



1

Navodila za sestavo/montiranje

Za doseg pravilnega spajanja je nujno, da se izvršijo spodaj opisani postopki:

Z ustreznim orodjem (ustrezne škarje) prerežite cev pravokotno na njeno os v željeni dolžini.



2

Kalibrirajte cev; ustrezno orodje vstavite v cev, kot je prikazano na sliki 2 in zavrtite v smeri urinega kazalca in v obratni smeri. Nato sestavite fitting kot je opisano spodaj.



3

V primeru navojnih fittingov, vstavite na cev najprej matico, nato obroč in na koncu še telo fittinga. Pazite, da se glava cevi ustavi pri izolacijskem obročku v PTFE. Nato privijte matico.



4

V primeru sistema za spajanje s stiskanjem, po izvedenem zgornjem postopku vstavite fitting na cev dokler se ne ustavi. Da se prepričate, da je ta operacija izvedena, preverite odprtine na zunanjem obročku iz nerjavečega jekla. Nato fitting vstavite v orodje za stiskanje tako, da se spoj obročka iz nerjavečega jekla prilega žlebiču čeljusti in stisnite.



Conformity Certification UNI 10954/1 IIP A310



SKZ Approval



Approval by Gosstandard Russia following GOST R rule



EMI- TUV APPROVAL



PISA UNIVERSITY
Approval for Drinking Water adduction



RINA APPROVAL
n° MAC/172100/1/TO/01

LaserMultiDalpex

lasersko varjena aluminijasta cev



VAŠ TRGOVEC



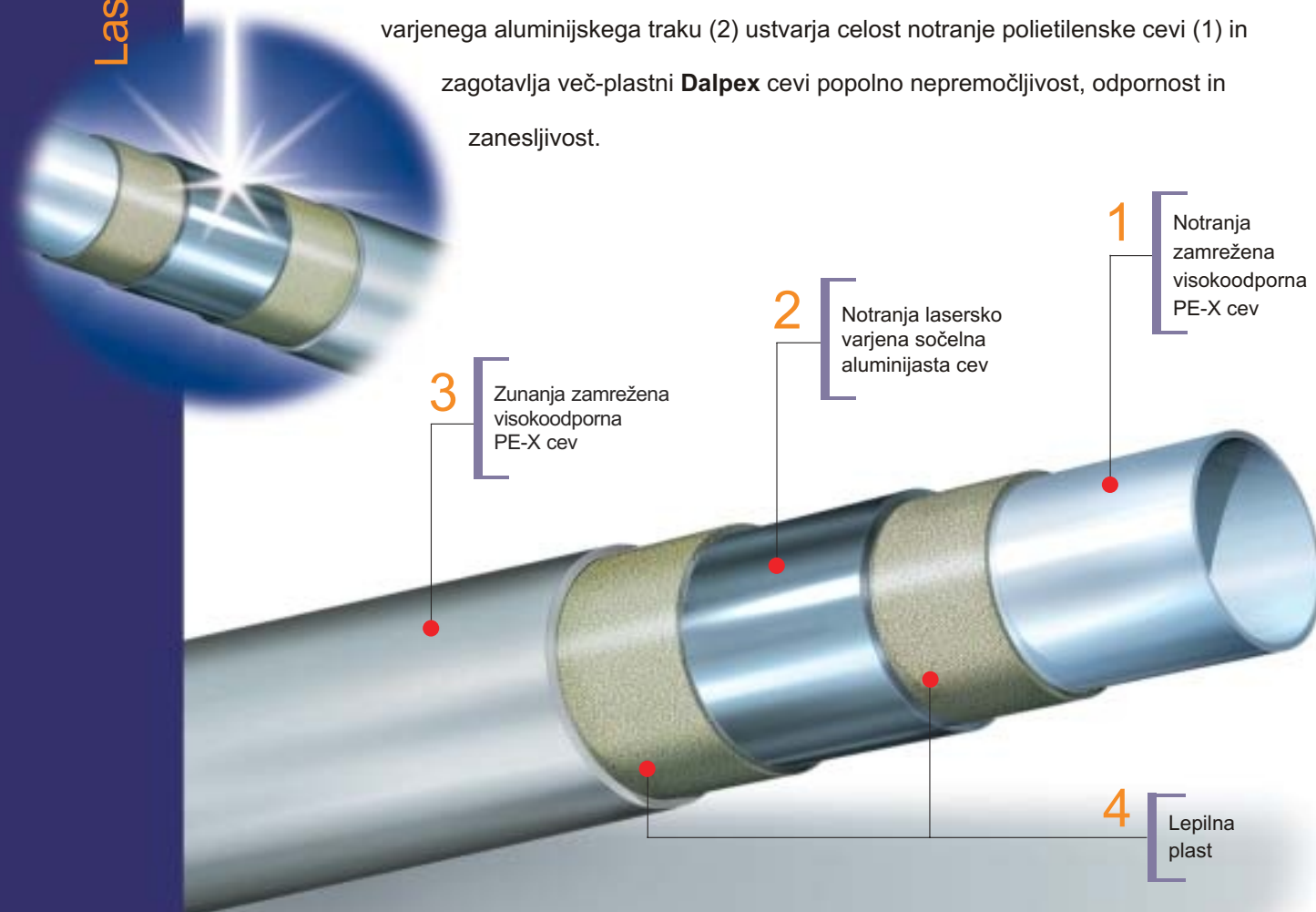
Headquarter & Sales dpt.
Via delle Cateratte, 90 • 57122 Livorno
Tel. 0586 884752 r.a.
Fax 0586 200519
www.dalpex.com
dalpex.li@dalpex.com

