

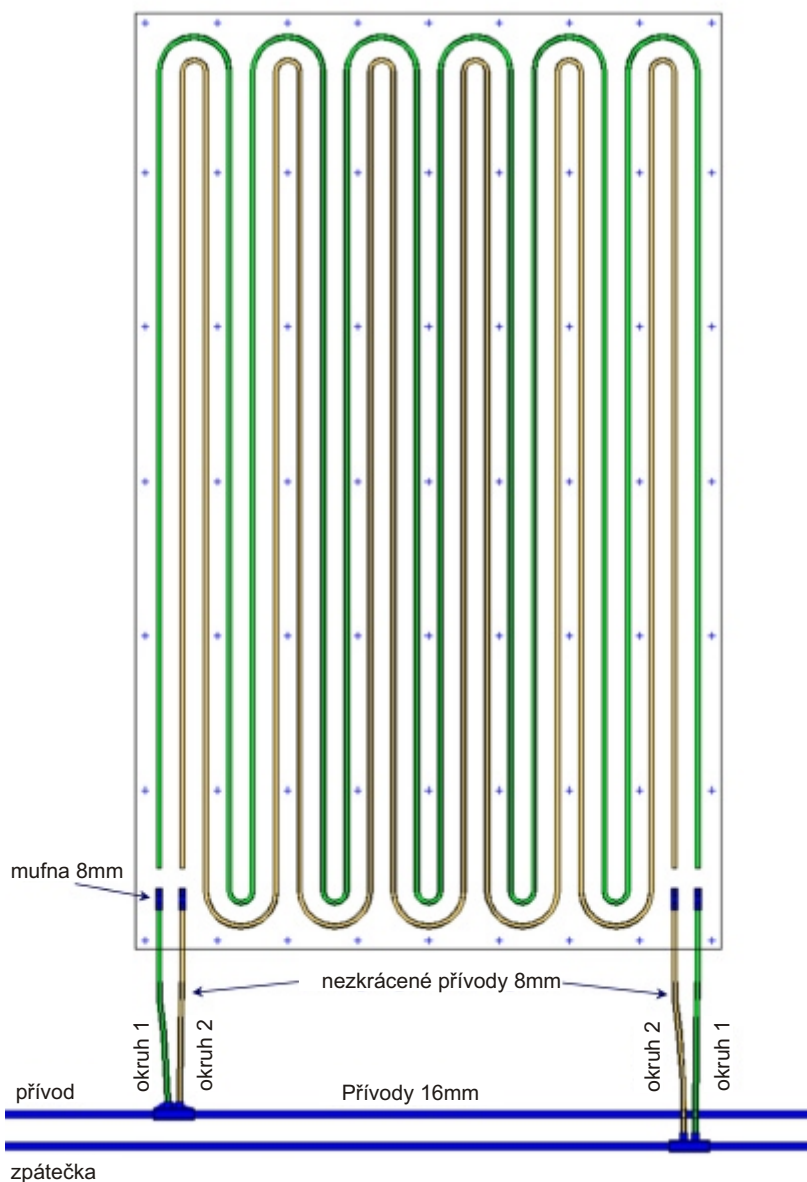
Předpis zpracování pro UNITOP sádrokartonovou desku – desky k topení a chlazení systémUNIVERSA UNITOP

S deskami je nutno nakládat opatrně, tak aby nebyla poškozena ani deska ani trubka. Dále je nutné chránit desky před vlhkostí.

UNITOP sádrokartonové desky je nutné pomocí regulace technicky zabezpečit před překročením rosného bodu. (např. čidlem rosného bodu UNIVERSA art.č. 450651).

Maximální provozní teplota chlazení a topení je 35°C.

Napojení SDK na rozdělovací vedení:



UNITOP sádrokartonové desky jsou standardně vybaveny 1,5m dlouhým přívodem pro napojení. Desky formátu 2000 x 1250 mm mají čtyři (2x vlevo u 2x vpravo = 2 okruhy), menší formáty pouze dva (1x vlevo a 1x vpravo = 1 okruh) přívody.

