

MONTAJ TALİMATI

Bu talimat; Duktıl, Pik, Çelik, PVC, PE, CTP ve AÇB gibi farklı tipteki boruların istenen açıda yön değişimini sağlayan, geniş toleranslı APP tipi dirseklerin güvenli ve sızdırmaz montajı için hazırlanmıştır.

1. Montaj Öncesi Hazırlık

- **Ürün Kontrolü:** Dirseğin üzerindeki etiket bilgilerini (DN çapı ve tolerans aralığı) kontrol ederek, bağlanacak boruların dış çaplarına uygun olduğundan emin olun.
- **Açı Kontrolü:** Montaj öncesi dirsek açısının, planladığınız dönüş açısı ile uyumlu olduğunu kontrol edin.
- **Boru Kesimi:** Boruları, boru eksenine yaklaşık (90°) olacak şekilde kesin. Eğri kesimler sızdırmazlık halkasının tam oturmasını engelleyebilir.
- **Boru Yüzeyi Temizliği:** Boruları uçlarındaki pas, çamur, kireç ve eski kaplamaları tel fırça yardımıyla temizleyin. Sızdırmazlık contasının temas edeceği yüzey pürüzsüz ve temiz olmalıdır.
- **Pah Kırma:** **GEREKLİ İSE** boruların kesilen uçlarına yaklaşık 30°lik açı ile dış pah kırın. Bu, boruların adaptör içindeki contaya zarar vermeden girmesini sağlar.

2. Pozisyonlandırma ve İşaretleme

- **Derinlik İşaretleme:** Dirseğin her iki ucunun boruyu ne kadar kavrayacağını ölçün ve boru üzerine işaretleme yapın. Bu, dirseğin tam merkezde kalmasını sağlar.
- **Boru Hizalaması:** İki borunun aksel olarak mümkün olduğunca aynı hizada olmasını sağlayın. APP tip Tee genellikle $\pm 6^\circ$ 'ye kadar açısal sapmaları tolere edebilir; ancak maksimum verim için düz hizalama tercih edilmelidir.

3. Montaj Adımları

- **Yağlama:** Contanın boru üzerinde rahat kayması ve doğru oturması için sızdırmazlık contasına ve boru uçlarına içme suyuna uygun, silikon bazlı bir kaydırıcı sürün. (Yağ bazlı ürünler contaya zarar verebilir).
- **Yerleştirme:** Dirseği, adaptör bölümleri gevşek haldeyken birinci borunun üzerine kaydırın. Ardından ikinci boruyu yanaştırın ve işaretlediğiniz yere kadar adaptörün içine sokun. Eğer dirsek flanşlı tip ise, karşı flanş ile delik eksenlerinin tam hizalandığından emin olun.
- **Boşluk Kontrolü:** Boru uçları ile dirseğin adaptör bölümünün sonu arasında termal genişleme ve oturma payı için en az 5-10 mm boşluk bırakıldığından emin olun.

4. Sıkma İşlemi (Kritik Aşama)

- **Çapraz Sıkma:** Cıvataları asla sırayla değil, karşılıklı (saat 12 - saat 6, saat 3 - saat 9 yönünde) çapraz olarak sıkın. Bu, baskı flanşının contaya eşit yük binmesini sağlar.
- **Kademeli Sıkma:** Tüm cıvataları önce elle, sonra anahtarla birkaç turda kademeli olarak sıkın.

5. Son Kontrol ve Test

- **Görsel Kontrol:** Baskı flanşları ile adaptör gövdesi arasındaki boşluğun tüm çevre boyunca eşit olup olmadığını kontrol edin.
- **Basınç Testi:** Hattı devreye almadan önce düşük basınçlı bir sızdırmazlık testi yapın. Sızıntı varsa cıvataları tekrar kontrol edin.

6. Tespit Kütlesi (Ankraj) Uygulaması

- Eğer dirsek çekmeye karşı kilitli tip değilse, boru içindeki basınç dirseği yerinden çıkarabilir. **Dirseğin dış açısına gelen kısmına mutlaka beton tespit kütlesi uygulayın.**



- **Güvenlik Notları:**
- Montaj sırasında koruyucu eldiven ve ayakkabı kullanın.
- Büyük çaplı dirseklerin montajında boru askıları veya destek takozları kullanarak adaptör üzerine yük binmesini engelleyin.
- Paslanmaya karşı direnç için cıvataların kaplamasının (Galvaniz/Dacromet vb.) zarar görmediğinden emin olun.