

SANHA<sup>®</sup>-Press / PURAPRESS<sup>®</sup>

**SANHA**  
Passar alla...



**SANHA<sup>®</sup>-Press /  
PURAPRESS<sup>®</sup>**

**Monteringsanvisning 2019.05.17**



# REGISTER

Kapitel .....	Sida
1) Översiktstabell .....	4
2) Pressmaskiner och -verktyg .....	5
3) Läckindikering .....	5
4) Tillverkning av pressförbindning 12 - 54 mm .....	6
5) Tillverkning av pressförbindning 42 - 108 mm.....	8
6) Tillåtna kopparrör.....	9
7) Platsbehov .....	10
8) Gånganslutning .....	11
9) Viktiga anmärkningar .....	11

# 1 Översiktstabell

SANHA®-Press / PURAPRESS® presskopplingar i koppar respektive blyfri kopparlegering			
Användningsområde	Dimension/nominellt tryck/märkning	Tätning	Pressverktyg
· tappvatten	12 – 108 mm	Material: EPDM	12 – 54 mm: Valfri användning av pressmaskin och pressback resp. -slinga med original M-, SA- eller V-profil
· renat vatten	PN 16	Färg: Svart	
· värmeledningsvatten	SANHA- eller SA-märkning.	Max. varaktig temp: -30 °C till 120 °C (kortvarigt 150 °C)	64 – 108 mm: presslinga som uppfyller original M- eller SA-profil
· kylvatten	Utan extra yttre färgmärkning.		
· glykolblandningar	Rördel av blyfri Kiselbrons är märkt med "CuSi".		
· tryckluft (oljefri)			

## Material

Presskopplingar(muffdelar): Koppar, Cu-DHP (CW024A) enligt EN 1254

Presskopplingar(gängdelar): Kiselbrons, CuZn21Si3P (CW724R-DW) enligt EN 1282

Rör: förkromad, pulverlackerad respektive obehandlad koppar Cu-DHP (CW024A), dimensioner enligt EN 1057

## Dimensioner

Enligt EN 1057

## Gångutförande

Rörgänga: R/Rp-gänga enligt EN 10226 respektive ISO 7/1

Fästgänga (löpmutter): G-gänga enligt ISO 228

Monteringsanvisningen är giltig för SANHA®-Press Serie 6000/8000/16000 med RSK-nummer: 1766200-1766432, 1766700-1766983, 1767520-1767574, 1770301-1770358.  
Se systemförteckning för SANHA®-Press.

 [bit.ly/systemförteckning-sanha-press](https://bit.ly/systemförteckning-sanha-press)

## 2 Pressmaskiner och -verktyg

SANHA lämnar, som enda tillverkare av presssystem, garanti för att pressförbindningen är tät, oberoende av pressverktygens fabrikat, gällande standardinstallationer inom byggnadstekniska system, förutsatt att pressmaskiner och pressbackar uppfyller följande krav:

- Installatören ska ha genomgått korrekt utbildning på pressteknik.
- Pressverktygen ska vara servade enligt tillverkarens anvisningar och intervaller.
- Pressmaskin och pressverktyg av olika fabrikat får ej mixas utan verktygstillverkarens skriftliga medgivande.
- Kompakta pressmaskiner (för dimensioner upp till och med 28 mm) ska ha en minsta presskraft på 18 kN.
- Konventionella och elektroniska pressmaskiner (för dimensioner upp till och med 108 mm) ska ha en minsta presskraft på 30 kN.
- För metalliska rörförbindningar av typ M-MM\* upp till och med dimension 54 mm ska pressback och presslinga för pressförbindningar av typ M-MM uppfylla original SA-, M- eller V-profil.
- För metalliska rörförbindningar av typ M-MM\* större än 54 mm ska pressverktyget för pressförbindningar av typ M-MM uppfylla original SA- eller M-profil.

Vid användning av pressmaskiner och -verktyg ska tillverkarens anvisningar alltid följas.

## 3 Läckindikering

SANHA®-Press/PURAPRESS® presskopplingar är försedda med inbyggd läckindikeringfunktion (utprovad och godkänd enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14) som gör att opressade presskopplingar läcker vid särskild täthetskontroll innan tryckkontroll utförs.

\*Mekanisk förbindning i metall av metallrör.

