

# Altech

## Monteringsanvisning för presskopplingar



För installation av Altech Presskopplingar i tappvatten-, värme eller gassystem. Presskopplingarna finns i följande material och ytbehandling, samtliga levereras med O-ring i EPDM:

- Koppar/rödgods (obehandlad)
- Förkromad koppar
- Rostfritt stål (AISI 316L)
- Elförzinkat stål



**Accepterad**  
monteringsanvisning  
2016:1

Uppdaterad datum: 2017-10-16  
Version: 2

# Val av presskoppling

Installationen ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation. Vid tappvatteninstallation: Välj en presskoppling av koppar, förkromad koppar eller rostfritt stål.



Koppar/rödgods  
För tappvatten och värme samt oljefri tryckluft.  
O-ring: EPDM (svart)



Förkromad koppar  
För tappvatten och värme samt oljefri tryckluft.  
O-ring: EPDM (svart)



Elförzinkat stål  
För värme samt oljefri tryckluft.  
O-ring: EPDM (svart)



Rostfritt stål (AISI 316L)  
För tappvatten och industriell applikation. Tålig mot korrosion.  
O-ring: EPDM (svart)

## Märkning:

Pressindikeringsfolie märkt med Altech

Godsmärkning fb i kombination med dimension säkerställer fabrikat Altech även efter installation.

Presskopplingarna behöver inte smörjas om de förvaras på en ren plats eller i påsen de levererats i. Om presskopplingarna utsätts för smuts eller damm (exempelvis på en byggarbetsplats), som kan ha kommit i kontakt med o-ringen, kan det vara nödvändigt att använda smörjmedel. Vi rekommenderar i dessa fall att använda ett silikonbaserat smörjmedel.

Samtliga är testade och godkända av KIWA enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.

Typgodkännandebevis 1053 (koppar)

Typgodkännandebevis 1388 (rödgods)

Typgodkännandebevis 1054 (rostfritt stål)

Typgodkännandebevis 1055 (elförzinkat stål)

Altech Presskopplingar är provade och godkända att använda tillsammans med rör som uppfyller följande standarder:

Kopparrör enligt EN 1057

Rostfria svetsade stålrör enligt SS-EN 10217-7

Rostfria sömlösa stålrör enligt SS-EN 10216-5

Elförzinkade rör enligt EN 10305-3

Max vattentryck: 16 bar

Maxtryck tryckluft: 16 bar

Max varmvattentemperatur: 110 °C

För information om provtryck, se sid 3

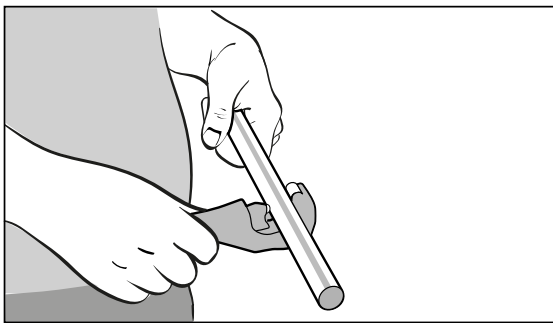
För systemförteckning över samtliga Altech Presskopplingar, se [www.dahl.se/sakervatten](http://www.dahl.se/sakervatten).

## Viktig att tänka på inför pressning



Altech presskopplingar ska pressas med V-back eller V-slinga. Pressmaskinen ska vara kalibrerad under de senaste 12 månaderna för att klassificeras som godkänd. Tänk på att specifikationen på pressverktyget skiljer sig mellan de olika fabrikaten. Säkerställ att verktyget som ska användas klarar den dimension och det material (koppar, elförzinkat, rostfritt) som ska pressas. Elförzinkat och rostfritt kan av flera fabrikat kräva en högre presskraft än koppar. På kopparrör tillverkade enligt EN 1057 ska stödhylsa användas på halvhårda och glödgrade (mjuka) rör. På hårda kopparrör ska stödhylsa inte användas.

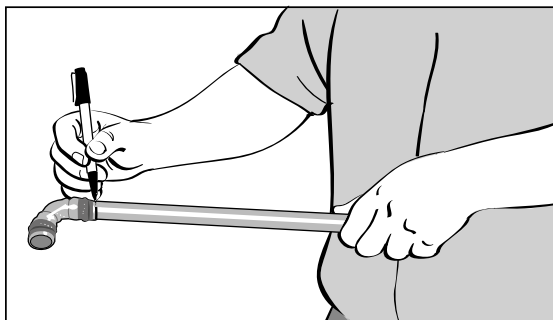
# Monteringsanvisning



1. Kapa röret vinkelrätt i lämplig längd. Använd kapverktyg avsett för materialet.



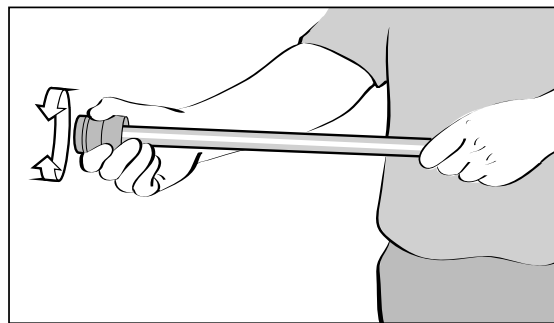
3. Kontrollera att O-ringen sitter på plats i pressdelen och att både röret och pressdelen är fria från orenheter, t ex smuts och grader.