Tyto 8 mm přívody (ca. 20cm) po odlepení ochrany opatrně vyjměte z drážky. Poté nasadíte odpovídající spojovací 8 mm mufny =>dle návodu osazení mufnami!

POZOR: napojovací přívody by neměly být zkracovány => projednejte s projektantem stropního chlazení. (problémy s hydraulickým vyrovnáním)

Poté mohou být přívody pomocí T-kusů napojeny na hlavní rozvod. (viz. obrázek vlevo)

Na směr průtoku nemusí být brán ohled.

Předpis zpracování pro UNITOP sádrokartonovou desku – desky k topení a chlazení systémUNIVERSA UNITOP

Upevnění sádrokartonové desky:

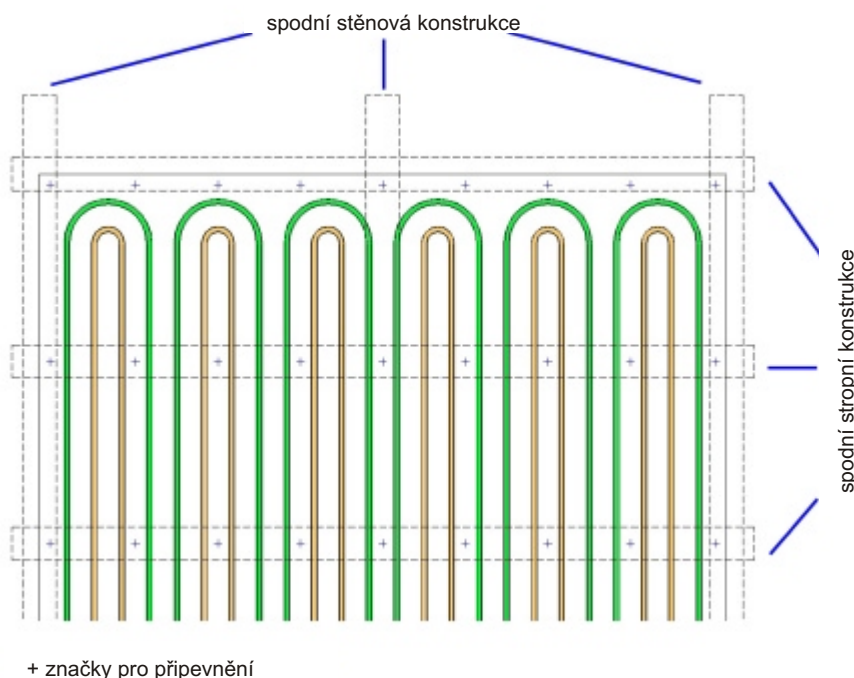
Při montáži sádrokartonové desky s vyfrézovanou 8 mm trubkou je nutné dbát na následující.

Montáž na strop:

deska se upevňuje v místě označení. (max. odstup profilů spodní konstrukce je 333mm)

Montáž na stěnu:

deska se upevňuje pouze v místech označení, které jsou společné se spodní konstrukcí. Označení, která nejsou v úrovni spodní konstrukce se ignorují. (max. odstup profilů konstrukce je 666 mm)



Pro zpracování desek (např. kotvení, spárování atd) jsou platné normy a postupy zpracování výrobce sádrokartonových desek (firma Knauf).

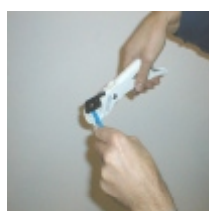
Předpisy pro zpracování napojení UNITOP sádrokartonové desky k chlazení a topení systému UNIVERSA UNITOP

Následující body jsou **důležité a musí být bezpodmínečně dodrženy**:

Minimální teplota pro zpracování je 1°C. Je nezbytné, aby se na koncích trubky a ve spojovacích dílech nevytvořil led!

Zkrácení 8 mm vývodů chladicího a topícího registru smí být provedeno pouze na základě hydraulického vyrovnání délky po projednání s projektantem stropního chlazení!

