

**1) Výrobek: SYSTÉM NEREZOVÝCH VLNOVCOVÝCH TRUBEK  
- LISOVACÍ ZPŮSOB II.**

**2) Typ: IVAR.SITE**



**4) Instalace:**



Instalaci a uvedení do provozu, stejně jako připojení elektrických komponentů, musí provádět výhradně osoba odborně způsobilá s patřičnou elektro-technickou kvalifikací v souladu se všemi národními normami a vyhláškami platnými v zemi instalace. Během instalace a uvádění do provozu musí být dodrženy instrukce a bezpečnostní opatření uvedené v tomto návodu. Provozovatel nesmí provádět žádné zásahy a je povinen se řídit pokyny uvedenými níže a dodržovat je tak, aby nedošlo k poškození zařízení nebo k újmě na zdraví obsluhujícího personálu při dodržení pravidel a norem bezpečnosti práce.

**5) Charakteristika použití:**

Systém IVAR.SITE je charakterizován především kvalitou, flexibilitou, spolehlivostí, pružností, jednoduchostí a rychlostí instalace. Tvořen je nerezovými vlnovcovými ohebnými trubkami a komponenty pro jejich spojování. Spojení trubek s jednotlivými komponenty se provádí mechanickými šroubovanými spoji bez potřeby speciálního lisovacího nářadí. Umožňuje rychlou, snadnou a stavebnicovou instalaci uplatňovanou u rozvodů pitné vody, připojení zdrojů tepla, jako jsou plynové kotle, tepelná čerpadla, solární a další systémy. V závislosti na typu těsnících podložek má velkou odolnost proti vysokým teplotám. Platný certifikát pro použití v kontaktu s pitnou vodou.

## 6) Systémové komponenty:

**IVAR.KIT RS 341** - montážní sada na ukončení nerezových vlnovcových trubek (obj. kód IVA1014843).

**IVAR.SITE-PS** - sada pro montáž a kompletaci s převlečnými maticemi pro ukončení nerezového vlnovcového ohebného potrubí IVAR.SITE-TR (sada obsahuje 20 ks půlených kroužků IVAR.SITE-KR, 20 ks matic IVAR.SITE-MA a 20 ks těsnících podložek IVAR.FASIT 202 W pro vodu - max. teplota 180 °C) v rozměrech 1/2", 3/4", 1".

**IVAR.SITE-TR** - nerezová vlnovcová ohebná trubka, průměry 12, 16 a 20 mm (rozměr 1/2", 3/4", 1") určená pro instalace pitné vody, systémů vytápění a systémů s obnovitelnými zdroji energie. Vhodná zejména pro dopojení kotlů, tepelných čerpadel, výměníků, solárních systémů a panelů. Nerezová vlnovcová trubka IVAR.SITE-TR je z nerezové oceli AISI 304 a použitelná pro tlakové zatížení dle rozměru od PN 5,5 do PN 15 a teplotu média v závislosti na typu těsnících podložek.

## 7) Montážní postup:

### Naměření a oddělení trubky

Po naměření potřebné délky trubky, přidejte k celkové délce trubky dvě vlnovky (oblouky) a řezákem trubku oddělte. Dvě přidané vlnovky (oblouky) jsou určené pro následné vytvoření dosedací plochy na konci trubky. Dbáme na pravidelný řez, trubka by se neměla u konce dělení dolamovat, okraj musí být pravidelný bez nežádoucích otřepů.



## Nasazení převlečné matice a půlených kroužků.

Na takto připravenou trubku nasadíte převlečnou matici a za první vlnovku (obloukem) od hrany trubky secvaknete sadu půlených kroužků a to ostrou hranou k ústí trubky, zaoblenější stranou směrem k matici.



## Nasazení dorazové objímky

Dorazovou objímku nasadíme odpovídajícím otvorem (stranou bez vybrání) na druhou vlnovku (oblouk) za nasazenými půlenými kroužky. Mezi nasazenou dorazovou objímkou a hranou trubky zbydou tedy celkově dvě volné na počátku přidané vlnovky (oblouky) oddělené půlenými kroužky.

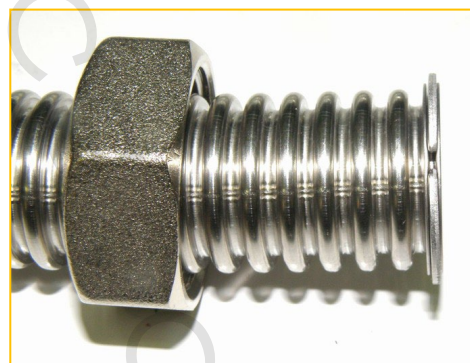


## Vlastní vytvoření dosedací plochy (pertlu)

Nasazenou dorazovou objímku s trubkou zasuneme do určeného vybrání lisovacího přípravku (plochou stranou dorazové objímky dovnitř, vybráním objímky vně lisovacího přípravku).



Pravidelnými úderý rukojeti lisovacího přípravku ve směru pomyslné osy s umístěnou trubkou rozlisujeme okraj trubky tak, abychom docílili rovné dosedací plochy k usazení těsnění. Současně je tak zalisována sada půlených kroužků, která vytváří osazení určené ke spolehlivému zajištění převlečnou maticí.



## Umístění matice a těsnění

Po vyjmutí z lisovacího přípravku, sejmutí dorazové objímky a kontrole vytvořené plochy vzniklé zalisováním okraje trubky, převlékneme přes toto osazení (pertl) převlečnou matici IVAR.SITE-MA a vložíme odpovídající těsnění. Vlnovcová nerezová trubka je tak připravena k napojení na závitový přechod IVAR.SITE-VS dodávaný v rozměrech 1/2", 3/4", 1" a kontrolní tlakové zkoušce.



## 8) Ilustrační foto lisovacího přípravku IVAR.KIT RS 341:



## 9) Těsnění na závitech:

- Při použití doporučených těsnících materiálů je nutné postupovat podle návodu výrobce nebo jeho zástupce.
- K těsnění na závitech se nedoporučuje používat jako těsnící materiál konopné vlákno z důvodu rizika přepakování a následného roztržení těla armatury.

## 10) Doporučené těsnicí materiály:

- Těsnicí teflonové pásky PTFE
- Těsnicí teflonové šňůry
- Těsnicí teflonové nitě
- Těsnicí pasty
- Těsnicí gely

## 11) Poznámka:



- **Před každým zprovozněním otopného systému, zejména při kombinaci podlahového a radiátorového vytápění, důrazně upozorňujeme na výplach celého systému dle návodu výrobce. Doporučujeme ošetření otopného systému přípravkem GEL.LONG LIFE 100. Prodejce nenes zodpovědnost za funkční závady způsobené nečistotami v systému.**

## 12) 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 návodu.
- 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 nezabavují 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.