

1650CT / 1650 / 1650CTSN / 1650SN

“COBRAPRESS”

PRESSFITTINGS

FÜR MEHRSCICHTVERBUNDROHRE “AL-COBRAPEX”



BESCHREIBUNG

Die Tiemme-Pressfittings für Mehrschichtrohre sind für alle Arten von Heizungs-/Kühl- und Sanitärinstallationen geeignet, mit Anwendung im Wohn-, Gewerbe-, Industrie- und Landwirtschaftsbereich und im Allgemeinen mit jeder nicht korrosiven Flüssigkeit.

Mit diesen Anschlüsse werden irreversible Verbindungen realisiert und können daher, **wie von den geltenden Vorschriften gefordert, unter Flur/Putz installiert werden.**

Die Pressfittings zeichnen sich durch das Dichtungssystem aus, das durch mechanische Verformung der Edelstahl-Außenhülle erreicht wird.

Diese Verformung wird mit Hilfe eines speziellen Werkzeugs durchgeführt, das mit einer geeigneten Stahlzange ausgestattet ist; auf diese Weise kann man sicher sein, dass der Klemmdruck bei allen Fittings immer gleich und auf einem optimalen Niveau bleibt, was die Zuverlässigkeit der Verbindung erhöht.

Die Tiemme-Pressfittings zeichnen sich auch durch das Vorhandensein eines Polymerrings aus, der drei sehr wichtige Funktionen zusammenfasst:

- Die erste, da es sich um ein Kunststoffmaterial handelt, ist seine dielektrische Funktion, d.h. er lässt nicht zu, dass die innere Aluminiumschicht des Rohres mit dem Körper des Fittings (aus Messing) in Kontakt kommt und somit den galvanischen Korrosionsprozess durch Streuströme auslöst (weitere Informationen sind im Abschnitt "TIEMME INFORMATION" dieses technischen Datenblattes aufgeführt).
- Die zweite Funktion, ebenfalls von grundlegender Bedeutung, ist die, die es dem Installateur ermöglicht, visuell und sehr einfach zu überprüfen, ob und wann das Rohr korrekt im Fitting eingesetzt ist.
- Die dritte Funktion, erleichtert die korrekte Positionierung des zu pressenden Fittings in der "TH"-Profilklemme.

Diese Möglichkeit der einfachen und sofortigen Überprüfung garantiert eine Sicherheit bei der Installation, die bei anderen Arten von Armaturen nicht üblich ist.

VORTEILE/ SEINE STÄRKEN

- Doppelte Dichtung und Anti-Rutsch-Profil: Garantie für perfekte Dichtheit.
- Rohrklemmzirkel aus Edelstahl: hohe Korrosionsbeständigkeit.
- Kunststoffringmutter mit 4 Sichtfenstern: diese ermöglichen die Überprüfung des korrekten Einsetzens des Rohres.
- Multi-Zange Verbindungsanschlüsse (kundenspezifisches TH-Profil Tiemme, TH, U, H, B, RF).
- Unter Flur/Putz verlegbar.
- Komplettes System mit AL-COBRAPEX-Rohr und Werkzeugen (Scheren, Kalibrier-/Entgrater, Pressen, Zangen, etc.).
- Breite Palette für jeden Installationsbedarf verfügbar:
 - Anschlussdurchmesser von 14 bis 90 mm.
 - Kompakt-Serie / Standard-Serie.
 - Serie mit verzinneter Oberflächenbehandlung, um eine ästhetisch ansprechende und korrosionsbeständige Oberfläche in Unterflursystemen zu bieten.

PRODUKT-PALETTE

Die Pressfittings für Mehrschichtverbundrohre sind in einer Vielzahl von Größen (von Ø 14 bis Ø 90 mm), verschiedenen Figuren (gerade, gebogen, T-förmig, etc...), mit verschiedenen Anschlussarten (Innengewindeanschlüsse, Außengewindeanschlüsse, Zwischenpressanschlüsse, etc...) und in verschiedenen Ausführungen (kompakte Ausführung, Standardausführung, Ausführung mit verzinntem Finish) erhältlich, um allen Anforderungen des Anlagenbaus gerecht zu werden.

Das komplette Sortiment ist im Katalog MASTER aufgeführt.

