

Monterings- instruktioner



Sundhed, sikkerhed og sikre arbejdsrutiner.

- >B<MaxiPro-pressfittings skal monteres af en montør, som har modtaget passende undervisning, og som er kvalificeret til arbejde på aircondition- og køleinstallationer.
- Montører skal have gennemgået undervisning i >B< MaxiPro og være certificerede
- Alle installationer skal udføres i overensstemmelse med lokale bestemmelser og love vedr. montering, og alle relevante sundheds- og sikkerhedsrutiner skal overholdes.
- Ved brug af pressemaskinerne skal det sikres, at hænder holdes på afstand af kæben under presningsprocessen. Bær altid øre- og øjenværn.

Monteringsinstruktioner til >B< MaxiPro



1. Tilskær røret til den nødvendige længde



2. Afgrat røret, og fjern alle udvendige skarpe kanter



3. Benyt en afgrater af blyantspidsertypen til de indvendige kanter

- Benyt en roterende rørskærer.
- Sørg for, at røret skæres lige over.
- Kontroller, at røret har bevaret dets form og er frit for skader.

- Afgrat røret både ind- og udvendigt
- Ret røret nedad, så spåner ikke falder ind i røret
- Benyt en afgrater af blyantspidsertypen til rørets indvendige kanter.
- Sørg for, at både de interne og eksterne overflader er rørenderne er glatte og fri for grater og skarpe kanter.



4. Rengør rørenden

- Rengør omhyggeligt rørenden ved brug af rensepude med en roterende bevægelse
- Rørenderne skal være fri for skrammer, oxidation, snavs og fragmenter



5. Kontroller for defekter

- Hvis der er dybe skrammer synlige, skal røret skæres tilbage til et rent afsnit



6. Sørg for, at o-ringen sidder korrekt

- Fittings skal være af den korrekte størrelse i forhold til røret.
- Kontroller, at o-ringene er til stede og sidder korrekt.



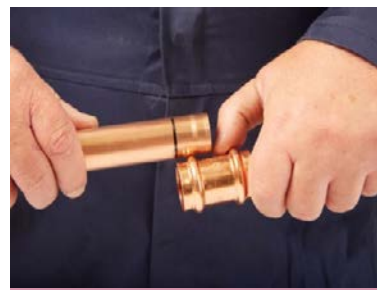
7a. Marker isætningsdybden på røret ved brug af en dybdemåler

- Isæt røret i den korrekt holder i dybdemåleren
- Brug skueglasset til at kontrollere, om røret er isat hele vejen
- Marker isætningsdybden på røret



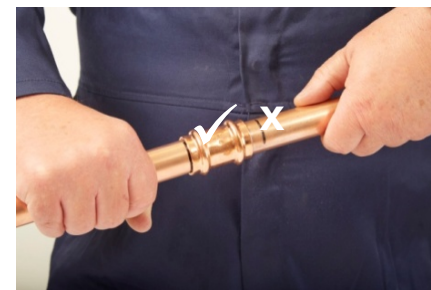
7b. Isæt alternativt røret til rørstoppet, og marker

- Røret skal være isat hele vejen i fittingen, indtil det når rørstoppet.
- Reducer risikoen for, at o-ringen løsner sig, ved at rotere røret (hvis det kan lade sig gøre), mens det glider ind i fittingen.
- Marker isætningsdybden på røret.



7b. Kontroller dybdemærket

- Fjern røret, juster det i forhold til fittingens holder, og kontroller, at dybdemærket er korrekt placeret.
- Mærket for isætningsdybde anvendes som reference før presning af leddet.



8. Sæt røret hele vejen ind i fittingen. Sørg for, at røret er helt isat før presning

- Isæt røret hele vejen i fittingen frem til rørstoppet.
- Før presning skal det sikres, at røret ikke har bevæget sig ud af fittingens holder.
- Brug mærket for isætningsdybde som rettesnor



9. Juster kæberne, så de er rettet lige imod fittingen



10. Færdiggør samlingen med et godkendt værktøj
Pres kun én gang



11. Mærk den færdige samling



Monteringsvideo

- Sørg for, at rørføringen er korrekt justeret før presning.
- Sørg for, at en kæbe af den korrekte størrelse er isat i værktøjet.
- Kæberne skal placeres lige på fittingen, således at rillen befinder sig på forhøjningen.
- Forhøjningen på fittingen skal sidde centralt i kæberillen.

- Tryk ned, og hold knappen ned for at færdiggøre presningscyklussen.
- Presningen er gennemført, når kæberne er helt lukkede, og stemplet trækker sig tilbage.
- Gennemfør kun presningscyklussen én gang – undgå flere presninger.
- Frigør kæberne fra presningen.

