

Ein echter Alleskönner auf der Baustelle

Im Handumdrehen lässt sich unser Universal-Einlauftrichter mit seinem auswechselbaren Siphonteil von siphoniert in unsiphoniert umwandeln. Durch den multifunktionalen Anschluss kann er in 56-mm-Rohre gesteckt werden. Mit 50- und 56-mm-Rohren kann er sogar gespiegelt oder mit Schweissmuffen verbunden werden. Mit dem neuen Universal-Einlauftrichter haben Sie immer den richtigen Trichter vor Ort und können Ihre Lagerkosten auf ein Minimum reduzieren.

1. Hauptanwendungsbereich

Der Einlauftrichter wird bei verschiedenen Abläufen eingesetzt. Wie zum Beispiel bei Sicherheitsventilen, Kondensschläuche oder Pumpen mit unter 0.4 L/Sek.

Allgemein kann der Trichter für Restwasseranschlüsse benutzt werden.

2. Allgemeine Vorschriften

- 2.1 Es gilt den Abstand von 2cm von der Oberkante des Trichters bis zum SIV einzuhalten
- 2.2 Gegen Heisswasser und Dampf, viele organische und anorganische Säuren und Laugen.

3. Montagemöglichkeiten

3.1 Stecken

50 mm Durchmesser

- 3.1.1 Kante anfräsen, Kante brechen beim inneren PE-Rohr. O-Ring, welcher am Kombianschluss montiert ist, fetten und einschmieren. Danach kann man mit leichter Drehbewegung den Trichter in das Rohr einstecken.
- 3.1.2 Stecken in Steckmuffe. Kante anfräse, Kante brechen Aussenrohr Trichter. O-Ring der Steckmuffe schmieren/fetten. Mit leichter Drehbewegung kann man den Trichter schlussendlich in die Steckmuffe einstecken.

56 mm Durchmesser

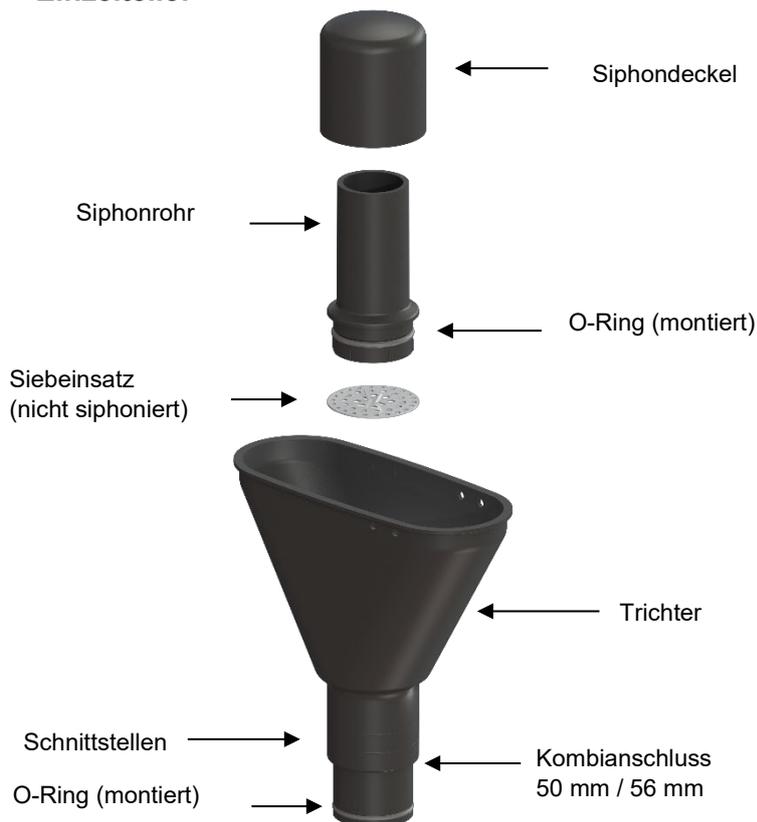
- 3.1.3 Man schneidet mit einer PE-Säge/ Rohrschneider an der markierten Stelle. Nach dem Anfräsen der Kante, kann man sie brechen. Das Innenrohr entgraten bei der Schnittkante des Trichters (falls nötig). Die Steckmuffe sollten eingeschmiert werden, damit man mit einer leichten Drehbewegung den Trichter in die Steckmuffe einstecken kann.