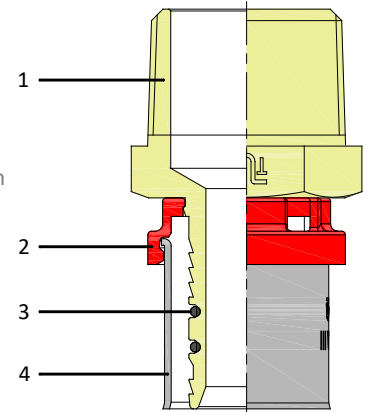
KONSTRUKTIVE MERKMALE

Serie 1650CT (kompakte Version)

- (1) Kupplungsgehäuse: Messing CW617N
- (2) Visierring und dielektrischer Ring: PA
- (3) Dicht-O-Ring: EPDM
- (4) Klemmbüchse: Edelstahl AISI 304
- Gewinde: F ISO 228
M ISO 228 / M ISO 7/1 (EN 10226) R konisch

Serie 1650 (Standard Version)

- (1) Kupplungsgehäuse: Messing CW617N
- (2) Visierring und dielektrischer Ring: PA
- (3) Dicht-O-Ring: EPDM
- (4) Klemmbüchse: Edelstahl AISI 304
- Gewinde: F ISO 7/1 (EN 10226) Rp zylindrisch
M ISO 7/1 (EN 10226) R konisch



Serie 1650CTSN (kompakte Version / Weißblech-Finish Behandlung)

- (1) Kupplungsgehäuse: Messing CW617N verzinkt
- (2) Visierring und dielektrischer Ring: PA
- (3) Dicht-O-Ring: EPDM
- (4) Klemmbüchse: Edelstahl AISI 304
- Gewinde: F ISO 228
M ISO 228 / M ISO 7/1 (EN 10226) R konisch

Serie 1650SN (Standard Version / Weißblech-Finish Behandlung)

- (1) Kupplungsgehäuse: Messing CW617N verzinkt
- (2) Visierring und dielektrischer Ring: PA
- (3) Dicht-O-Ring: EPDM
- (4) Klemmbüchse: Edelstahl AISI 304
- Gewinde: F ISO 7/1 (EN 10226) Rp zylindrisch
M ISO 7/1 (EN 10226) R konisch

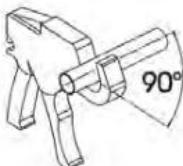
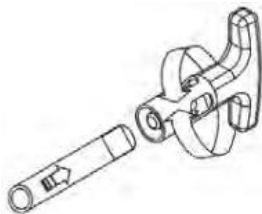
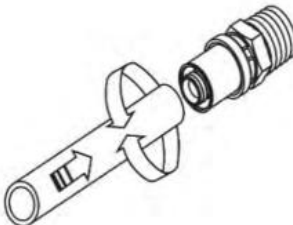
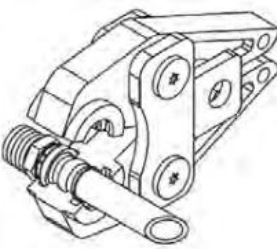
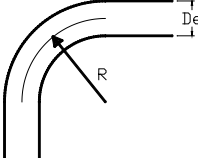
TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Maximale Betriebstemperatur: + 95 °C
- Minimale Betriebstemperatur: - 20 °C (solange die Flüssigkeit in flüssiger Form bleibt)
- Maximaler Betriebsdruck: 10 bar (bezüglich dem Mehrschichtverbundrohr AL-COBRAPEX)
- Flüssigkeitskompatibilität: Trinkwasser, Wasser und Glykollösungen (maximal 30% Glykolanteil) nicht korrosive Flüssigkeiten *

* Um die Verträglichkeit mit Flüssigkeiten oder anderen nicht gemeldeten Stoffen zu prüfen, wenden Sie sich an ein technisches Büro von Tiemme.

