
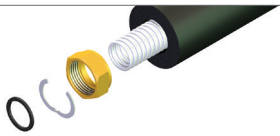
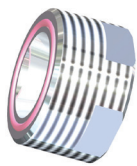




## Sortiment och instruktion för anslutning av rostfria flexrör till solfångare

Flexrör DN 20 är tillverkade av syrafast rostfritt stål (316L) med hög resistans mot korrosion. Flexröret är främst avsett för att sammankoppla solfångare och HYSS-modul, men är även lämpligt för andra kopplingar i värme- och tappvarmvatten system.

För att sammankoppla rör och solfångare används nedanstående kopplingar och pressverktyg. Det är helt nödvändigt att använda detta verktyg för att skapa en jämn fläns/krage av hög kvalitet som packningen kan täta emot. Efter avsnittet nedan med artiklar och maximala rörlängder beskrivs hur pressverktyget skall användas.

Bild på produkten	Namn	Artikelnummer på förpackningen	Free Energy-artikelnummer
	<b>Rostfritt flexrör DN 20, 13 mm värmebeständig isolering.</b> Levereras i rulle om 50 m.	80.43.09	3412
	<b>Mutter 1, komplett med packning och stålbricka för flexrör DN20.</b> Används för anslutning mot övergångsnippel 80.43.15 och 80.43.16.	80.43.13	3416
	<b>Övergångskoppling från 3/4" invändig till 1" utvändig anslutning</b> Avsedd för att montera direkt på solfångaren och har försmord o-ring som ensam tätar mot solfångarens 3/4" utvändiga anslutning.	80.43.16 - rostfritt utförande 80.43.15 - mässings utförande	3442 OBS!- I samband med ALU-solfångare får endast den rostfria övergången användas 3415
	<b>Komplett pressverktyg för flexrör DN16 / DN20</b>	80.43.12	3425
	<b>Skarvkoppling 1", komplett set med packning och stålbricka för flexrör DN20.</b> <i>OBS! Skarven skall vara synlig och lättåtkomlig. Eventuellt läckage skall uppmärksammas utan att skada byggnaden.</i>	80.43.14	3428

## Maximala längder på flexrör med hänsyn till tryckfall och effektöverföring

Antal solfångare á 2m <sup>2</sup> per st	2 st	3 st	4 st	5 st	6 st	7 st	8 st
Max total längd på flexrör DN20 (tillopp + retur)	-	-	120 meter	80 meter	60 meter	30 meter	15 meter
Max tillåtet arbetstryck för värmebärare (propylenglykol)	11 bar						

Rörlängderna är beräknade med hänsyn till att de är fyllda med propylenglykol med en fryspunkt vid - 25°C.

## Instruktion för att skapa en fläns/krage på flexröret

En ojämn fläns leder ofta till att packningen skadas, alternativt inte sluter tätt. Båda alternativen leder till onödigt läckage. Följ därför noga stegen nedan för att skapa en jämn fläns/krage av hög kvalitet som packningen kan täta emot.



- A Skär röret i önskad längd med en röravskärare lämplig för stål. Även om röravskärare är att fördra kan röret även kapas med vinkelslip. **Om röret skärs med vinkelslip säkerställ att kapskivan inte använts för att skära andra material tidigare.** Efter kapning jämna till kanterna och ta bort grader.
- B Börja med att föra muttern över röret och därefter pressverktyget.
- C Lagg an den ena pressbacken med stödkanten uppåt enligt bilden.
- D Lagg an den andra halvan och håll dem samlade medan pressverktyget lyfts upp över pressbackarna, så att dessa bottnar i verktyget.



- E Gänga därefter i verktygets pressinsats.
- F Dra gängan helt i botten med en 27 mm fast nyckel alternativt med en skiftnyckel. Håll emot med pressverktyget.
- G Demontera verktyget i motsatt ordning och resultatet skall då ha blivit en plan och helt fylld fläns. Öppna stålbrickan och sätt på den direkt under flänsen som nyligen pressats. Stäng stålbrickan med fingrarna.
- H Resultatet skall se ut som bilden visar och är då klart för packning och montering gentemot solfångaren respektive HYSS-modulen.