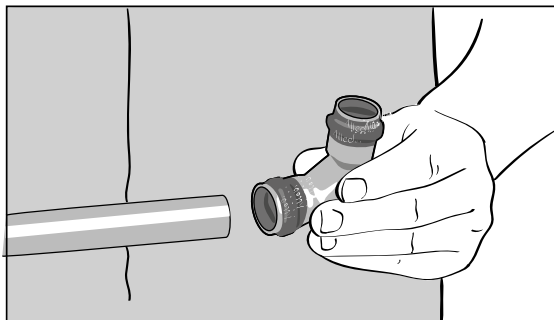
5. Markera införingsdjupet på röret med en markeringspenna.



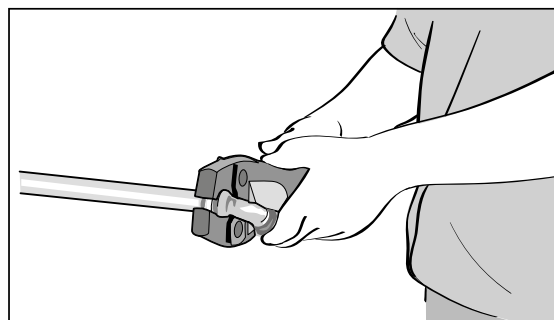
7. Kontrollera att kopplingen är pressad. Avlägsna rester av pressindikeringsfolien på de pressade delarna. Tryck- och täthetskontrollera ledningen enligt instruktioner nedan.



2. Grada röret på insida samt utsida.



4. Montera pressdelen på röret, för in röret tills det tar stopp. Fogar på tappvattenledning ska vara placerade så att de är utbytbara och så att eventuellt utläckande vatten från en fog snabbt kan upptäckas.



6. Pressa med maskinen och använd V-back eller V-slinga. Koppar kan pressas med pressbackar upp till 54 mm men rekommendationen är att använda slinga på dimension 42 mm och 54 mm. Rostfritt och elförzinkat ska pressas med slinga på dimension 42 mm och 54 mm för att garantera en fullgod pressning och täthet.

## Efter slutförda pressningar ska rörsystemet alltid provtryckas!

På presskopplingar ska särskild täthetskontroll utföras i 30 minuter med 3 bar för att kontrollera att kopplingarna är pressade.

Provtryckning tappvatten: 14,3 bar

Provtryckning värmesystem: 8,6 bar

Provtryckning med luft (gas): ska utföras enligt gällande svensk lagstiftning (AFS 2011:15). Observera att tryckprovning med luft (gas) fordrar ackreditering av Swedac. I vissa fall kan Säker Vattens metod 'Förenklad täthetskontroll med luft för vissa rörsystem' användas.

Avsyna samtliga fogar för att säkerställa att ingen koppling är opressad. Därefter ska tryck- och täthetskontroll utföras enligt Branschregler Säker Vatten-installation 2016:1, 3.9. Tryck- och täthetskontrollen ska dokumenteras. Protokoll för egenprovning finns på sidan 4 i monteringsanvisningen eller att ladda ner från [www.dahl.se/sakervatten](http://www.dahl.se/sakervatten).

# Egenprovningsprotokoll för täthetsprovning

Installatör	Objektsnamn	Installationsdatum
Beställare	Installationsadress	
Installationsföretag		

Typ av rörsystem <input type="checkbox"/> Golvvärmesystem <input type="checkbox"/> Tappvattensystem <input type="checkbox"/> Radiatorsystem <input type="checkbox"/> Presskopplingar, CU, RFR, ELFZ	Andra system
Provtryckningsmedium	Annan inblandning.....% Glykolblandning.....%
Systemets driftstryck	
Systemets tryckklass	
Provningstryck	
Hålltid Timmar	Minuter
Iakttagelser under provtiden	
.....	
.....	
.....	

## Manometeravläsning

Nr	Dag	Klockan	Avläst tryck	Anmärkning
1				
2				
3				
4				

Provning utförd av (företag)

Namn	Sign	Datum
------	------	-------