ANWEISUNGEN ZUR KORREKTEN MONTAGE

Für eine perfekte Verbindung zwischen dem Fitting und dem Rohr, müssen einige einfache, aber wichtige Operationen durchgeführt werden:

	Schneiden des Rohrs: Das Rohr muss rechtwinklig zu seiner Achse geschnitten werden. Der Einsatz von Stichsägen oder Scheibenrädern, die das Rohr verformen könnten, ist unbedingt zu vermeiden. Empfohlene Werkzeuge: bis Ø 32 mm Art. 1495 - über Ø 32 mm Art. 1683																																																																					
	Kalibrieren und Versenken des Rohres: Die Form des Rohrs mit dem Kalibrator wiederherstellen. Bei der Durchführung des Kalibrierens und Entgratens des Rohres, das mit den entsprechenden Werkzeugen durchzuführen ist, ist besondere Vorsicht geboten. Jegliche Gratreste könnten die O-Ringe beschädigen. Der Kalibrator/Entgratungswerkzeug muss in das Rohr eingeführt und dann im Uhrzeigersinn gedreht werden. Empfohlenes Werkzeug: Kompletter Koffer Art. 1498SET																																																																					
	Anschluss des Rohres an die Kupplung: Das Rohr bis zum Anschlag in den Fitting einführen (Kontrolle durch die 4 "Fenster" der Ringmutter), wobei darauf zu achten ist, dass die Dicht-O-Ringe von ihrem Sitz aus nicht untergraben werden. Der Anschlussvorgang wird erleichtert, wenn das Rohr mit Silikonöl oder Wasser geschmiert wird. Bei Anwendungen im Sanitärbereich ist darauf zu achten, dass das verwendete Silikonöl für Lebensmittelanwendungen geeignet ist. Die Verwendung eines anderen Schmiermittels kann die Dichtungen der Kupplung beschädigen. Sicherstellen, dass das benutzte Öl mit den Konstruktionsmaterialien der Kupplung kompatibel ist.																																																																					
	Pressung: Vor dem Verpressen des Fittings ist zu überprüfen, ob die Ringmutter/die Büchse korrekt auf dem spezifischen Sitz im Messing-Fitting montiert ist, wenn nicht, muss die Ringmutter/die Büchse neu positioniert werden. Es ist auch ratsam zu überprüfen, ob das Rohr korrekt gegen die Kunststoffringmutter gepresst wird, um sicherzustellen, dass die innere Aluminiumschicht nicht mit dem Abdeckmaterial in Berührung kommt. Die Verbindung korrekt auf der Klemmzange des Werkzeugs (Pressers) positionieren. Keine besonders abgenutzten Greiferbacken verwenden. Die Fittings pressen. Sicherstellen, dass die Klemme vollständig geschlossen ist. Die Tiemme Fittings sind so entworfen und getestet, dass sie unterschiedslos mit 6 verschiedenen Profilen gepresst werden können: TH kundenspezifische Tiemme - TH - U - H - B - RF. Weitere Einzelheiten sind im Abschnitt "MULT-ZANGEN FITTINGS" dieses Datenblatts zu finden.																																																																					
 	Biegung: Das Rohr kann je nach gewünschtem Radius von Hand oder mit den entsprechenden Werkzeugen gebogen werden. Die nachstehende Tabelle gibt einen Hinweis auf die minimal zulässigen Biegeradien: <table><tr><th rowspan="2">Ø Außenrohr (mm)</th><th colspan="4">Biegeradius R (mm)</th></tr><tr><th>Manuell</th><th>Manuell mit Innenfeder</th><th>Manuell mit Außenfeder</th><th>Mechanik</th></tr><tr><td>14</td><td>70</td><td>56</td><td>56</td><td>41</td></tr><tr><td>16</td><td>80</td><td>64</td><td>64</td><td>49</td></tr><tr><td>18</td><td>90</td><td>72</td><td>72</td><td>65</td></tr><tr><td>20</td><td>100</td><td>80</td><td>80</td><td>80</td></tr><tr><td>25</td><td>130</td><td>100</td><td>-</td><td>90</td></tr><tr><td>26</td><td>130</td><td>100</td><td>100</td><td>90</td></tr><tr><td>32</td><td>160</td><td>-</td><td>-</td><td>120</td></tr><tr><td>40</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>150</td></tr><tr><td>50</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>190</td></tr><tr><td>63</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>240</td></tr><tr><td>75</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>320</td></tr><tr><td>90</td><td>-</td><td>-</td><td>-</td><td>530</td></tr></table> Empfohlene Werkzeuge: Bogenrohrfeder Art. 1497 - Art. 1497EST / Bogenrohr Art. 1684	Ø Außenrohr (mm)	Biegeradius R (mm)				Manuell	Manuell mit Innenfeder	Manuell mit Außenfeder	Mechanik	14	70	56	56	41	16	80	64	64	49	18	90	72	72	65	20	100	80	80	80	25	130	100	-	90	26	130	100	100	90	32	160	-	-	120	40	-	-	-	150	50	-	-	-	190	63	-	-	-	240	75	-	-	-	320	90	-	-	-	530
Ø Außenrohr (mm)	Biegeradius R (mm)																																																																					
	Manuell	Manuell mit Innenfeder	Manuell mit Außenfeder	Mechanik																																																																		
14	70	56	56	41																																																																		
16	80	64	64	49																																																																		
18	90	72	72	65																																																																		
20	100	80	80	80																																																																		
25	130	100	-	90																																																																		
26	130	100	100	90																																																																		
32	160	-	-	120																																																																		
40	-	-	-	150																																																																		
50	-	-	-	190																																																																		
63	-	-	-	240																																																																		
75	-	-	-	320																																																																		
90	-	-	-	530																																																																		