3.2 Handschweissen

50 mm Durchmesser

- 3.2.1 Trichter kann mittels Schweissspiegel mit Rohr verschweisst werden

Einzelteile:



56 mm Durchmesser

- 3.2.2 An der markierten Stelle des Trichters einen Schnitt mit einer PE-Säge oder Rohrschneider machen. (Wenn erforderlich) muss der Trichter innen/aussen entgratet werden. Trichter mittels Schweissspiegel mit Rohr verschweissen.

3.3 Elektro-Schweissen

50 mm Durchmesser

- 3.3.1 PE von Oxydschicht befreien, Schaben. (PE-Schaber, Messer) Trichter und Rohr. EL (Elektromuffe) reinigen. Einstecktiefe an Trichter anzeichnen. Trichter positionieren. Schweissen bis Vorgang abgeschlossen. Elektromuffe abkühlen lassen

56 mm Durchmesser

- 3.3.2 An der markierten Stelle des Trichters einen Schnitt mit einer PE-Säge oder Rohrschneider machen. (Wenn erforderlich) muss der Trichter innen/aussen entgratet werden. PE von Oxydschicht befreien, Schaben Trichter und Rohr. PE-Schaber, Messer). Elektromuffe reinigen. Einstecktiefe am Trichter anzeichnen. Trichter positionieren. Schweissen bis Vorgang abgeschlossen. Elektromuffe abkühlen lassen

Un vrai multitalent sur le chantier

En un tour de main, notre entonnoir universel peut être transformé de siphonné en non siphonné grâce à sa partie siphonoïde interchangeable. Grâce à son raccord multifonctionnel, il peut être inséré dans des tuyaux de 56 mm. Avec des tuyaux de 50 et 56 mm, il peut même être retourné ou raccordé avec des manchons à souder. Avec la nouvelle trémie d'entrée universelle, vous avez toujours la bonne trémie sur place et vous pouvez réduire vos frais de stockage au minimum.

1. Principal domaine d'application

La trémie d'entrée est utilisée pour différents types d'écoulement. Par exemple, pour les soupapes de sécurité, les tuyaux de condensat ou les pompes de moins de 0,4 L/sec.

En général, l'entonnoir peut être utilisé pour les raccordements d'eau résiduelle.

2. Dispositions générales

- 2.1 Il faut respecter la distance de 2cm du bord supérieur de l'entonnoir jusqu'à au SIV.
- 2.2 L'eau chaude et la vapeur, de nombreux acides et bases organiques et inorganiques.

3. Option de montage

3.1 Enfoncer

diamètre de 50 mm

- 3.1.1 Fraiser le bord, casser le bord du tube intérieur en PE. Graisser et lubrifier le joint torique qui est monté sur le raccord combiné. Ensuite, on peut insérer l'entonnoir dans le tube avec un léger mouvement de rotation.
- 3.1.2 Insérer dans le manchon. Fraiser l'arête, casser l'arête du tube extérieur de l'entonnoir. Lubrifier/graisser le joint torique du manchon. Avec un léger mouvement de rotation, on peut enfin insérer l'entonnoir dans le manchon.