## 4 Tillverkning av pressförbindning med pressback, dimension 12 mm - 54 mm



- 1 Kapa röret rätvinkligt mot röraxeln med en för det aktuella materialet lämplig röravskärare.



- 2 Avgrada rörändan noggrant på in- och utsidan med ett lämpligt avgradnings-verktyg (t.ex. röravgradare). Ta noga bort spån och rester från rörets ut- och insida efter avgradningen.



- 3 Mät ut och markera insticksdjupet på röret (eller presskopplingens slätända) med SANHA's insticksdjupsschablon och en vattenfast tuschpenna.



- 4 Besiktiga att den fabriksmonterade O-ringen är oskadad, fri från smuts och korrekt placerad i presskopplingens O-ringsspår.

- 5 Skjut in röränden (eller presskopplingens slätända) i pressmuffen och vrid samtidigt med ett lätt tryck in till botten på presskopplingen. Rördelens ytterkant ska stämma med tuschmarkeringen på rörsektionen/presskopplingens slätända.



- 6 Välj rätt pressback för presskopplingens dimension. Säkerställ att pressbackens konturytor är oskadade, rengjorda och välsmorda.



- 7 Placera pressbacken över presskopplingen, rätvinkligt mot rörelsen. Säkerställ att presskopplingens pressvulst hamnar rätt i pressbackens spår. Kontrollera att presskopplingens ytterkant överensstämmer med tuschmarkeringen på rörsektionen (eller presskopplingens slätända).



- 8 Genomför ett fullständigt pressförlopp enligt pressmaskinställverkarens instruktioner. Därefter kan pressverkyget lossas från den färdigpressade pressfogen.

- 9 Markera pressfogen såsom färdigpressad med en vattenfast tuschpenna.



## 5 Tillverkning av pressförbindning med presslinga och mellanback, Dimension 42 mm - 108 mm

Arbetet görs först enligt steg 1–5 i beskrivningen "Tillverkning av pressförbindning med pressback Dimension 12 mm till 54 mm".  
Fortsätt därefter med steg 10–12 för dimensioner 42 mm till 108 mm.



- 10 Välj rätt presslinga och mellanback efter presskopplingens dimension. Kontrollera att verktygen är oskadade, rengjorda och välsmorda.



- 11 Placera presslingen över presskopplingen, rätvinkligt mot rörelsen. Säkerställ att presskopplingens pressvulst hamnar rätt i presslingans spår. Genomför ett fullständigt pressförlopp enligt pressmaskinstillverkarens instruktioner. Pressverktygen kan därefter lossas från den nypressade pressfogen.

- 12 Markera pressfogen såsom färdigpressad med en vattenfast tuschpenna.



## 6 Tillåtna kopparrör

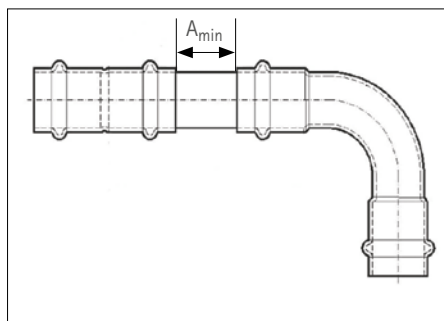
Samtliga kopparrör, R220/R250/R290, som uppfyller kraven enligt EN 1057 kan förbindas, under förutsättning att minsta vägg tjocklek uppfyller värdena i tabellen nedan:

Kopparrör enligt EN 1057 i kombination med SANHA <sup>®</sup> -Press/PURAPRESS <sup>®</sup>				
Ytterdiameter / Vägg tjocklek*	1,0	1,2	1,5	2,0
12	X			
15	X			
18	X			
22	X			
28		X		
35			X	
42			X	
54			X	
76,1				X
88,9				X
108				X

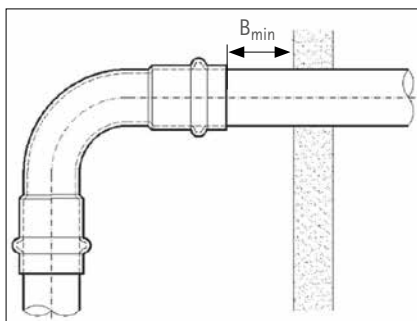
\* Rådfråga Teknisk Support vid användning av kopparrör med annan vägg tjocklek än ovanstående.



