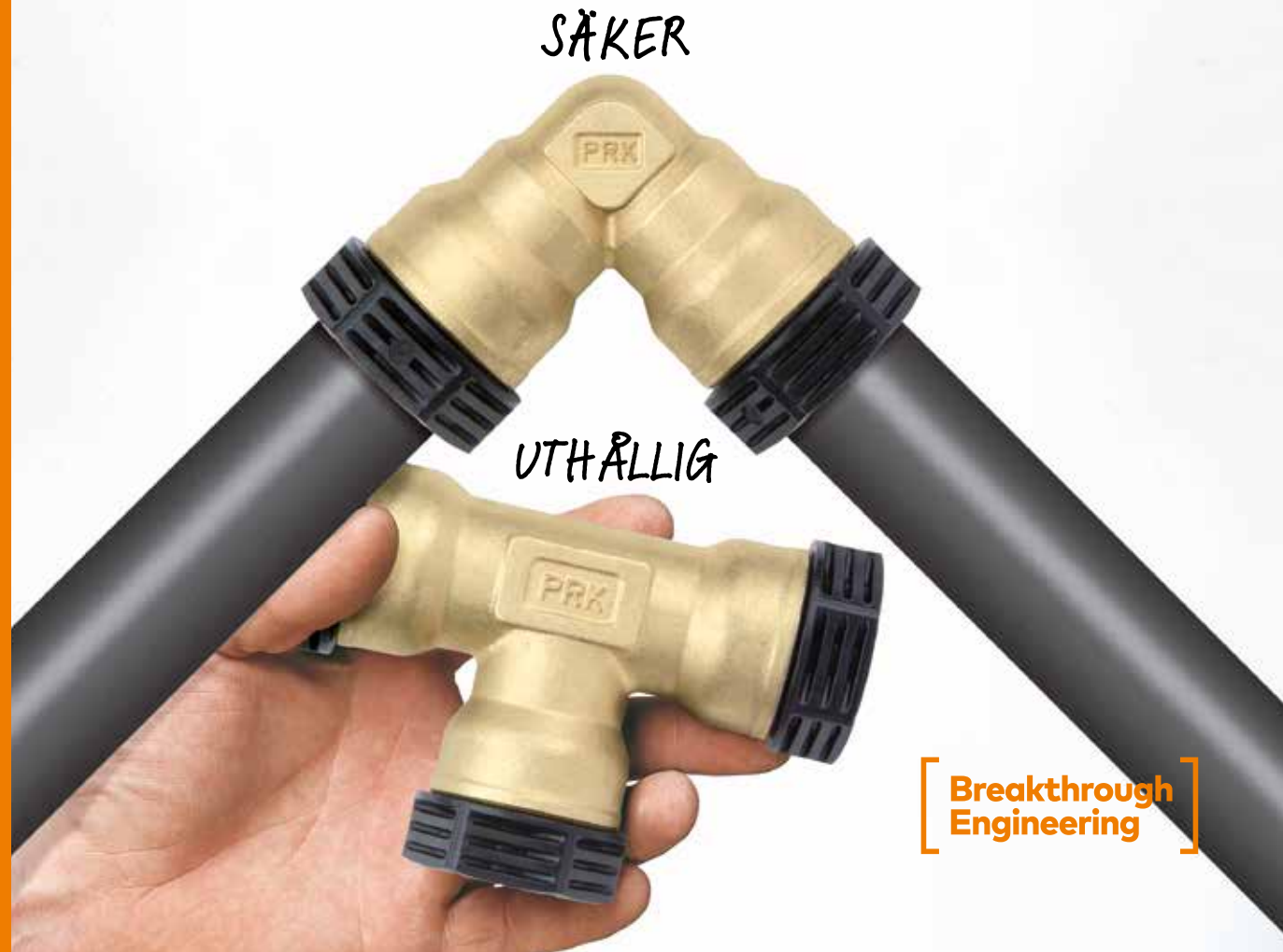
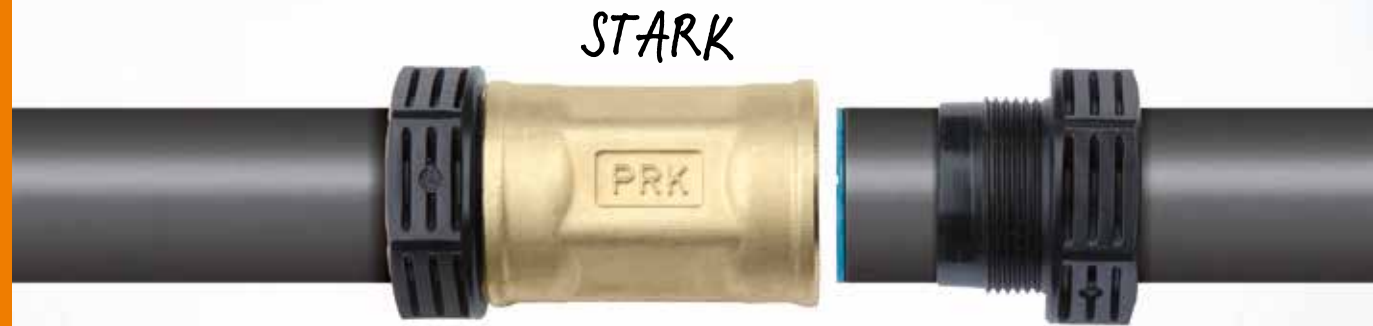