WICHTIG: Die falsche Ausführung der folgenden Operationen kann die Dichtheit der Verbindung beeinträchtigen.

TIEMME RACCORDERIE S.p.A. lehnt jede Verantwortung bei Störungen und/oder Unfällen ab, die auf die Nichtbeachtung dieser Anleitung und die unsachgemäße Verwendung des Systems zurückzuführen sind. Die zur Verfügung gestellten Informationen befreien den Benutzer nicht davon, die geltenden Vorschriften und Standards guter Technik skrupellos zu befolgen.

VERBOTEN IST:

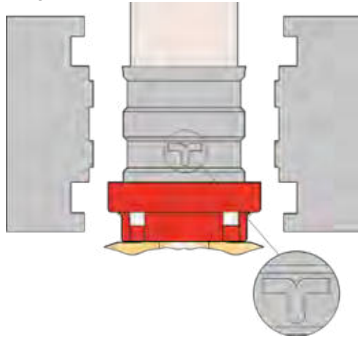
- Die Verwendung von unverträglichen oder schädlichen Substanzen.
 - Direkter Kontakt der Anschlüsse mit dem Betonguss während der Bauphase: mit geeigneten Mitteln schützen.
 - Die direkte Verbindung des Mehrschichtverbundrohrs mit Kesseln, Boilern, Warmwasserbereitern und allen Wärmequellen.
- Es wird empfohlen, eine Metallrohrverbindung für eine Strecke von mindestens einem Meter zu verwenden, um das Mehrschichtrohr vor einer Fehlfunktion des Wärmeerzeugers zu schützen.

EINIGE MÖGLICHE URSACHEN FÜR DEN VERLUST:

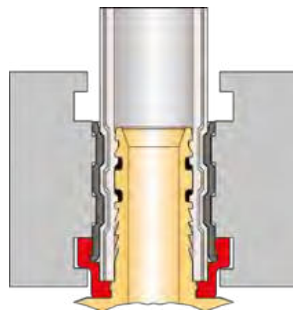
- Pressungen mit übermäßig abgenutzten Zangen durchgeführt.
- Schließung der Zange ist nicht vollständig.
- Falsche Positionierung des Fittings auf der Zange zum Zeitpunkt der Pressung.
- Bruch oder Undichtigkeit der O-Ringe durch falsch geschnittene, kalibrierte und entgratete Rohre.
- Verbindung mit anderen nicht kompatiblen Produkten.
- Nicht kompatible Flüssigkeiten.
- Die übermäßige Verwendung von Dichtmitteln (z.B. Hanf, PTFE-Band usw.) an Außen-/Innengewinden kann zu Spannungen in den Fittings führen.
- Einfrieren des Systems oder zu hohe Innendrucke.
- Lagerung von Materialien in ungeeigneter Umgebung.
- Unvorhersehbare äußere Ursachen, wie z.B. versehentliche Stöße oder unsachgemäße Handhabung.

