Installation-Ready™ Absperrklappe Serie E125

WENN EIN VENTIL AUF EINE KUPPLUNG TRIFFT: DIE PERFEKTE VERBINDUNG

- Vormontiertes Ventil – wird einfach auf ein genutetes Rohrstück geschoben
- Schnellere Montage im Vergleich zu geflanschten Armaturen in Einklemmausführung
- Niedrigere Profilgestaltung und Gewicht als Armaturen in Einklemmausführung
- Visuelle Überprüfung der Passflächen zur Bestätigung der korrekten Installation
- Voll ausgekleidete Durchflussöffnung
- Vielfache Betriebsoptionen

ZUR DEMO-ANFORDERUNG SCANNEN!

victaulic.com

SCHNELLERE UND SAUBERERE VERBINDUNGEN RESULTIEREN IN EINER SCHNELLEREN INBETRIEBNAHME UND GERINGEREN INSTALLATIONSGESAMTKOSTEN

VERRINGERUNG DER INSTALLATIONSGESAMTKOSTEN

- Optimierung der Team-Größe
- Keine Kosten für Feuererlaubnis
- Keine hochqualifizierten Schweißer erforderlich
- Verbesserung der Effizienz auf der Baustelle

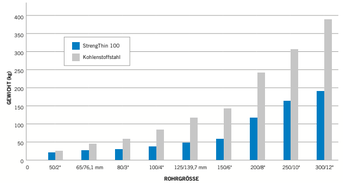
NEUES EINZIGARTIGES NUTPROFIL

- Kein Aufweiten des Rohrs möglich
- Besseres Eingreifen der Kupplung
- Das Werkzeug-Mietpaket umfasst:
  - Werkzeuge und Rollensätze
  - Rohrschneider
  - Rohrständer
  - Gut-/Ausschuss-Messschnur für Rohre

Scan für WERKZEUGVORBEREITUNG und BETRIEBS-VIDEO

WARUM DÜNNWANDIGE EDELSTAHLROHRE?

- Verlängerung der Systemlebensdauer
- Eliminierung der Kosten für die Rohrbeschichtung
- Einsparung von Kosten und Zeit für das Spülen des Systems
- Einfacherer Materialtransport
- Verringerung des Systemgewichts



Weitere Informationen zum *StrengThin™* System 100 finden Sie auf **www.StrengThin100.com**

victaulic.com

PB-E497-GER 8491 REV I 02/2022

Victaulic und alle anderen Victaulic Marken sind Markenzeichen oder eingetragene Markenzeichen der Firma Victaulic und/oder ihrer verbundenen Unternehmen in den USA und/oder anderen Ländern. Alle anderen hierin aufgelisteten Marken sind Eigentum deren jeweiliger Markeninhaber in den USA und/oder anderen Ländern. Die Begriffe „patentiert“ oder „zum Patent angemeldet“ beziehen sich auf Design- oder Gebrauchsmuster oder Patentanmeldungen für Artikel und/oder Methoden der Verwendung in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern.

© 2022 VICTAULIC COMPANY. ALLE RECHTE VORBEHALTEN.

STRENGTHIN™ 100 SYSTEM

FÜR EDELSTAHLROHRE MIT DÜNNEN WANDSTÄRKEN

- Keine hochqualifizierten Schweißer und keine Brandwache erforderlich
- Die Verbindung muss nicht aufgeraut oder passiviert werden
- Das Edelstahlmaterial wird nicht geschwächt
- Einsparungen bei den Installationsgesamtkosten
- Einfacherer Materialtransport
- Schnellere Installation

BEI ROHRVERBINDUNGSLÖSUNGEN WELTWEIT FÜHREND

Scannen, um ein INSTALLATIONS-VIDEO anzusehen

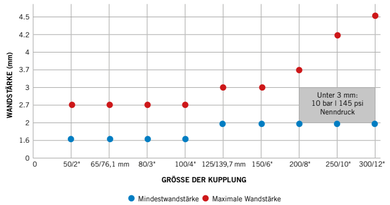
KEINE PROBLEME BEIM SCHWEISSEN VON DÜNNWANDIGEN EDELSTAHLROHREN MEHR

MERKMALE

- Installation-Ready™ Technologie
- In Größen von DN50 – DN300 I 2 – 12" erhältlich
- Kupplungen sind galvanisiert oder mit blauer Zinkbeschichtung erhältlich
- Keine Drehmoment-Anforderungen
- Dichtungsmaterialien
  – EPDM Klasse „EF“
  – Nitril Klasse „T“

FÜR EDELSTAHLROHRE MIT DÜNNEN WANDSTÄRKEN

Die starre Kupplung des Typs E497 ist für Nenndrücke bis zu 16 bar I 232 psi zur Verwendung an unterschiedlichen Wandstärken ausgelegt.



ANWENDUNGEN

- Wasser für Kühlung, Kälteanlagen und Heizung
- Luft mit Öldämpfen
- Trinkwasser
- Edelstahlsystemanwendungen

VERRINGERUNG DER RISIKEN FÜR ARBEITER UND VERBESSERUNG DER SICHERHEIT

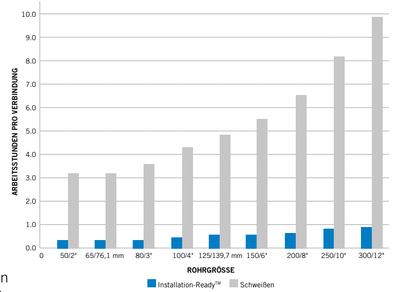
- Weniger Schritte bei der Installation
- Durchwegs schnellere Rohrverbindungen
- Optimierung der Team-Größe
- Keine Flammen oder giftigen Dämpfe

KEINE CHEMISCHE BEHANDLUNG DER ROHRE ERFORDERLICH

- Saubere und gleichmäßige Qualität der Verbindungen
- Die Verbindung muss nicht aufgeraut oder passiviert werden
- Keine Schwächung der Rohre
- Kein Risiko einer Überhitzung der Rohre

INSTALLATIONSGESCHWINDIGKEIT ERHÖHEN

- Installation-Ready™ Technologie
- Keine Demontage, keine losen Teile
- Visuelle Verifizierung der korrekten Installation
- Installation bei allen Witterungsbedingungen
- Weniger Installationsschritte



ZUM SCHWEISSEN VON EDELSTAHLROHREN SIND IM DURCHSCHNITT ÜBER MEHR ARBEITSSTUNDEN ERFORDERLICH **88 %**

Installationsablauf – genutete Verbindungen

1. Rohre nuten
2. Genutete Rohre und Formteile anordnen
3. Dichtung zentrieren, Gehäuseeingriff in die Nuten herstellen
4. Kupplungen verschrauben, bis Metall auf Metall trifft
5. Die genutete Verbindung ist vollständig hergestellt

Installationsablauf – geschweißte Verbindungen

1. Persönliche Schutzausrüstung anlegen
2. Schweißbereich vorbereiten
3. Schweißgerät vorbereiten
4. Metallteile vor dem Schweißen reinigen
5. Verbindung vorbereiten
6. Schweißnaht säubern
7. Mit dem Schweißen beginnen
8. Schmelzbad herstellen
9. Fasen zwischen den Rohrenden auffüllen
10. Bis zur vollständigen Füllung fortfahren
11. Schweißvorgang abschließen
12. Schweißschlacke entfernen
13. Metall abkühlen lassen
14. Aufrauen und Passivieren der Schweißnaht