

## MONTAJ TALİMATI

Bu talimat, farklı boru tiplerinin (Duktil, Pk, Çelik, PVC, PE, CTP, AÇB vb.) tamamından branşman (çıkış) almak için kullanılan geniş toleranslı APP tip Tee'lerin güvenli ve sızdırmaz bir şekilde montajı için hazırlanmıştır.

### 1. Montaj Öncesi Hazırlık

- **Ürün Kontrolü:** TEE parçasının üzerindeki etiket bilgilerini (DN çapı ve tolerans aralığı) kontrol ederek, bağlanacak boruların dış çaplarına uygun olduğundan emin olun.
- **Boru Kesimi:** Boruları, 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.

### 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 ekstenel 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:** TEE parçasını, adaptör bölümleri gevşek haldeyken birinci borunun üzerine kaydırın. Ardından ikinci boruyu yanaştırın ve işaretlediğiniz yere kadar adaptörün içine sokun.
- **Boşluk Kontrolü:** Boru uçları ile TEE parçasının adaptör bölümü 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. Çıkış Bağlantısının yapılması

#### Tercihe göre:

- **Flanşlı Bağlantı:** Bağlanacak flanşlı ekipmanı APP tip TEE'nin flanşlı çıkışına yaklaştırarak standart flanş contasını araya yerleştirin. Cıvata ve somunlarını takarak birkaç turda kademeli olarak sıkın.
- **Adaptör Bağlantı:** Çıkış adaptörünün bütün cıvatalarını gevşetin. 1, 2, ve 3. adımdaki hazırlıkları yaptıktan sonra boruyu işaretlediğiniz yere kadar adaptörün içine sokun. 4. Maddede açıklanan sıkma işlemlerini titizlikle tamamlayın.

### 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.



#### Güvenlik Notları:

- Montaj sırasında koruyucu eldiven ve ayakkabı kullanın.
- Büyük çaplı TEE parçalarının 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.