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED
ISO 9002

 **Dalpex**
www.dalpex.com

Laserska tehnologija za zanesljivost

LaserMultiDalpex je rezultat raziskovalcev, katerih cilj je bil združiti v enem izdelku tradicionalne lastnosti zanesljivosti kovinskih cevi in lahkotnost montiranja plastičnih cevi. Lasersko varjena večplastna **Dalpex** cev popolnoma ustreza tem zahtevam in ponuja možnost, da se uporabi ena vrsta cevi tako za ogrevalne kot za sanitarne sisteme. Napredna tehnologija lasersko varjenega aluminijskega traku (2) ustvarja celost notranje polietilenske cevi (1) in zagotavlja več-plastni **Dalpex** cevi popolno nepremočljivost, odpornost in zanesljivost.



LaserMultiDalpex cev se z lahkoto in hitro upogiba z rokami.

Embalaža Laser Multi Dalpex cevi je funkcionalna in varna, ustvarjena za lažji transport in prenašanje.



Prednosti večplastne MultiDalpex cevi

- Enostavna vgradnja:** zaradi svojih optimalnih lastnosti: fleksibilnosti (z lahkoto se lahko upogiba z roko), geometrične zanesljivosti (aluminijsko jedro omogoča cevi, da obdrži pridobljeno obliko nespremenjeno) in lahkotnosti (metrska teža cevi je znatno zmanjšana; npr. 100 m dolg kolut cevi, s premerom 16 mm in 2 mm debelino, tehta samo 12 kg), je preprosta za montiranje.
- Nepropustnost za kisik in UV žarke:** aluminijasta plast blokira prehod kisika, izhlapevanja vode in drugih plinov in s tem preprečuje razvoj korozije na »stikih«. Poleg tega je aluminij nepropusten za UV-žarke.
- Nizka toplotna razteznost:** linearna razteznost, ki je posledica temperaturnih sprememb, je podobna kot linearna razteznost kovinskih cevi.
- Odpornost proti notranji in zunanji koroziji:** notranja PE-X plast varuje aluminij pred kemično, elektro-kemijsko in naravno korozijo.
- Zmanjšane izgube prenosa:** notranje površje PE-X je tako gladko, da lahko znatno zmanjša izgube pri prenosu in nastajanje apnenčeve usedline ter s tem zagotavlja stabilnost lastnosti prenosa tekočine časa.
- Higiena:** primerne so za prenos pitne vode in uporabo v prehranski industriji v skladu z mednarodnimi pravili.
- Dolgoročna varnost in zanesljivost:** aluminijasta plast lahko zdrži pritisk 10 barov pri delovni temperaturi 95°C in najvišjo dovoljeno temperaturo 100°C. Laboratorijski testi zagotavljajo življenjsko dobo preko 50 let. Poleg tega, kovinsko jedro zagotavlja zanesljivo odpornost cevi pri nizkih temperaturah in hkrati proti pretiskanju in nepredvidnim udarcem.
- Zvočna izolacija:** polietilenske plasti zmanjšajo hrup in prenašanje hrupa zaradi zvočnih vibracij in šumov vode.
- Nizka toplotna prevodnost:** izguba temperature je znatno nižja kot pri kovinskih cevih.

Tehnične značilnosti

Zunanji premer (mm)	14	16	18	20	25	26	32	40	50
Debelina stene (mm)	2	2.0/2.25	2	2.0/2.25/2.5	2.5	3	3	3.5	4
Dolžina koluta (m)	100/5	100/5	100/5	100/5	55/5	75/5	75/5	5	5
Zunanji premer koluta (cm)	70	70	80	80	80	80	120	—	—
Teža za dolžinski meter (g)	90	110/115	130	150/160/170	250	300	370	430	500
Delovna temperatura (°C)	0÷95	0÷95	0÷95	0÷95	0÷95	0÷95	0÷95	0÷95	0÷95
Najvišja dovoljena temp. (°C)*	110	110	110	110	110	110	110	110	110
Najvišji delovni tlak (bar)	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Koef. topl. razteznosti (mm/m°C)	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026	0.026
Hrapavost notr. površine (n mm)	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007	0.007
Prepustnost kisika (m/l)	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Radij krivljenja z roko (mm)	70	80	90	100	110	110	160	550	700
Radij krivljenja s strojem (mm)	35	45	55	60	90	95	125	180	210

*Pri kratkotrajni obremenitvi

• Po naročilu

Vse cevi so na voljo z izolacijo za boljši izkoristek toplotne energije.