Diamètre 56 mm

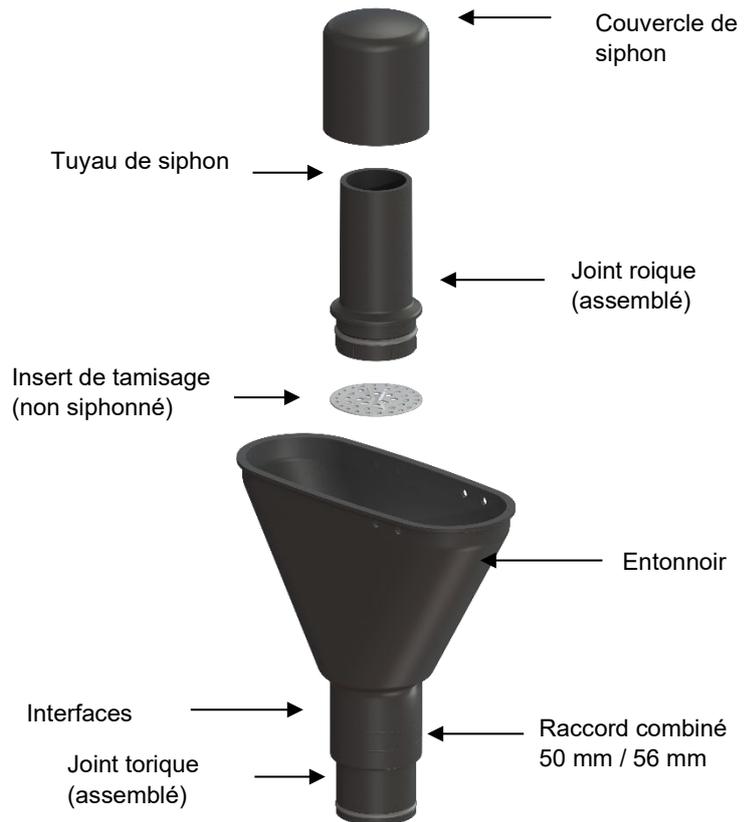
- 3.1.3 On coupe avec une scie PE/un coupe-tube à l'endroit marqué. Après avoir fraisé le bord, on peut le casser. Ebavurer le tube intérieur au niveau de l'arête de coupe de l'entonnoir (si nécessaire). Le manchon doit être lubrifié afin de pouvoir y insérer l'entonnoir avec un léger mouvement de rotation.

3.2 Soudure à la main

Diamètre 50 mm

- 3.2.1 L'entonnoir peut être soudé au tube à l'aide d'un miroir à souder

Pièces détachées:



Diamètre 56 mm

- 3.2.2 Faire une coupe avec une scie PE ou un coupe-tube à l'endroit marqué sur l'entonnoir. (Si nécessaire), l'entonnoir doit être ébarbé à l'intérieur/extérieur. Souder l'entonnoir au tube au moyen d'un miroir à souder

3.3 Soudure électrique

Diamètre 50 mm

- 3.3.1 Enlever la couche d'oxyde du PE, racler. (raclette PE, couteau) Entonnoir et tube. Nettoyer l'EL (manchon électrique). Marquer la profondeur d'insertion sur l'entonnoir. Positionner l'entonnoir. Souder jusqu'à la fin du processus. Laisser refroidir le manchon électrique

Diamètre 56 mm

- 3.3.2 Faire une coupe avec une scie PE ou un coupe-tube à l'endroit marqué sur l'entonnoir. (Si nécessaire), l'entonnoir doit être ébarbé à l'intérieur/extérieur. Enlever la couche d'oxyde du PE, gratter l'entonnoir et le tube (grattoir PE, couteau). Nettoyer le manchon électrique. Marquer la profondeur d'insertion sur l'entonnoir. Positionner l'entonnoir. Souder jusqu'à la fin du processus. Laisser refroidir le manchon électrique

Un vero tuttofare in cantiere

L'imbuto universale con inserto sifone intercambiabile si converte in un attimo da sifonato a non sifonato. Grazie alla connessione multifunzionale, può essere inserito in tubi da 56 mm. Con tubi da 50 e 56 mm, può anche essere saldato a specchio o con manicotto elettrico. Con il nuovo sifone universale avete il prodotto giusto sempre disponibile riducendo al minimo i costi di stoccaggio.

1. Principale campo di applicazione

L'imbuto è utilizzabile per diverse tipologie di installazione. Ad esempio, con valvole di sicurezza, tubi flessibili per lo scarico dell'acqua di condensa o pompe con una portata volumetrica inferiore 0,4 l/sec.

In generale, l'imbuto può essere utilizzato per i collegamenti di scarico di acqua residua.

2. Regole generali

- 2.1 Va rispettata la distanza di 2 cm dal bordo superiore dell'imbuto alla valvola di sicurezza.
- 2.2 Resistenza all'acqua calda ed al vapore, nonché a molti acidi ed alcali organici e inorganici.

3. Tipologie di montaggio

3.1 Ad innesto

Diametro 50 mm

- 3.1.1 Fresare e raschiare il bordo del tubo interno in PE. Lubrificare l'O-ring montato sul codolo di connessione. Successivamente inserire l'imbuto nel tubo con un leggero movimento rotatorio.
- 3.1.2 Inserimento nel bicchiere ad innesto. Fresare e raschiare il bordo esterno del codolo dell'imbuto. Lubrificare l'O-ring del bicchiere ad innesto. Con un leggero movimento rotatorio inserire l'imbuto nel bicchiere.

