



► Adam Brząkowski

Technologia zaprasowywania w instalacjach gazowych

System Profipress G w blokach w Pniewie

System Profipress G, wprowadzony w tym roku na rynek polski przez firmę Viega, spotkał się z pozytywnym przyjęciem ze strony instalatorów i inwestorów. Jedni i drudzy doceniają bezpieczeństwo, szybkość montażu i czystość pracy, którą zapewnia zastosowanie technologii zaprasowywania w instalacjach gazowych. Modernizowane bloki mieszkalne w Pniewie są dobrym przykładem wykorzystania Profipress G.

■ Osiedle w Pniewie należy do Międzyrzeckiego Towarzystwa Budownictwa Społecznego. Obecnie modernizowane są instalacje w dwóch blokach, których mieszkańcy postanowili odłączyć się od osiedlowej kotłowni. Wykonawca, firma P.U.P.H. MATA, zdecydował się na montaż instalacji za gazomierzami w systemie Profipress G, a instalacji centralnego ogrzewania w systemie Prestabo firmy Viega. Wybór technologii zaprasowywania stanowił ważny atut podczas przetargu. Dzięki Profipress G montaż instalacji gazowych przebiega szybciej i jest znacznie bezpieczniejszy. Nie wymaga jednocześnie tak wykwalifikowanej siły roboczej, jak podczas lutowania lutem twardym.

Bloki w Pniewie to udany przykład modernizacji instalacji gazowej



Niezawodny system do instalacji gazowych

Profipress G to pierwszy system połączeń zaprasowywanych do instalacji gazowych wprowadzony na polski rynek. Prze-

Prawidłowe i szczelne zaprasowanie złączki przy pomocy zaciskarek Viega trwa zaledwie kilka sekund



Podjęcia do gazomierzy na korytarzach w systemie Profipress G



Systemy zaprasowywane doskonale sprawdzają się podczas modernizacji instalacji w zamieszkałych lokalach



VIEGA

znaczony jest do łączenia rur miedzianych zgodnych z normą PN-EN 1057 o wymiarach od 12 do 54 mm. Wszystkie złączki wyposażone są w element uszczelniający z HNBR. Wyraźne, żółte oznakowanie komponentów wyklucza możliwość pomyłki. Przejścia gwintowane i łączniki specjalne wykonane są z brązu. Maksimum bezpieczeństwa gwarantuje dodatkowo charakterystyczny dla firmy Viega profil SC-Contur. Dzięki temu opatentowanemu rozwiązaniu omyłkowo niezaprasowane połączenia są natychmiast wykrywane podczas próby szczelności.

Zakres ciśnienia dla przeprowadzenia próby dla mediów gazowych wynosi od 22 mbar do 3 bar.

Montaż systemu

Montaż instalacji w technologii zaprasowywanej zajmuje o około 50% mniej czasu w porównaniu do lutowania i eliminuje zagrożenia wynikające z operowania otwartym ogniem. Ponadto w przypadku używania lutu twardego podwyższona temperatura łącznika (ponad 450°C) powoduje uszkodzenie warstewki tlenku miedzi, która chroni materiał przed korozją. Jakość połączeń zależy też w dużym stopniu od pewnej ręki i sprawności manualnej monterów. Takich problemów nie ma w połączeniach zaprasowywanych, które w sposób właściwy i szczelny po krótkim przeszkoleniu z łatwością wykona każdy instalator. Złączka zostaje po prostu nasunięta na rurę miedzianą na oznaczoną głębokość, a następnie zaprasowana elektrohydraulicznie za pomocą akumulatorowej lub sieciowej zaciskarki, co trwa kilka sekund. ■