MULTI-ZANGEN FITTINGS

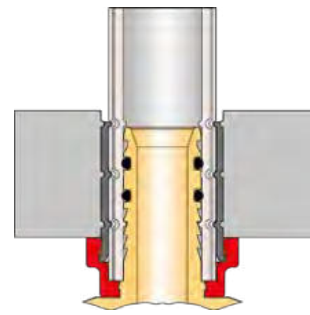
Die Tiemme Fittings sind so entworfen und getestet, dass sie unterschiedslos mit 6 verschiedenen Profilen gepresst werden können: **TH kundenspezifische Tiemme - TH - U - H - B - RF.**



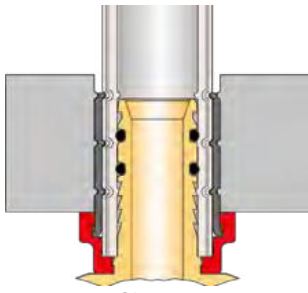
Logo-Abbildung
nach dem Pressvorgang mittels Profil-Zange
auf die Hülse gestanzt
TH-Tiemme nach Maß



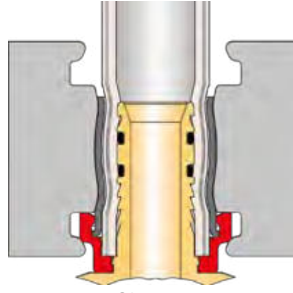
Profil Zange: **TH - personalisiert Tiemme**
Profil Zange: **TH**



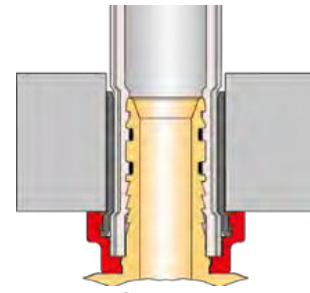
Profil Zange: **U**



Profil Zange: **H**



Profil Zange: **B**



Profil Zange: **RF**

Nachfolgend eine Tabelle, die die Kompatibilität der verschiedenen Profile in Abhängigkeit vom Rohrdurchmesser zeigt:

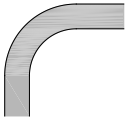
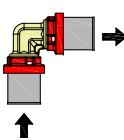
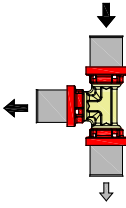
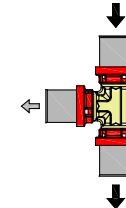
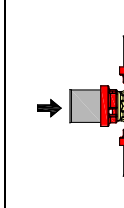
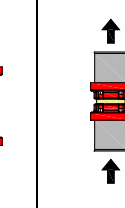
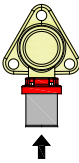
Profil Zange	Ø Außenrohr (mm)											
	14	16	18	20	25	26	32	40	50	63	75	90
TH	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	-
U	X	X	X	X	X	-	X	-	-	-	-	X
H	X	X	X	X	X	X	X	-	-	-	-	-
B	X	X	X	X	-	X	X	-	-	-	-	-
RF	X	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-

(X) Kompatibel

(-) Nicht Kompatibel

LOKALISIERTE DRUCKVERLUSTE

Nachfolgend sind die Druckabfallwerte der Armaturen in äquivalenten Rohrmetern (L_{eq}) angegeben, d.h. die lokalen Druckabfälle der Armaturen werden in einer fiktiven Länge des Netzes (AL-COBRAPEX-Rohr) ausgedrückt, die den gleichen Widerstandswert bestimmt.