Diametro 56 mm

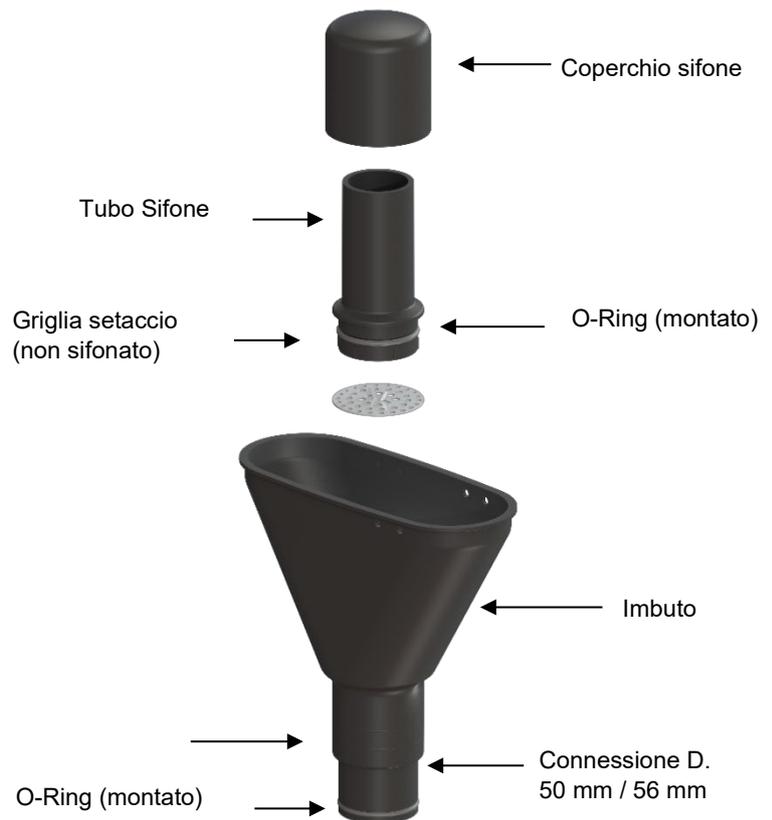
- 3.1.3 Tagliare con una sega per PE / tagliatubi nel punto segnato sul codolo. Fresare e raschiare il tubo e se necessario rimuovere le bave nel punto di taglio dell'imbuto. Il bicchiere ad innesto deve essere lubrificato in modo che l'imbuto possa essere inserito con un leggero movimento di rotazione.

3.2 Saldatura manuale

Diametro 50 mm

- 3.2.1 L'imbuto può essere saldato al tubo utilizzando una termopiastra (saldatrice manuale a specchio).

Componenti:



Diametro 56 mm

- 3.2.2 Tagliare con una sega per PE o con un tagliatubi nel punto segnato sul codolo dell'imbuto. (Se necessario) rimuovere le bave nel punto di taglio sia internamente che esternamente. Saldare l'imbuto al tubo utilizzando una termopiastra.

3.3 Saldatura con manicotto elettrico

Diametro 50 mm

- 3.3.1 Rimuovere lo strato di ossido dal codolo, raschiare (utilizzando un raschietto in PE oppure un coltello) sia l'imbuto che il tubo. Pulire il manicotto elettrico. Segnare la profondità di inserimento sull'imbuto. Posizionare l'imbuto. Saldare fino a completamento del processo di saldatura. Lasciare raffreddare il manicotto elettrico.

Diametro 56 mm

- 3.3.2 Eseguire un taglio con una sega per PE o un tagliatubi nel punto segnato sul codolo dell'imbuto. (Se necessario) rimuovere le bave nel punto di taglio sia internamente che esternamente. Rimuovere lo strato di ossido dal PE, raschiare l'imbuto ed il tubo. (utilizzando un raschietto in PE oppure un coltello). Pulire il manicotto elettrico. Segnare la profondità di inserimento sull'imbuto. Posizionare l'imbuto. Saldare fino a completamento del processo di saldatura. Lasciare raffreddare il manicotto elettrico.