NiroSan® XXL

SANHA
Passt immer.

Mit unseren XXL-Rohren und Fittings in DN 125 und 150 (139 und 168 mm) können vor allem Steigleitungen z. B. für Trinkwasser in hohen Gebäuden leicht realisiert werden.

Das hochwertige Edelstahlsystem NiroSan® wird insbesondere bei anspruchsvollen Projekten für die Trinkwasserinstallation, aber auch für Sprinkler- und Feuerlöschanlagen, Heizungs- oder Kühlwasser eingesetzt. Durch die XXL-Lösung können Steigleitungen problemlos als Einzelstrang realisiert werden. Dazu bieten wir Rohre in 6 m Länge sowie verschiedene Standardprodukte in den Abmessungen 139,7 und 168,3 mm an. Dazu gehören u. a. 45°- und 90°-Bögen, T-Stücke und Muffen.

Auch in der großen Dimension findet sich die gewohnt hochwertige Ausführung des NiroSan®-Systems. Die Pressfittings werden aus dem Werkstoff 1.4404 für die Formteile gefertigt. Dieser enthält mindestens 2,3 % Molybdän und weist einen geringeren Kohlenstoffanteil als der konventionelle Werkstoff 1.4401 auf. So überzeugt das Material durch seine deutlich höhere Korrosionsresistenz. NiroSan® XXL wird mit schwarzen EPDM- Dichtungen bestückt. Bei besonderen Anforderungen oder Anwendungen wie etwa Gas lässt sich das System mit anderen Dichtungen ausstatten.

Auch für die wirtschaftliche Lösung **NiroTherm®** sind die beiden XXL-Abmessungen verfügbar.
Für Details zu den XXL-Möglichkeiten steht die Technische Anwendungsberatung unter 02054 925170 / technik@sanha.com bereit.

Weitere Informationen zum Produktprogramm und zum Service sind auf www.sanha.com zu finden.

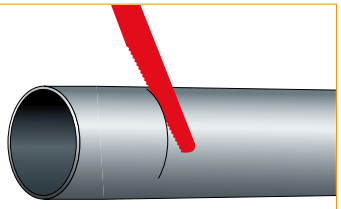
SANHA GmbH & Co.KG | Im Teelbruch 80 | 45219 Essen | Tel. 02054 925-0 | info@sanha.com | www.sanha.com

SANHA
Passt immer.

Herstellen von Rohrverbindungen

Bei den Abmessungen d = 139,7 und 168,3 mm muss die ACO 401 (ECO 3 nicht zulässig) eingesetzt werden. Diese Dimensionen müssen zweifach verpresst werden.

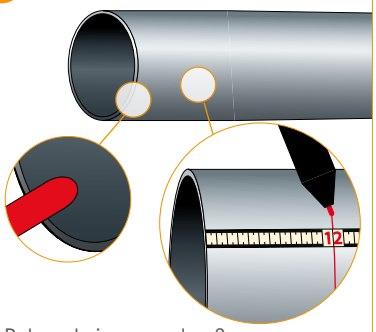
1



Rohre mit einem geeigneten Werkzeug rechtwinklig ablängen.

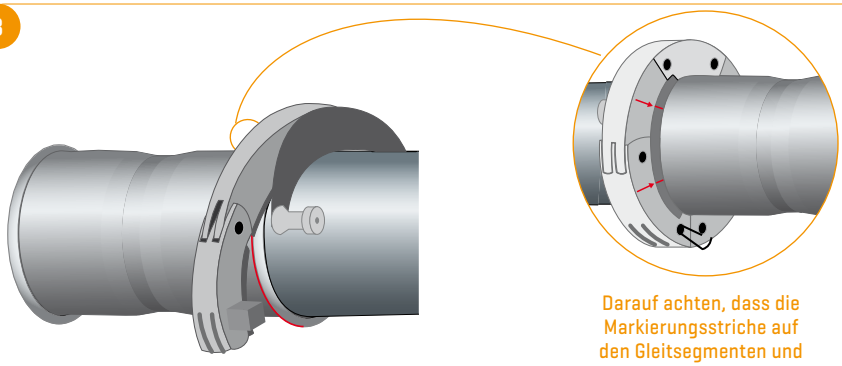
WICHTIG! Bei der Verarbeitung von Edelstahlrohren muss die Schnittgeschwindigkeit so niedrig sein, dass keine Sensibilisierung des Edelstahls durch Erwärmung stattfinden kann. Außerdem darf das Sägeblatt oder Schneidrad vorher nicht für unlegierte Eisenwerkstoffe verwendet worden sein.

2



Rohrende innen und außen sorgfältig entgraten und Einstecktiefe (12 cm) markieren. Die Markierung muss wasserfest sein.

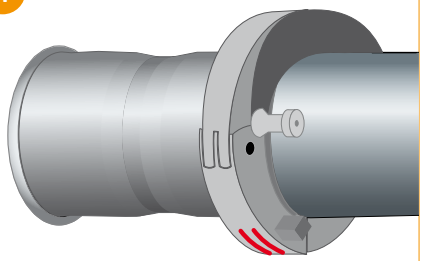
3



Passende Pressschlinge auswählen. Die Pressschlinge öffnen und so um den SANHA® Pressfitting legen, dass die Sicke des Fittings in die Nut der Pressschlinge eingreift. Das Zentrierblech muss stets in Richtung Rohr bzw. Außenpressende des Formteiles und nicht in Richtung der Pressmuffe zeigen. Die Pressschlinge muss eng am Fitting anliegen.

Darauf achten, dass die Markierungsstriche auf den Gleitsegmenten und den Schalen eine Linie bilden. Falls dies nicht der Fall ist, Gleitsegmente gangbar machen.

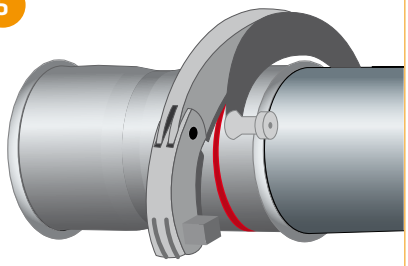
4



Anschließend in Position drehen, so dass die Pressmaschine ACO 401 angesetzt werden kann. Einstecktiefe kontrollieren und Pressvorgang starten. Bei Gefahr ist eine Unterbrechung des Pressvorganges durch Drücken des Not-Aus-Tasters[1] möglich. Abnehmen der Pressmaschine durch Herunterdrücken der Zwischenbackenhebel, so dass die Krallen aus den Bolzen der Pressschlinge gezogen werden.

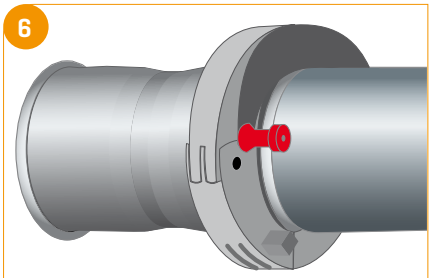
1) Nach Reset der Not-Aus-Situation muss eine Nachverpressung oder ggf. eine Neuverpressung erfolgen.

5



Schlinge öffnen und...

6



... versetzt am verpressten Fittingwulst mit den Fixierstücken ansetzen, schließen, verriegeln und 2. Verpressung durchführen.