Rohr AL-COBRAPEX	FLÜSSIGKEITS- GESCHWINDIGKEIT (m/s)							
		Werte in äquivalenten Rohrmeter (L_{eq})						
Ø 14x2	0,5	0,29	1,23	1,23	0,44	1,28	0,29	1,23
	0,8	0,32	1,33	1,33	0,48	1,39	0,32	1,33
	1	0,33	1,39	1,39	0,50	1,44	0,33	1,39
	2	0,41	1,72	1,72	0,62	1,79	0,41	1,72
Ø 16x2	0,5	0,31	1,16	1,25	0,38	1,31	0,31	1,16
	0,8	0,35	1,29	1,39	0,42	1,46	0,35	1,23
	1	0,36	1,32	1,43	0,43	1,50	0,36	1,32
	2	0,43	1,57	1,70	0,51	1,79	0,43	1,57
Ø 16x2,25	0,5	0,31	1,16	1,21	0,38	1,28	0,31	1,16
	0,8	0,35	1,33	1,40	0,43	1,47	0,35	1,33
	1	0,35	1,33	1,40	0,43	1,47	0,35	1,33
	2	0,44	1,67	1,75	0,54	1,83	0,44	1,68
Ø 18x2	0,5	0,30	1,21	1,25	0,34	1,33	0,23	1,21
	0,8	0,34	1,37	1,41	0,38	1,49	0,26	1,37
	1	0,36	1,46	1,50	0,40	1,59	0,27	1,46
	2	0,41	1,64	1,69	0,46	1,80	0,31	1,64
Ø 20x2	0,5	0,31	1,32	1,32	0,40	1,40	0,31	1,32
	0,8	0,36	1,52	1,52	0,46	1,63	0,36	1,52
	1	0,37	1,58	1,58	0,47	1,68	0,37	1,58
	2	0,44	1,88	1,88	0,56	2,00	0,44	1,88
Ø 20x2,5	0,5	0,31	1,27	1,29	0,37	1,37	0,29	1,27
	0,8	0,35	1,46	1,48	0,42	1,58	0,33	1,46
	1	0,38	1,55	1,58	0,45	1,68	0,35	1,55
	2	0,42	1,72	1,75	0,50	1,86	0,39	1,72
Ø 25x2,5	0,5	0,29	1,40	1,45	0,41	1,63	0,29	-
	0,8	0,33	1,60	1,67	0,47	1,87	0,33	-
	1	0,35	1,69	1,76	0,49	1,97	0,35	-
	2	0,40	1,92	2,00	0,56	2,24	0,40	-
Ø 26x3	0,5	0,29	1,40	1,45	0,41	1,63	0,29	-
	0,8	0,33	1,60	1,67	0,47	1,87	0,33	-
	1	0,35	1,69	1,76	0,49	1,97	0,35	-
	2	0,40	1,92	2,00	0,56	2,24	0,40	-
Ø 32x3	0,5	0,23	1,56	1,56	0,39	1,56	0,31	-
	0,8	0,27	1,83	1,83	0,46	1,83	0,37	-
	1	0,29	1,96	1,96	0,49	1,96	0,39	-
	2	0,33	2,22	2,22	0,56	2,22	0,44	-
Ø 40x3,5	0,5	0,27	1,63	2,07	0,44	2,17	0,33	-
	0,8	0,31	1,85	2,34	0,49	2,46	0,37	-
	1	0,33	1,97	2,50	0,53	2,63	0,40	-
	2	0,39	2,31	2,92	0,62	3,08	0,46	-
Ø 50x4	0,5	0,23	2,13	2,29	0,46	2,44	0,31	-
	0,8	0,26	2,42	2,60	0,52	2,77	0,35	-
	1	0,27	2,50	2,68	0,54	2,86	0,36	-
	2	0,31	2,87	3,08	0,62	3,28	0,41	-
Ø 63x4,5	0,5	0,21	2,50	2,92	0,63	3,13	0,42	-
	0,8	0,21	2,56	2,99	0,64	3,20	0,43	-
	1	0,24	2,86	3,33	0,71	3,57	0,48	-
	2	0,28	3,38	3,94	0,85	4,23	0,56	-

Ø 75x5	0,5	0,13	2,93	3,19	0,67	3,46	0,30	-
	0,8	0,14	3,06	3,34	0,70	3,62	0,30	-
	1	0,15	3,33	3,64	0,76	3,94	0,30	-
	2	0,17	3,83	4,17	0,87	4,52	0,35	-
Ø 90x7	0,5	0,00	3,21	3,53	0,64	3,85	0,30	-
	0,8	0,00	3,56	3,91	0,71	4,27	0,40	-
	1	0,00	3,57	3,93	0,71	4,29	0,36	-
	2	0,10	4,21	4,63	0,84	5,05	0,42	-

Geschwindigkeit 0,5 - 0,8 m/S: Einsatzbereich Heizung

Geschwindigkeit 1 - 2 m/S: Sanitär Einsatzbereich

Alternativ können bei komplexeren Auslegungsverfahren die Druckverlustwerte nach folgender Formel berechnet werden:

$$\Delta p = k * 0,005 * \rho * v^2$$

wo:

