2	3,4	4,2	2,3	1,9		
T-kus se sloučeným odbočeným průtokem	TVA ^{b)}		17	10	8	5	5,5	4,5	4	3,5		
T-kus se sloučeným přímým průtokem	TVD ^{b)}		35	23	16	11	10	9	8	7		
T-kus se sloučeným protisměrným průtokem	TVG ^{b)}		27	17	12	9	8	7	6	5		
Koleno 90	W90		11,2	5,9	4,2	0,6	3,5	3,9	2	2		
Koleno 45	W45		0	0	3,2	2	1,9	1,6	0,6	0,6		
Redukce	RED		0	5,3	2,7	2,2	3,1	3,2	2,5	1,2		
Nástěnná deska	WS		7,4	5,5	4,9	0	0	0	0	0		
Rozdělovač	STV		4,5	3	0	0	0	0	0	0		
Spojka	K		3,6	1,6	0,7	0,5	1	0,5	0,3	0,3		

a) Symbol rychlosti průtoku „V“ definuje pozici správného směru referenční rychlosti ve fitinku a spojovacím kusu.

b) U redukovaných T-kusů se předpokládá hodnota odporu podobného redukovaného T-kusu s nejmenším rozměrem, který má být vypočten.

Obecně: Součinitel místního odporu ζ je v každém případě přiřazen k objemovému průtoku (částečnému průtoku), který je v diagramu označen symbolem „V“.

10) Poznámka:

- Pokyny a doplňující informace ke spojování vícevrstevných trubek ALPEX, TURATEC a PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR.PRESS naleznete v „Návodu ke spojování vícevrstevných trubek ALPEX, TURATEC a trubek PEX s lisovacími tvarovkami typu IVAR.PRESS“.
- Doplňující technické informace týkající se dimenzování rozvodů, teplotních dilatací, výkonových parametrů, tlakových ztrát potrubí a místních odporů najdete v technickém a montážním manuálu IVARTRIO na <https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#materials>
- Instruktažní video procesu lisování na <https://www.ivarcs.cz/katalog/vytapeni-ivartrio/#video>

11) Upozornění:

- Společnost IVAR CS spol. s r.o. si vyhrazuje právo provádět v jakémkoliv momentu a bez předchozího upozornění změny technického nebo obchodního charakteru u výrobků, uvedených v tomto technickém listu.
- Vzhledem k dalšímu vývoji výrobků si vyhrazujeme právo provádět technické změny nebo vylepšení bez oznámení, odchylky mezi vyobrazeními výrobků jsou možné.
- Informace uvedené v tomto technickém sdělení nezbavují uživatele povinnosti dodržovat platné normativy a platné technické předpisy.
- Dokument je chráněn autorským právem. Takto založená práva, zvláště práva překladu, rozhlasového vysílání, reprodukce fotomechanikou, nebo podobnou cestou a uložení v zařízení na zpracování dat zůstávají vyhrazena.
- Za tiskové chyby nebo chybné údaje nepřebíráme žádnou zodpovědnost.