## 7 Platsbehov



**A** Mellan två presställen



**B** Minsta avstånd till vägg

Tabell för minsta avstånd

Rörtytterdiameter i mm	Nominell Bredd DN	Minsta avstånd i mm	
		$A_{min}$	$B_{min}$
12	10	10	60
15	12	10	60
18	15	10	60
22	20	10	60
28	25	10	60
35	32	10	60
42	40	20	60
54	50	20	60
76,1	65	30	60
88,9	80	30	60
108	100	30	60

## 8 Gånganslutning

Gånganslutningar enligt EN 10226 respektive ISO 7/1 (förband med tätning metall mot metall) med typ R/Rp. R står för "konisk utvändig gänga" och Rp för "parallell invändig gänga". För utjämning av ytojämnheter samt tillverknings toleranser ska ytterligare ett tätningsmedel användas (t.ex lin i kombination med ett tätningsmedel som är godkänd för tappvatteninstallationer). Vid monteringen ska tätningsmedlet läggas på sparsamt, gängtopparna ska fortfarande vara synliga.

## 9 Viktiga anmärkningar

- 1) Pressfogar för tappvattenledningar får inte förläggas dolt placerade eller icke inspekterbara, utan ska placeras så de är utbytbara och eventuellt utläckande vatten enkelt kan upptäckas.
- 2) Ett påbörjat pressförlopp får inte avbrytas i förtid. Om detta sker måste en ny pressning utföras eller presskopplingen skiftas ut mot en ny.
- 3) Stödhylsa får vid behov användas vid pressning på mjuka och halvhårda kopparrör men är inget krav.
- 4) Vid behov kan ett silikonbaserat smörjmedel eller alternativt tvålvatten användas för att underlätta monteringen. Smörjmedlet ska vara godkänt för tappvatteninstallationer.
- 5) På presskopplingar ska en särskild täthetskontroll utföras enligt följande:
  - a. Med vatten: max 1 bar tryck i minst 10 minuter.
  - b. Med luft: max 150 mbar i minst 120 minuter.
  - c. Därefter kan Tryckkontroll utföras med stegvis höjning av trycket tills korrekt kontrolltryck har uppnåtts.
  - d. I broschyren "SANHA Tryck- och Täthetskontroll" finns hela kontrollutförandet beskrivet. Broschyr och testprotokoll finns att ladda ned från [www.sanha.se](http://www.sanha.se).
  - e. Samtliga pressfogar ska avsynas under Täthetskontrollen för att kontrollera att de är pressade. I övrigt hänvisar vi till utförande enligt branschregler Säker Vatteninstallation 2016:1, 3.9.
  - f. Kontrollerna ska dokumenteras.
- 6) O-ring av EPDM är tillåten att använda tillsammans med etanol- och glykollösningar.
- 7) Vi förbehåller oss rätten att göra tekniska ändringar. Ändringar, misstag och tryckfel är inte en grund för skadeersättningsanspråk.



## Med säkerheten på Er sida

### SANHA erbjuder äkta fördelar

Som familjeägd verksamhet har SANHA under 50 års tid arbetat efter en enkel princip - varje rör och varje rördel ska ge våra kunder extra värde när det gäller säkerhet och praktisk användbarhet till ett rimligt pris. Detta är vår mission då nöjda kunder är den bästa rekommendation vi kan få.

Såsom specialist på rörsystem erbjuder vi ett unikt brett sortimentsomfång av produkter för alla vanliga förbindningsmetoder och applikationer från en och samma källa. Beprövade förbindningstekniker är lika viktiga delar av vår produktportfölj som våra nya innovativa produkter.

**Och detta är varför: SANHA passar alla...**

#### Dina fördelar:

**Miljösäkrade produkter** Bly har inget att göra i våra vattenledningar. PURAFIT® och PURAPRESS® är blyfria produktserier från SANHA registrerade i BASTA-registret m.fl. register för miljövänliga produkter.

**Kvalitetsprodukter tillverkade i Europa** SANHA's systemprodukter tillverkas i våra egna toppmoderna produktionsanläggningar i Europa.

**Garanterad säkerhet** SANHA har alla viktiga godkännanden, certifieringar och garantier som tillförsäkrar att du som kund och användare är på den säkra sidan.

**Teknisk support** SANHA kan erbjuda en palett av supporttjänster såsom teknisk träning, projektstöd och hjälp på byggarbetsplatsen om och när så krävs.