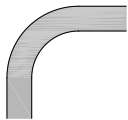
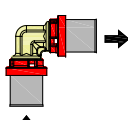
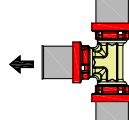
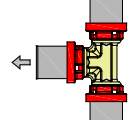
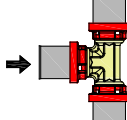
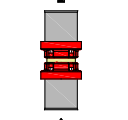
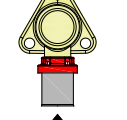
 Δp = Lokalisierter Druckabfall (mbar)

k = Verlustfaktor

 ρ = Dichte der Flüssigkeit (kg/m³)

v = Flüssigkeitsgeschwindigkeit (m/S)

Der Wert des Verlustfaktors k stellt sich wie folgt dar

Rohr AL-COBRAPEX							
	Verlustfaktor k						
Ø 14	1,2	5,0	5,0	1,8	5,2	1,2	5,0
Ø 16x2	1,0	3,7	4,0	1,2	4,2	1,0	3,7
Ø 16x2,25	1,05	4,0	4,2	1,3	4,4	1,05	4,0
Ø 18	0,8	3,2	3,3	0,9	3,5	0,6	3,2
Ø 20x2	0,7	3,0	3,0	0,9	3,2	0,7	3,0
Ø 20x2,5	0,75	3,1	3,15	0,9	3,35	0,7	3,1
Ø 25	0,5	2,4	2,5	0,7	2,8	0,5	-
Ø 26	0,5	2,4	2,5	0,7	2,8	0,5	-
Ø 32	0,3	2,0	2,0	0,5	2,0	0,4	-
Ø 40	0,25	1,5	1,9	0,4	2,0	0,3	-
Ø 50	0,15	1,4	1,5	0,3	1,6	0,2	-
Ø 63	0,1	1,2	1,4	0,3	1,5	0,2	-
Ø 75	0,05	1,1	1,2	0,25	1,3	0,1	-
Ø 90	0,0	1,0	1,1	0,2	1,2	0,1	-

HAUPTSYSTEM-ZUBEHÖR

 Art. 0600 Mehrschichtverbundrohr AL-COBRAPEX.	 Art. 1699 Montagewerkzeug für Edelstahlhülsen.	 Art. 1497 / 1497EST Rohrbiegefeder.	 Art. 1684 Rohrbogen.
 Art. 1498SET Koffer mit Kalibrator/Entgrater-Set.	 Art. 1498UM Kalibratoren / Entgrater mit festem Handgriff.	 Art. 1498MT Austauschbarer "T" Handgriff.	 Art. 1498US Auswechselbare Kalibrator/Entgratwerkzeuge.
 Art. 1695TM01 - 1695TM03 Batteriebetriebener Presser.	 Art. 1685M Handpresser.	 Art. 1681 - 1681 MINI Zange Profil TH - personalisiert Tiemme.	 Art. 1685US Einsatz für Handpresser. Profil TH.

Bestellnummern / weitere Details siehe Produktkatalog.

TIEMME INFORMATION

GALVANISCHE KORROSION ODER "BATTERIE-EFFEKT":

Das Phänomen der galvanischen Korrosion tritt auf, wenn zwei Materialien, die einen unterschiedlichen Richtwert haben, in direkten Kontakt gebracht werden.

Es entsteht ein Elektronenfluss vom unedleren Material, das zum edleren mit höherem Potential oxidiert.

Die weniger edlen Materialien haben eine Tendenz zur Korrosion im Vergleich zu den edleren Materialien, so dass durch den Kontakt zwischen einem weniger edlen Metall und einem edleren Metall eine Korrosion (als Anode) stattfindet und die Korrosion beschleunigt wird.

Der Einsatz von Tiemme-Pressfittings garantiert, dass dieses Phänomen nicht auftritt.

Die innere Aluminiumschicht des Rohres kommt nicht mit dem Fitting (aus Messing) in Berührung, da sie von der dielektrischen Kappe des Fittings selbst getrennt ist.

SPEZIFIKATION**Serie 1650CT**

Kompakte Pressfitting für Mehrschichtverbundrohr "AL-COBRAPEX", bestehend aus: Messinggehäuse CW617N, Sicht- und Dielektrikumsring aus PA, Dicht-O-Ring aus EPDM, Klemmhülse aus Edelstahl AISI 304, Gewinde ISO 228 / ISO 7/1 (EN 10226).

Maximale Betriebstemperatur: + 95 °C. Minimale Betriebstemperatur: - 20 °C (vorausgesetzt, die Flüssigkeit bleibt in der flüssigen Phase).
Maximaler Betriebsdruck: 10 bar (bezogen auf AL-COBRAPEX-Verbundrohr).

