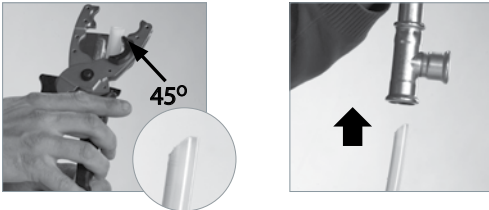


Installatierichtlijnen XPress inliner

1 Voorbereiding van de inliner buis

Na de montage van de buitenbuis volgens de installatie-instructies van XPress (zie achterzijde) moet de kunststof inliner buis afgeknipt worden onder een hoek van 45°, waarna deze onderaan in de buitenbuis gevoerd kan worden.



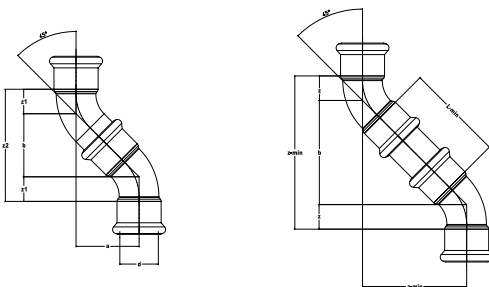
De buitenbuis kan vervolgens worden afgemonteerd tot het einde van de sectie die wordt voorzien van de inliner. Monteer de laatste koppeling nog niet, zodat later kan worden gecontroleerd of de binnenbuis ver genoeg in de buitenbuis is geschoven.

Aftakkingen

De binnenbuis zal zich niet altijd precies in het midden van de buitenbuis bevinden. Om te voorkomen dat de binnenbuis de doorgang naar een aftakking kan blokkeren, moeten aftakkingen worden uitgevoerd in 22 mm, waarna deze, indien gewenst, kunnen worden gereduceerd naar 15 mm, of kleiner.

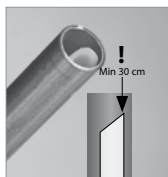
Bochten en verspringingen/verslepingen

Een bocht of een verspringing moet worden uitgevoerd met 45° bochten om te voorkomen dat de binnenbuis zal knikken of vastlopen. Er mogen maximaal twee 45° bochten in het inliner sectie worden opgenomen. Als er meer bochten benodigd zijn, kan in overleg met VSH een alternatieve montage methode worden gekozen.



2 Doorvoeren van de inliner buis

Schuif de binnenbuis zover in de buitenbuis totdat de binnenbuis aan het einde uit de buitenbuis steekt. Trek de binnenbuis daarna minimaal 30 centimeter terug.



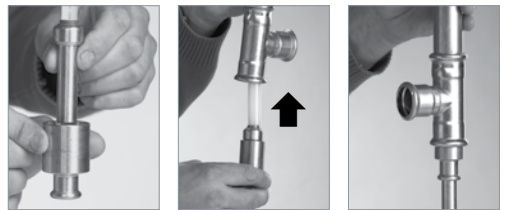
3 Voorbereiden verbinding inliner

Steeke de messing steunhuls in de binnenbuis en teken de insteekdiepte van 23 mm af op de binnenbuis. Steek de binnenbuis in de messing insteekkoppeling tot de insteekdieptemarkering nog net zichtbaar is.



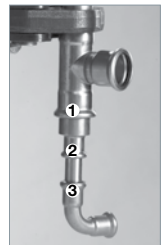
4 Verbinden van de inliner

Steeke de 15 mm insteekkoppeling door het verloopstuk en schuif het verloopstuk volledig in de T-koppeling. Markeer de juiste insteekdiepte op het verloopstuk. De binnenbuis heeft de neiging het verloopstuk terug te duwen.



5 Pressen van de inliner

- 1) Press het verloopstuk in de T-koppeling (28 of 35 mm - M-profiel)
- 2) Press de insteekkoppeling in het verloopstuk (15 mm - M-profiel)
- 3) Press het vervolg van de retourleiding op het 15 mm uiteinde (M-profiel)



Thermostatisch strangregelventiel (R6530)

Om te zorgen dat elke stijgleiding voldoende doorstroming heeft, moeten deze worden voorzien van een thermostatisch strangregelventiel. Dit ventiel zorgt afhankelijk van de watertemperatuur voor meer of minder doorstroming waardoor het drukverschil gelijkmatig over de verschillende stijgleidingen zal worden verdeeld. Meer informatie vindt u op www.vsh.nl.

