

Postup montáže systému IVAR.SITE

1. Použitý materiál a nářadí

- **IVAR.SITE-PS** - sada pro výrobu - kompletaci převlečnými maticemi, ukončení potrubí (vlnovcová nerez trubka IVAR.SITE-TR, půlené kroužky IVAR.SITE-KR, matice IVAR.SITE-MA, těsnící podložka IVAR.SITE-TE) v dimenzích 1/2", 3/4", 1".
- lisovací hlava **IVAR.SITE- LH** (dimenze 1/2" - 3/4", 1")
- stranové ploché či očkové klíče příslušných rozměrů :

převlečná matice 1/2"	klíč 24 mm
převlečná matice 3/4"	klíč 30 mm
převlečná matice 1"	klíč 38 mm
lisovací hlava 1/2" - 3/4" (M1600003)	klíč 27 mm
lisovací hlava 1" (M1600002)	klíč 41 mm

- u větší dimenze doporučujeme k montáži spíše ploché kleště, Sika kleště
- řezák (řezné kolečko) na ocel



2. Postup montáže

- 2.1. Řezákem oddělit potřebnou délku vlnovcové (dbáme na pravidelný řez - trubka by se neměla u konce dělení dolamovat, aby okraj byl pravidelný a nevznikly nežádoucí otřepy).

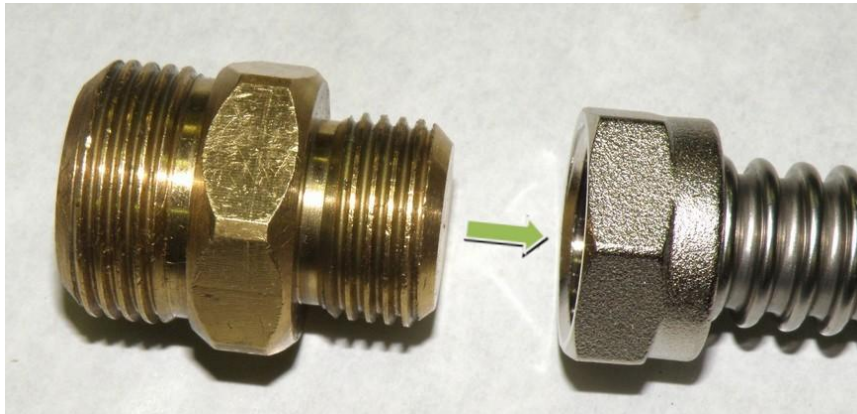


- 2.2. Nasazení převlečné matice a děleného kroužku.

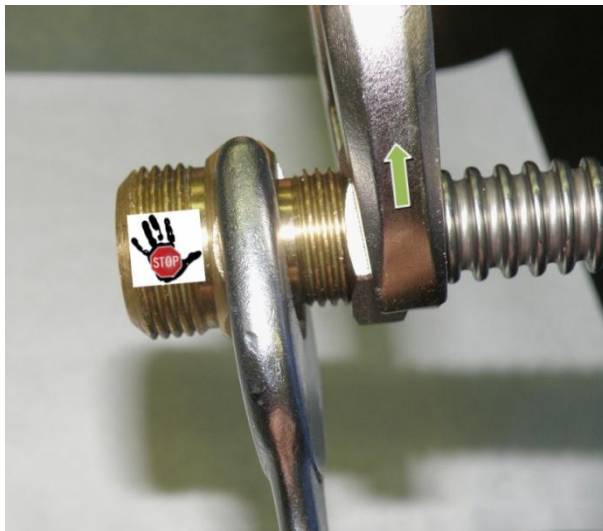
Kroužek je nasazen a secvaknut ideálně za prvním obloukem/vlnovkou u okraje trubky, a to ostrou hranou k ústí trubky, zaoblenější stranou k matici.



2.3. Usazení lisovací hlavy a našroubování nejprve rukou na doraz do převlečné matice.



2.4. Vytvoření osazení deformováním okraje trubky („pertlování“) - postupným utahováním převlečné matice k lisovací hlavě se na okraji trubky vytváří požadovaný lem, který zajišťuje polohu převlečné matice. Je důležité dodržet postup, kdy **lisovací hlava je uchopena staticky a dotahujeme převlečnou matici, ne naopak**. Při tomto postupu dochází k mnohem menšímu opotřebování mosazné lisovací hlavy.



2.5. Po úměrné dotažení (přiměřenou silou, není potřeba dotahovat příliš, aby opět zbytečně nedocházelo k poškození lisovací hlavy), vyšroubujeme přípravek z převlečné matice.

Po vsazení těsnění příslušného průměru je zkompletované potrubí připraveno k připojení do systému a kontrolnímu natlakování.