Flüssigkeitskompatibilität: Trinkwasser, Wasser und Glykollösungen (maximal 30% Glykolanteil), nicht korrosive Flüssigkeiten.

Produktionsprogramm: von Ø 16 bis Ø 32 mm, verschiedene Konfigurationen (gerade, gebogen, T-förmig, etc...) und mit verschiedenen Anschlussarten (Innengewindeanschlüsse, Außengewindeanschlüsse, Zwischenpressanschlüsse).

Serie 1650

Pressfitting für Mehrschichtverbundrohr "AL-COBRAPEX", bestehend aus: Messinggehäuse CW617N, Visier und dielektrische Ringmutter / Ring aus PA, Dicht-O-Ring aus EPDM, Klemmhülse aus Edelstahl AISI 304, Gewinde ISO 7/1 (EN 10226).

Maximale Betriebstemperatur: + 95 °C. Minimale Betriebstemperatur: - 20 °C (vorausgesetzt, die Flüssigkeit bleibt in der flüssigen Phase).
Maximaler Betriebsdruck: 10 bar (bezogen auf AL-COBRAPEX-Verbundrohr).

Flüssigkeitskompatibilität: Trinkwasser, Wasser und Glykollösungen (maximal 30% Glykolanteil), nicht korrosive Flüssigkeiten.

Produktionsprogramm: von Ø 14 bis Ø 90 mm, verschiedene Konfigurationen (gerade, gebogen, T-förmig, etc...) und mit verschiedenen Anschlussarten (Innengewindeanschlüsse, Außengewindeanschlüsse, Zwischenpressanschlüsse).

Serie 1650CTSN

Kompakte Pressfitting Mehrschichtverbundrohr "AL-COBRAPEX", bestehend aus: Messinggehäuse CW617N verzinkt, Sicht- und dielektrische Ringmutter / Ring aus PA, Dicht-O-Ring aus EPDM, Klemmhülse aus Edelstahl AISI 304, Gewinde ISO 228 / ISO 7/1 (EN 10226).

Maximale Betriebstemperatur: + 95 °C. Minimale Betriebstemperatur: - 20 °C (vorausgesetzt, die Flüssigkeit bleibt in der flüssigen Phase).
Maximaler Betriebsdruck: 10 bar (bezogen auf AL-COBRAPEX-Verbundrohr).

Flüssigkeitskompatibilität: Trinkwasser, Wasser und Glykollösungen (maximal 30% Glykolanteil), nicht korrosive Flüssigkeiten.

Produktionsprogramm: von Ø 16 bis Ø 32 mm, verschiedene Konfigurationen (gerade, gebogen, T-förmig, etc...) und mit verschiedenen Anschlussarten (Innengewindeanschlüsse, Außengewindeanschlüsse, Zwischenpressanschlüsse) und mit verschiedenen Anschlussarten (Innengewindeanschlüsse, Außengewindeanschlüsse, Zwischenpressanschlüsse).

Serie 1650SN

Pressfitting für Verbundrohr "AL-COBRAPEX", bestehend aus: Messinggehäuse CW617N verzinkt, Sicht- und dielektrische Ringmutter / Ring aus PA, Dicht-O-Ring aus EPDM, Klemmhülse aus Edelstahl AISI 304, Gewinde ISO 7/1 (EN 10226).

Maximale Betriebstemperatur: + 95 °C. Minimale Betriebstemperatur: - 20 °C (vorausgesetzt, die Flüssigkeit bleibt in der flüssigen Phase).
Maximaler Betriebsdruck: 10 bar (bezogen auf AL-COBRAPEX-Verbundrohr).

Flüssigkeitskompatibilität: Trinkwasser, Wasser und Glykollösungen (maximal 30% Glykolanteil), nicht korrosive Flüssigkeiten.

Produktionsprogramm: von Ø 14 bis Ø 63 mm, verschiedene Konfigurationen (gerade, gebogen, T-förmig, etc...) und mit verschiedenen Anschlussarten (Innengewindeanschlüsse, Außengewindeanschlüsse, Zwischenpressanschlüsse).

ZERTIFIZIERUNGEN

Serie 1650 - Serie 1650CT



Serie 1650SN - Serie 1650CTSN