V případě, že není možné dodržet určenou délku, musí být trubka zkrácena vždy pouze na **označení** (příčná čára 3 mm výšky s 15mm odstupy), aby mohla být kontrolována správná hloubka usazení.

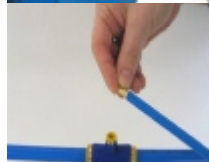


Vysocebezpečnostní trubka UNITOP ? 8x1,0 mm (Art.č. 450730) se odstříhne **pravoúhle** pomocí nůžek (Art.č.350409) u dalšího označení.



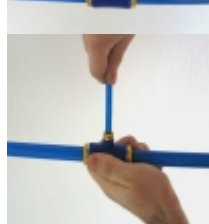
Pro zjednodušení spoje trubky a fitinky **musí být** trubka vevnitř jemně odhraněna pomocí ohraňovače (art.č. 350413).

Je třeba dát pozor, aby byla hrana pouze **jemně seříznuta** a na konci trubky **nezůstaly žádné špony**.

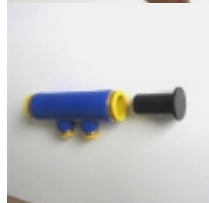


Pro bezpečné spojení je bezpodmínečně **nutné použití přibalených vyztužovací pouzder** (Art.č. 450750).

Před spojením **musí být** trubka z vnější strany jemně **natřena UNIVERSA tukem pro O-kroužky** (Art.č.350412).



Trubka musí být do fitinky **zastrčena jen na doraz**. Nástrčná hloubka je asi 1,8 cm a dopovídá označení na trubce.



K uzavření UNITOP-spojovacího dílu je možné použít zásepku (Art.č. 450592).

Tyto musí být **natřeny Universa tukem a zastrčeny na doraz**.

Příčemž se nepoužije výstuž.

POZOR: Zátka nezmizí komplet ve fitince, ale zůstane kousek vysunuta.

Pozor: Při demontáži spojení musí být zmáčknut žlutý kroužek na fitince. Při zmáčknutí žlutého kroužku je možné vytáhnout trubku z fitinky.

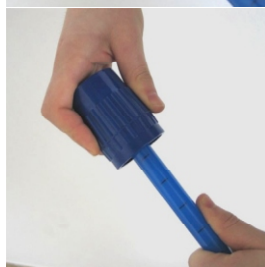
V případě, že by vnitřní výstuž při rozpojení spoje zůstala viset, je nutné fitinku odstranit a nahradit novou.

Předpisy pro zpracování UNITOP- nástrčných spojů DN 16mm

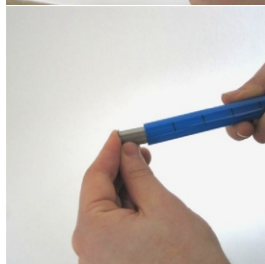
Minimální teplota pro zpracování je 1°C. Je nezbytné, aby se na koncích trubky a ve spojovacích dílech navytvořil led!



Trubka UNITOP DN 16x1,8 mm (Art.č. 450731) se odstříhne **pravouhle** pomocí nůžek (Art.č.350409) u dalšího označení.

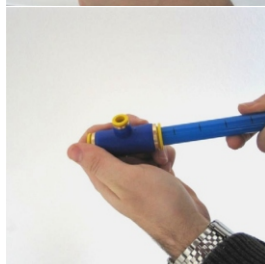


Pro zjednodušení spoje trubky a fitinky **musí být** trubka z vnějšku jemně odhraněna pomocí ohranovače (art.č. 350113). Je třeba dát pozor, aby byla hrana pouze **jemně seříznuta** a na konci trubky **nezůstaly žádné špony**.

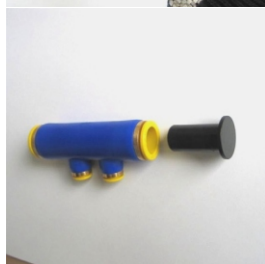


Pro bezpečné spojení je bezpodmínečně **nutné použití přibalených vyztužovací pouzder** (Art.č. 450270).