- Afmærk den færdige samling efter presning
- På den måde kan samlingen nemt inspiceres før test og isolering af rørføringen

- Brug appen med QR-koder på din smartphone eller tablet til at få adgang til >B< MaxiPros hjemmeside



Vigtige bemærkninger vedr. installation

- **Forberedelse af rør**

- o Der skal udvises omhu ved forberedelse af rørenderne i overensstemmelse med de komplette instruktioner
- o Rørenderne skal være rene og fri for skrammer, oxidation, snavs og fragmenter
- o Rørenderne skal afgrates ind- og udvendigt

- **Mærkning og isætning af rør**

- o Før isætning af røret skal det kontrolleres, at o-ringen sidder korrekt i fittingen
- o Rørenden skal mærkes med holderdybden ved brug af enten fittingen eller en >B<MaxiPro-dybdemåler

- **Installationsundersøgelse før presning**

- o Sørg for, at rørføringen er korrekt justeret, og at samlingen ikke belastes unødigt af trækkræfter

- **Presning af fittingen**

- o Juster kæben korrekt, så rillen hviler på forhøjningen og sidder lige på fittingen
- o Kontroller, at røret er helt isat, og at dybdemærkningen befinder sig i den korrekte position før presning
- o Gennemfør én komplet værktøjscyklus – undgå flere presninger

- **Undersøgelse af installationen efter presning**

- o Kontroller, at alle samlinger er blevet presset og mærket med henblik på at indikere fuldførelse

Teknisk brochure

- Der findes vigtige oplysninger i den tekniske brochure til >B< MaxiPro, herunder:
 - Tabel over rørkompatibilitet
 - Holderdybder
 - Pladskrav ved adgang til pressemaskine
 - Installationsmål
 - Installation i nærheden af et eksisterende svejset led
 - Svejsning i nærheden af et installeret >B< MaxiPro-led
- **Se den tekniske brochure**

Tabel over rørkompatibilitet

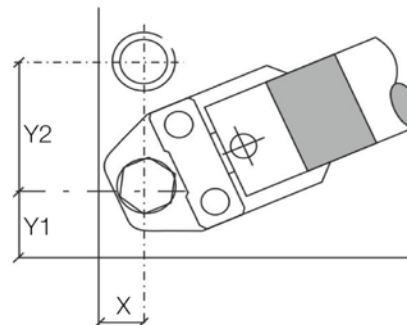
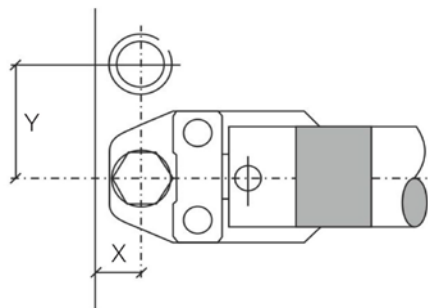
>B< MaxiPro Tube Compatibility Table															
>B< MaxiPro Fitting size	Tube size Nominal OD		EN12735-1 - AS/ NZS 1571 - ASTM B280 - ASTM B88												
			Wall Thickness												
	Inch		0.025"	0.028"	0.030"	0.031" 0.032"	0.035" 0.036"	0.039" 0.040"	0.042"	0.045"	0.048"	0.049" 0.050"	0.055"	0.064" 0.065"	0.072"
	Inch	mm	0.64	0.71	0.76	0.80 0.81	0.89 0.90 0.91	1.00 1.02	1.07	1.14	1.22	1.24 1.25 1.27	1.40	1.63 1.65	1.83
1/4	0.250"	6.35	■	● ■	●	● ■	● ■								
3/8	0.375"	9.53			● ■	● ■	● ■								
1/2	0.500"	12.70				● ■	● ■	● ■			■	● ■			
5/8	0.625"	15.88				● ■	● ■	● ■		●	■	● ■			
3/4	0.750"	19.05					● ■	● ■	● ■	● ■	● ■	● ■			
7/8	0.875"	22.23					■	● ■		● ■	■		■	● ■	
1	1.000"	25.40					■	■			■			■	
1-1/8	1.125"	28.58					■	■			■	■		■	■

- Bløde rør
- Hårde rør

Tabel over kølemiddelkompatibilitet

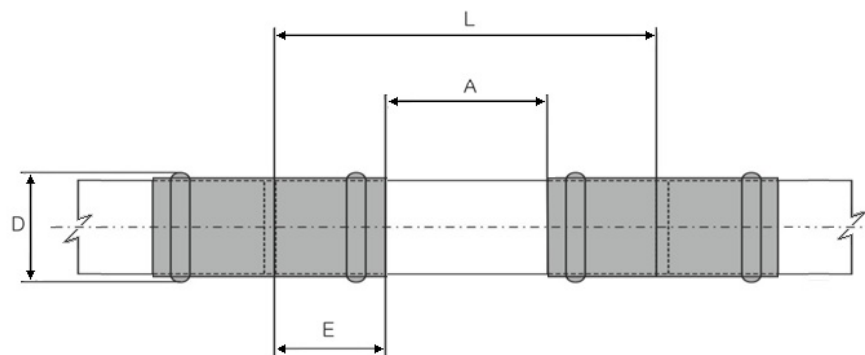
>B< Maxipro kølemiddel liste			
HFC og HFC blend			
Kølemiddel	GWP	Gruppe	Godkendt
R1234a	1230	A1	✓
R32	675	A2L	✓
R404A	3922	A1	✓
R407A	2107	A1	✓
R407C	1774	A1	✓
R407F	1825	A1	✓
R410A	2088	A1	✓
R417A	2346	A1	✓
R422D	2729	A1	✓
R427A	2138	A1	✓
R438A	2264	A1	✓
R507A	3985	A1	✓
HFO og HFO blend			
R1234yf	4	A2L	✓
R1234ze	7	A2L	✓
R448A	1386	A1	✓
R449A	1397	A1	✓
R450A	601	A1	✓