Artikelnummers XPress inliner

XPress Inliner aansluitset 28x12: 4809365

XPress Inliner aansluitset 35x12: 4809376

XPress Inliner buis 12x1,1: 4809387

Thermostatisch strangregelventiel DN15: 6403311

Installatierichtlijnen XPress

1 De buis op lengte snijden



Nadat u de maten hebt genomen, kunnen de XPress buizen op lengte worden gesneden met een buizensnijder, een fijntandige handzaag of een mechanische zaag met elektrische motor die geschikt is voor het buismateriaal. Snijd de

buis altijd helemaal door. Snijd de buis nooit gedeeltelijk en breek ze niet verder af want dit kan corrosie veroorzaken.

Gebruik geen oliegekoelde zagen, slijpschijven of snijbranders.

2 De buis ontbramen



Nadat de buizen op lengte zijn gesneden, moeten de uiteinden van de buis grondig aan de binnen- en buitenkant worden ontbraamd. Dit is nodig om schade aan de O-ring te voorkomen als de

buis in de pressfitting wordt geschoven. Ontbraming van de binnenkant van de buizen voorkomt putvorming en corrosie. De binnen- en buitenkant kunnen worden ontbraamd met een handontbramer die geschikt is voor het materiaal of een elektrische buisontbramer.

3 Insteekdiepte markeren



De vereiste insteekdiepte moet op de buis of de pressfitting (voor fittingen met buisuiteinden) worden afgetekend om een veilige en correcte verbinding te garanderen.

Markeer de insteekdiepte met de insteekdieptebepaler voor XPress. Een betrouwbare pressverbinding met voldoende trekvastheid kan alleen worden bereikt door een correcte installatie. De pressverbinding achter de kraag is van doorslaggevend belang voor de trekvastheid. De markering op de buis moet zichtbaar blijven (maar dicht bij de fitting) na de pressverbinding om eventuele beweging voor of na het pressen vast te kunnen stellen.

4 De fitting en buis controleren



Alvorens de fitting te monteren, moet worden gecontroleerd of de O-ringen in de fitting aanwezig zijn en goed zitten. De buis, fitting en O-ring moeten worden gecontroleerd op vreemde deeltjes (bv. vuil, bramen) die moeten worden verwijderd.

5 De fitting en buis monteren



Schuif de buis voorzichtig al draaiend en tegelijkertijd in de lengte richting duwend tot aan de gemarkeerde insteekdiepte in de pressfitting. De markering voor de insteekdiepte moet zichtbaar blijven. Als de buis ruw en onvoorzichtig in de fitting

wordt geschoven, kan de O-ring worden beschadigd. Daarom is dit niet toegestaan.

Als de montage moeilijker verloopt wegens toegelaten maattoleranties, mag een glijmiddel zoals water of zeep worden gebruikt. Oliën, vetstoffen of smeervet mogen onder geen beding als smeermiddel worden gebruikt.

6 Pressen



De pressbekken en -kettingen moeten voor het pressen op vuil worden gecontroleerd dat indien aanwezig moet worden verwijderd. Verder moet de pressmachine in goede conditie zijn en moeten de bedienings- en onderhoudsinstructies van de fabrikant worden nageleefd. Controleer ook of u de juiste pressbekken en -kettingen toepast. Om een goede pressverbinding te maken moet de groef van het pressgereedschap de kraag van de pressfitting omsluiten. Zodra de presscyclus is begonnen, moet hij altijd worden afgemaakt. Deze procedure mag nooit worden onderbroken. De goedgekeurde machine, pressbekken en presskettingen kunnen als document "XPress tool schedule" gedownload worden van onze website: www.vsh.nl

Het is niet toegestaan een pressverbinding vaker dan 1 keer te verpressen.