

MONTAJ TALİMATI

Bu talimat, farklı boru tiplerini (Duktil, Pik, Çelik, PVC, PE, CTP, AÇB vb.) birbirine bağlamak için kullanılan geniş toleranslı APP redüksiyonlu PE boru bağlantı adaptörlerin güvenli ve sızdırmaz bir şekilde montajı için hazırlanmıştır.

1. Montaj Öncesi Hazırlık

- Ürün Kontrolü:** Adaptörün üzerindeki etiket bilgilerini (DN çapı ve tolerans aralığı) kontrol ederek, bağlanacak boruların dış çaplarına uygun olduğundan emin olun.
- Boru Kesimi:** PE boruyu, boru eksenine tam dik (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.
- Destek Burcu (SDR Durumu):** İnce cidarlı PE borularda (**SDR>17**), borunun içe doğru büzülmesini önlemek için mutlaka boru içine uygun bir paslanmaz çelik destek burcu yerleştirin.

2. Pozisyonlandırma ve İşaretleme

- Derinlik İşaretleme:** Adaptörün gövde boyunu ölçün. Boru uçlarının adaptör içine ne kadar girmesi gerektiğini belirlemek için boru üzerine, adaptör boyunun yarısı kadar referans çizgisi çizin.
- Boru Hizalaması:** İki borunun aksel olarak mümkün olduğunca aynı hizada olmasını sağlayın. Üniversal adaptörler 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:** Adaptörü gevşek haldeyken, önce geniş tarafı olmak üzere birinci borunun üzerine kaydırın. Ardından ikinci boruyu yanaştırın ve adaptörü her iki boru ucunu da eşit oranda kapsayacak şekilde merkeze (işaretlediğiniz yere) çekin.
- Boşluk Kontrolü:** İki boru ucu arasında termal genleşme ve oturma payı için en az 10-20 mm boşluk bırakıldığından emin olun.

4. Sıkma İşlemi (Kritik Aşama)

- Çapraz Sıkma:** Civataları 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 civataları önce elle, sonra anahtarla birkaç turda kademeli olarak sıkın.
- PE Tırnaklı Kelepçe Sıkılması:** Tüm civataların tam ve eşit sıkıldığından emin olduktan sonra, Pe tırnaklı kelepçelerin civataları sıkılarak boruyu tam anlamıyla kavraması sağlanmalıdır.

5. Son Kontrol ve Test

- Görsel Kontrol:** Baskı flanşları ile adaptör gövdesi arasındaki boşluğun tüm çevre boyunca eşit olup olmadığını kontrol edin.
- Geri Çekme Testi:** Montaj bittikten sonra, kilitleme tırnaklarının boruyu kavradığından emin olmak için boruyu hafifçe geri çekerek kontrol edin.
- Basınç Testi:** Hattı devreye almadan önce düşük basınçlı bir sızdırmazlık testi yapın. Sızıntı varsa civataları tekrar kontrol edin.

Güvenlik Notları:

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