Pladskrav ved adgang til værktøj



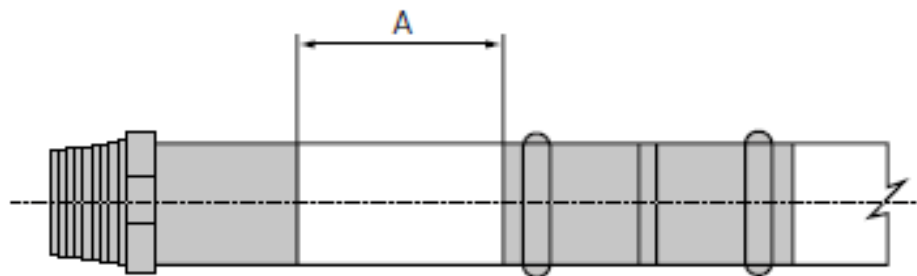
Pladskrav ved fuldførelse af presning imellem rør				Pladskrav ved fuldførelse af presning imellem rør			
Eksternt rør	X mm	Y mm		Eksternt rør	X mm	Y1 mm	Y2 mm
1 / 4"	30	55		1 / 4"	40	40	100
3 / 8"	30	55		3 / 8"	40	40	105
1 / 2"	25	55		1 / 2"	40	40	105
5 / 8"	25	55		5 / 8"	40	40	105
3 / 4"	25	55		3 / 4"	40	40	105
7 / 8"	30	55		7 / 8"	55	55	110
1"	30	55		1"	60	60	115
1 1 / 8"	35	55		1 1 / 8"	60	60	115

Isætningsdybde og minimumsafstande imellem presninger



Nominal størrelse tommer	Nominal eksternt rør mm	Nominal eksternt forhøjning D mm	Minimumsafstand A mm	Minimumsrørlængde L mm	Isætningsdybde E mm
1/4"	6,35	11,70	10	46,0	18,0
3/8"	9,52	15,80	10	47,0	18,0
1/2"	12,70	20,15	15	53,0	19,0
5/8"	15,90	23,85	15	59,0	22,0
3/4"	19,10	27,40	20	66,0	23,0
7/8"	22,30	31,45	20	70,0	25,0
1"	25,40	34,70	25	73,0	24,0
1 1/8"	28,60	37,80	25	78,0	26,5

Presning tæt på et eksisterende svejset samling.



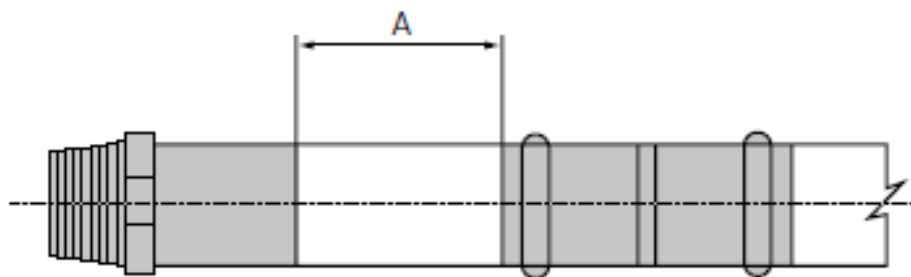
Rørstørrelse Tommer	Minimumsfrirum mm
1 / 4"	10
3 / 8"	10
1 / 2"	15
5 / 8"	15
3 / 4"	20
7 / 8"	20
1"	25
1 1 / 8"	25

Lokaliseret afhærdning

Med henblik på at sikre korrekt tætning for både det svejsede samling og >B< MaxiPro-samling skal de minimumsafstande, som fremgår af ovenstående tabel, overholdes imellem de to fittings.

De angivne afstande har til formål at sikre fastholdelse af de originale karakteristika.

Svejsning tæt på et eksisterende >B< MaxiPro-samling



Rørstørrelse Tommer	Minimumsfrirum mm
1 / 4"	250
3 / 8"	300
1 / 2"	350
5 / 8"	450
3 / 4"	500
7 / 8"	600
1"	650
1 1 / 8"	700

Svejsning

Forsigtig – svejsning i nærheden af >B< MaxiPro-led bør undgås, eftersom dette kan svække tætningen pga. varmeoverførsel.

Minimumsafstandene skal overholdes med henblik på at sikre korrekt samling.

Hvis minimumsafstande ikke kan fastholdes, skal der træffes passende forholdsregler:

- Fabrikation af svejsedelen før samling med pressfittings.
- De minimumsafstande, der fremgår af tabellen relateret til lokaliseret afhærdning, skal i så tilfælde overholdes.

Mange tak

