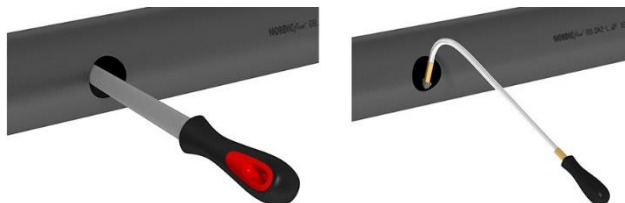


Installationsanvisning - NordicFlow® Mek-T och Mini-T



1. Kontrollera håldimensionen på lappen som finns på varje Mek-T/Mini-T och välj motsvarande hålsåg (se även tabell 1.1). Se till att den svetsade rörsömmen är placerad nedåt. Använd ett håldon med vattenpass för att markera ut hålet.



2. Efter hålbörning, fila bort graderna både utanför och inuti borrhålet och ta bort metallspånen med en flexibel magnet. Kontrollera att packningsätet på röret är rent och oskadat.



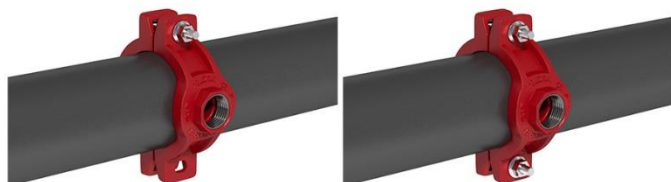
3. Skruva isär den förmonterade kopplingen.



4. Smörj tätningssläppen på gummipackningen med godkänt smörjmedel.



5. Placera den övre delen av kopplingen över det borrarade hålet.



6. Placera den undre delen av kopplingen runt röret, sätt i ena bulten och dra åt muttern för hand. Sätt sedan i andra bulten och dra åt muttern.

Allmänna anvisningar:

- Angivna tryckklasser är i CWP (kallvattentryck) eller maximalt arbetstryck med driftemperaturområdet för den packning som används i kopplingen. Detta tryck kan i vissa fall avvika från det maximala arbetstryck som finns i listningar och/eller godkännanden från UL, ULC, och/eller FM, eftersom testförhållanden och provningsrör skiljer sig.
- Högsta tillåtna arbetstryck och maxbelastningar som anges är summan av inre och yttre tryck och belastningar baserat på Sch.40 stålrör med rillade kopplingar enligt ANSI/AWWA C606-97 specifikationer. Med NordicFlow® lättviktsrör uppgår tryckklassen till max 16 bar.
- För enstaka fältmässiga tester kan maximalt tillåtna sammanfogningstryck enligt ovan redovisade tabeller överskridas med en och en halv gång.
- Varning: Rörsystem måste alltid avtappas innan demontage.
- Enexia AB förbehåller sig rätten att ändra tekniska uppgifter utan medgivande.

Installationsanvisning - NordicFlow® Mek-T och Mini-T



7. Dra växelvis åt muttrarna med en mutterdragare (med korrekt krafthylsa) tills de är fast åtdragna.

Sedan används en momentnyckel för att dra åt muttrarna till korrekt vridmoment enligt tabell 1.2 (ett för högt vridmoment skapar inte en tätare anslutning utan kan skada kopplingen).

Kontrollera att den installerade kopplingen är i våg.

NOTERA: För rätt tätning av kopplingen måste muttrarna dras åt med korrekt vridmoment. Ett högre vridmoment bidrar inte till en tätare koppling utan kan tvärt om skada bultar och muttrar samt göra att kopplingen lossnar. Ett för lågt vridmoment kan leda till läckage.

1.1 Hålsågar till Mek-T och Mini-T

Utlopp (DN)	Kopplingsstrl.	Hålsåg (mm)
15	Alla	30+1*
20	Alla	30+1*
25	DN32 till DN40	30+1*
25	DN50 och uppåt	38+1*
32	Alla	46+1*
40	DN50	46+1*
40	DN65 och uppåt	53+1*
50	Alla	64+1*
65	Alla	70/80+1*
80	Alla	89/92+1*
100	Alla	111/114+1

*Kontrollera alltid håldimensionen på lappen som finns på varje Mek-T/Mini-T innan borring.

Allmänna anvisningar:

- Angivna tryckklasser är i CWP (kallvattentryck) eller maximalt arbetstryck med driftemperaturområdet för den packning som används i kopplingen. Detta tryck kan i vissa fall avvika från det maximala arbetstryck som finns i listningar och/eller godkännanden från UL, ULC, och/eller FM, eftersom testförhållanden och provningsrör skiljer sig.
- Högsta tillåtna arbetstryck och maxbelastningar som anges är summan av inre och yttre tryck och belastningar baserat på Sch.40 stålrör med rillade kopplingar enligt ANSI/AWWA C606-97 specifikationer. Med NordicFlow® lättviktsrör uppgår tryckklassen till max 16 bar.
- För enstaka fältmässiga tester kan maximalt tillåtna sammanfogningstryck enligt ovan redovisade tabeller överskridas med en och en halv gång.
- Varning: Rörssystem måste alltid avtappas innan demontage.
- Enexia AB förbehåller sig rätten att ändra tekniska uppgifter utan medgivande.

1.2 Generella bultspecifikationer

Storlek	Hylsa (mm)	Vridmoment (Nm)
M8 (1/4")	13	20 ~ 30
M10 (3/8")	15	60 ~ 70
M12 (1/2")	18	90 ~ 100
M14 (9/16")	21	135 ~ 150
M16 (5/8")	24	200 ~ 230
M20 (3/4")	30	270 ~ 300

OBS: Generella bultmoment, kontrollera alltid exakt moment för varje artikelnummer i datablad.