

## Pres ring contaları

### Genel



#### A. Geçerlilik

Bu montaj kılavuzu, Kröner pres ring contaları tipleri S, A, Blind, E, SD, SW, SDW, SF, MFD, S-Plus ve bölünmüş modelleri için geçerlidir.

Bu contalar, su geçirmez betondaki çekirdek delikler veya düz yüzeyli astar boruları için uygundur.

#### B. Teknik spesifikasyonlar

Pres ring contaların teknik spesifikasyonları, pres ring contanın tipine bağlıdır. Her bir tip için veri sayfaları bulunmaktadır, lütfen pres ring contanızın teknik spesifikasyonlarını bunlardan alınız. Yukarıda belirtilen tüm pres ring contaları FHRK standardını 20, 30, 40, ve SD ile SDW tipleri de ilave olarak FHRK standardı 60'ı yerine getirmektedir.



#### C. Gerekli aletler ve yardımcı malzemeler

Sorunsuz bir montaj için standart aletlerin yanı sıra aşağıdaki aletlere ve yardımcı malzemelere de ihtiyacınız bulunmaktadır:

- Tork anahtarı, uzatma, lokma anahtarı takımı, kumpas
- Kaydırıcı madde, kablo temizleyici, temizleme bezi



Hatların ve pres ring contanın temizliği için çözücü madde içeren temizleyicilerin kullanılmaları yasaktır.

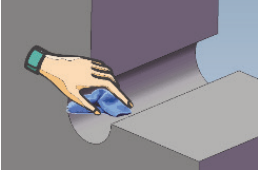
#### D. Lütfen dikkate alınız

- Pres ring contalarını, montaj kurulumunda hasarlara, neme ve kirlenmelere karşı koruyun.
- Monte edilecek pres ring contasını eksiksizliğe ve sağlamlığa yönelik kontrol edin. Sadece hasar görmemiş contalar takılabilir.
- Pres ring contaları, sabit veya yatak noktaları değildir ve dolayısıyla mekanik kuvvetleri absorbe **edemez**.
- Beklenen çökmeler, astar borularına veya çekirdek deliklere takılacak merkezleme destekleri ya da ara parçalar ile tutulmalıdır.
- Pres ring conta montajında ilgili BG ve VDE hükümleri ile yasal ve icabında mevcut dâhili kaza önleme ve güvenlik şartlarına uyulmalıdır.
- Eleman duvarlarında uygun bir sızdırmazlık pozisyonu seçilmelidir! Şüphe durumunda sorumlu müteahhit veya duvarın üreticisi ile iletişime geçiniz.



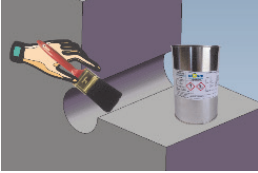
## Montaj

### 1. Montaj hazırlığı



- Montaj öncesi lütfen astar borunun veya çekirdek deliğın iç çapını, müsaade edilen toleransa ve madde taşıyan borunun ya kablonun dış çapını, sahip olduğunuz conta-  
nın boyutlarına yönelik kontrol edin.
- Çekirdek deliklerin ve astar boruların tolerans değerleri -2 mm ve +3 mm arasındır.
- Çekirdek deliğın, astar borunun ve madde taşıyan hattın yüzeyleri tozsuz ve çiziksiz olmalıdır. Çekirdek borularındaki pürüzleri (boşluklar, çatlaklar, eksik yerler), epoksi reçine ile düzeltmenizi tavsiye ederiz.

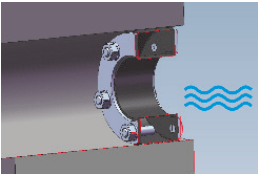
### 2. Montaj



- Prensip olarak bir adet pres ring conta, binanın dış tarafına ve bir adet de binanın iç tarafına monte edilmelidir. Her bir geçiş için 1 conta kullanılıyorsa, açık olan çekirdek deliğe ya da astar boruya suyun girmemesi için bunun binanın iç tarafına yerleştirilmesi gerekir.
- Gerekli hallerde madde taşıyan hattı kaydırıcı madde ile yağlayın. Ardından contayı madde taşıyan boruya iterek yerleştirin.



Pres ringin dış tarafına kaydırıcı madde sürmeyin!

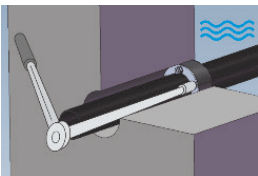


- Bölünmüş modellerde pres ring contayı, madde taşıyan borunun etrafına geçirin.
- Pres ring contayı, duvarla temas edecek şekilde astar boruya ya da çekirdek deliğe yerleştirin.



Burada pres ring contanın, çekirdek deliğe ya da astar boruya dik bir şekilde monte edildiğine dikkat edilmelidir.

### 3. Presleme



- Somunları, doğru torqa ulaşılan kadar tork anahtarı ile her birini karşılıklı (çapraz) birkaç çevirme ile sıkın. Paslanmaz çelik baskı pulu burada lastiği bastırır. Preslenecek bileşenlerin toleransı, farklı şartlarda ayrıca farklı sıkma değerlerine de izin vermektedir. Lastik, içte ve dışta tüm çevresiyle hafif bir kabarma oluşturmaldır ve hat veya kablo ve çekirdek delik ile temas etmelidir -> Görsel kontrol!
- İnce duvarlı plastik hatlarda, hattın hasar görmesini önlemek için daha düşük torklar gerekebilir.
- Maks. müsaade edilen sıkma momentleri:

Not	M5	M6	M8	M10	M12
Normal sıkma momenti	3 Nm	4,5 Nm	7 Nm	15 Nm	25 Nm
Cıvataların maksimumu	4,5 Nm	6 Nm	16 Nm	32 Nm	56 Nm



Doğru yapılan bir montajda vidaların tekrardan sıkılmaları gerekmez.