PRK Kopplingar för plaströr





BEPRÖVAD KOPPLING

Vår legendariska PRK koppling är en stark och pålitlig koppling med lång livslängd. I snart 50 år har PRK har använts i installationer både över och under jord. Den är enkel att installera och utvecklad med noga utvalt material som står emot både korrosion, sträng kyla och solljus.



ANPASSAD OCH TESTAD FÖR TUFFARE KRAV

Nya installationsmetoder och krav på maximal livslängd har ytterligare höjt kraven på rör och kopplingar. Rörtillverkare har utvecklat rören för att klara snabbare läggning och maximal livslängd och vi har anpassat vår PRK-koppling därefter.

För de på marknaden allt vanligare PE80, PE100 och PE100RC rör skall stödhyllor användas.



SDR 17



SDR 11

Snabb och enkel installation

- > **Vridbar även efter monteringen**
Praktiskt när ett avstick har anslutits i en T-koppling. Röret kan då ligga kvar på marknivå medan kopplingen monteras. Sedan är det bara att lägga ner röret i schaktet.
- > **Alla niplar har rörgångor**
Kan även användas som rördel.

Säker och problemfri drift

- > **Mycket korrosionsbeständig**
Nippeln är tillverkad i Ametal®, vår avzinkningshårdiga legering.
- > **Tål sträng kyla och stark sol**
Tryckskruvorna är gjorda av acetalplast med UV-stabilisator.
- > **Enkel att underhålla**
Kan upprepade gånger tas isär och återmonteras.

För att vara säkra på att de tål de tuffa miljöer som de ofta utsätts för utför vi en rad tester innan vi släpper iväg kopplingarna från vår fabrik. Testerna bygger på vad vi lärt oss från 100 000-tals installationer om vad som är kritiskt för kopplingen att klara vid installation och under hela dess livslängd.

DRAGBELASTNINGSTEST

Enligt NKB 18 och DIN 8076. Här belastar vi kopplingen med rörets dragkraft som sedan skall hållas 1 timma. Efter en timme ökas kraften till haveri.