Před spojením musí být trubka z vnější strany a fitinka zevnitř jemně **natřena UNIVERSA tukem** pro O-kroužky (Art.č.350412).



Trubka musí být do fitinky **zastrčena jen na doraz**. Nástrčná hloubka je asi 2,2 cm a odpovídá označení na trubce.



K uzavření UNITOP-spojovacího dílu je možné použít zásepku (Art.č. 241114). Tyto musí být **natřeny Universa tukem a zastrčeny na doraz**. Přičemž se nepoužije výstuž. **POZOR: Zátka nezmizí komplet ve fitince, ale zůstane ještě před.**

Pozor: Při demontáži spojení musí být zmáčknut žlutý kroužek na fitince. Při zmáčknutí žlutého kroužku je možné vytáhnout trubku z fitinky.

V případě, že by výstuž při rušení spoje zůstala viset, je nutné fitinku odstranit a nahradit novou.



Předpisy pro provedení tlakové zkoušky UNITOP SÁKROKARTONOVÉ desky pro chlazení a topení systém UNIVERSA UNITOP

Před tlakovou zkouškou musí být topný nebo chladicí okruh řádně odvzdušněn. Nainstalovaný UNIVERSA UNITOP chladicí nebo topný registr musí být po dokončení podroben tlakové zkoušce. V případě kovových kazet se zkouška provádí se zavěšenými kovovými kazetami. U sádkartonových desek se provede nejdříve zkouška rozvodů bez napojených desek, přičemž vývody 8x1mm musí být přemostěny kousky trubek (bez použití výztuží). Po montáži sádkartonových desek je nutné proceduru zopakovat.

Při tlakové zkoušce nesmí být opomenuto, že expanzní nádrž a jiná zařízení citlivá na tlak musí být nejdříve řádně uzavřena.

Postup:

1. Každý okruh musí být dokonale propláchnut (dokud nebude vratné potrubí bez viditelných vzduchových bublin).
2. Natlakovat 6 bary. Tento tlak je nutné udržet po dobu 10-ti minut.
3. Uvolnit systém.
4. Natlakovat 2 bary. Tento tlak udržet také po dobu 10-ti minut.
5. Během této procedury se nesmí vyskytnou žádné netěsnosti na odvodech topného a chladicího registru.
6. Opět natlakovat systém 4 bary. Tento tlak nesmí během 30-ti minut klesnout o více než 0,6 barů (0,1 bar každých 5 minut). Tento tlak po 30-ti minutách nesmí poté po dobu dvou hodin klesnout více než o 0,2 barů.
7. Během celé tlakové zkoušky se nesmí objevit žádné netěsnosti.
8. O provedené zkoušce proveďte zápis do příloženého protokolu.



Zkušební protokol tlakové zkoušky pro systém UNIVERSA UNITOP SÁDROKARTONOVÉ DESKY pro chlazení a topení UNIVERSA UNITOP

Stavba:
Projekt - číslo

Úsek / část *		tlak	datum	čas	poznámky	podpis
	začátek					
	konec					
	začátek					
	konec					
	začátek					
	konec					
	začátek					
	konec					
	začátek					
	konec					
	začátek					
	konec					
	začátek					
	konec					

* místnost - nebo okruh

Dodatečné poznámky:

Tímto potvrzují, že jsem pro výše uvedené úseky a části úspěšně provedl tlakovou zkoušku podle předpisů pro UNIVERSA Unitop chladicí a topný registr.
Zařízení bylo naplněno vodou, odvzdušněno a pomocí tlakové pumpy vystaveno předepsanému tlaku.
Ztráta tlaku byla vyrovnána elastickým prodloužením.
Vodní tlak odpovídal předpisům. Netěsnosti se neobjevily.
Nakonec byl tlak zařízení snížen na klidový tlak 1,5-2 bary .

Jméno zkoušejícího

Datum Podpis