PROVTRYCKNING

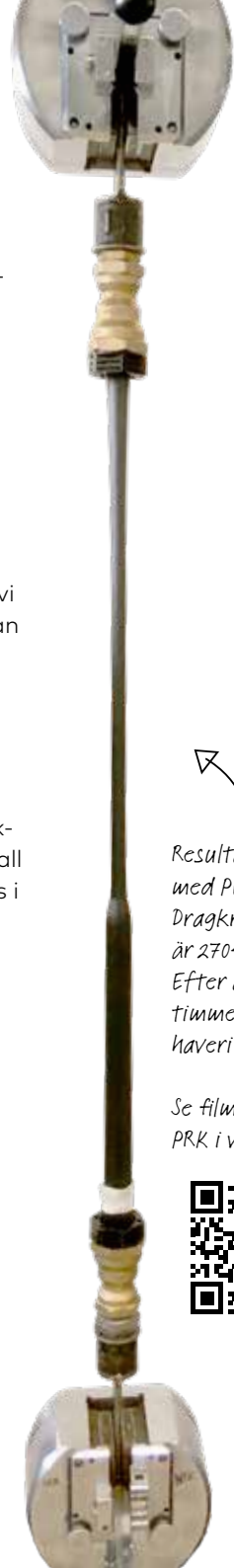
Enligt NKB 18. Provtryckning med 3 x märktryck. För t ex ett PN16 rör och koppling skall de provtryckas med 48 bar som skall hållas i 1h. Kravet är inget synligt läckage.

TÄTHETSPROVNING VID BÖJBELASTNING

Enligt NKB 18 och ISO3503. Kopplingen monteras i böjt läge med en radie 20x rörets diameter. Det provtrycks med 3x rörets PN. Kravet är inget synligt läckage.

UTMATTNINGSPROV MED TRYCKSTÖTTAR

Enligt NKB 18. Röret monteras fritt hängande. Tryckvariationen är 0-15 bar och utförs med 10 000 cykler.



Resultatet av ett test med PE100RC rör SDR 11. Dragkraften för detta rör är 2704 N (ca 265kg). Efter att ha hållit 2704N i en timme ökade vi kraften till haveri vid 5400N.

Se filmen när vi testar PRK i vårt labb



SÄKER INSTALLATION

Vi gör allt vi kan för att PRK skall hålla för alla påfrestningar som dagens tuffa installationsmiljöer innebär och vara så enkel som möjligt att installera när vi lämnar över den till dig för installation. Montering av PRK är den sista viktiga pusselbiten för att få en säker och pålitlig installation. Men vi lämnar dig inte sticket när det gäller monteringen utan har tagit fram en guide för säker installation:

KAPA RÖRET VINKELRÄTT

Vi rekommenderar med rörsax.

Använd alltid stödhylsa på följande rör: PE80, PE100 och PE100RC



ANSLUT

Skjut in röret till "stoppet" i nippeln. Se till att röret inte åker ut vid åtdragningen. Vid behov märk röret med märkkrita eller dyligt.



DRA ÅT

Håll fast nippeln med lämpligt verktyg och dra åt tryckskraven med en rörtång. En speciell nyckel finns för att förenkla monteringen ytterligare. Drag tryckskrvarna så att den ligger helt an mot nippeln.



PRK NÄR DEN ÄR RÄTT MONTERAD

Tryckskraven är dragen i botten och ligger an mot nippeln.



PRK EN HÅLLBAR PRODUKT

PRK kopplingen är ett bra miljöval inte bara för dess långa livslängd utan också för att den gjuts och bearbetas i vår fabrik i Ljung i hjärtat av Västergötland.



Hållbar produktion

IMI Hydronic i Ljung har drivit energibesparingsprojekt sedan 1989, och har minskat energiförbrukningen genom att använda överskottsvärme från gjuteriet till uppvärmning av kontorsfastigheterna samt ta vara på energi från egen vattenkraft.



PRK tillverkas av Ametal, IMI Hydronics egna mässingslegering, vilken består till ca 80% av återvunnet material. Dessutom återvinns spån och skrot som uppstår i produktionen, i det egna Gjuteriet.

Sverige - världens klimatvänligaste land att gjuta i

Svenska Gjuteriföreningens klimatindikator baseras på uppgifter framtagna av IVL och mäter fossilandelen i olika länders elmix. Hög fossilandel i elproduktion ger kraftig klimatpåverkan (CO₂-utsläpp). Den i Sverige producerade elen orsakar mycket liten klimatpåverkan och är därmed ett bra land att gjuta i.



IMI Hydronic Engineering AB

Kundservice

Tel: 020 81 00 22

Epost: support.se@imi-hydronic.com

www.imi-hydronic.se

IMI Hydronic
Engineering