



NAJCZĘSTSZE BŁĘDY INSTALATORSKIE

BIULETYN TECHNICZNY NR 5

Z pomocą niniejszego biuletynu pragniemy przedstawić najczęściej popełniane przez fachowców błędy oraz zalecenia producenta mające na celu im zapobiegać.

NAJCZĘSTSZE BŁĘDY INSTALATORSKIE

Podczas codziennej pracy, nawet najlepszemu i najbardziej doświadczonemu instalatorowi mogą zdarzyć się niedociągnięcia. Z pomocą niniejszego biuletynu pragniemy przedstawić najczęściej popełniane przez fachowców błędy oraz zalecenia producenta mające na celu im zapobiegać.

Przestrzeganie poniższych reguł i zaleceń pomoże Państwu uniknąć w przyszłości problemów, które wynikają z niewłaściwego montażu, a produktem DIAMOND zapewni długą, efektywną i bezawaryjną pracę.

Poniższe wskazówki są rezultatem wieloletniego doświadczenia i obecności marki DIAMOND na rynku i przygotowane zostały we współpracy z instalatorami, którzy od wielu lat na co dzień montują produkty naszej firmy u wielu zadowolonych klientów.

BŁĄD nr 1: Niepoprawna ilość uszczelniacza

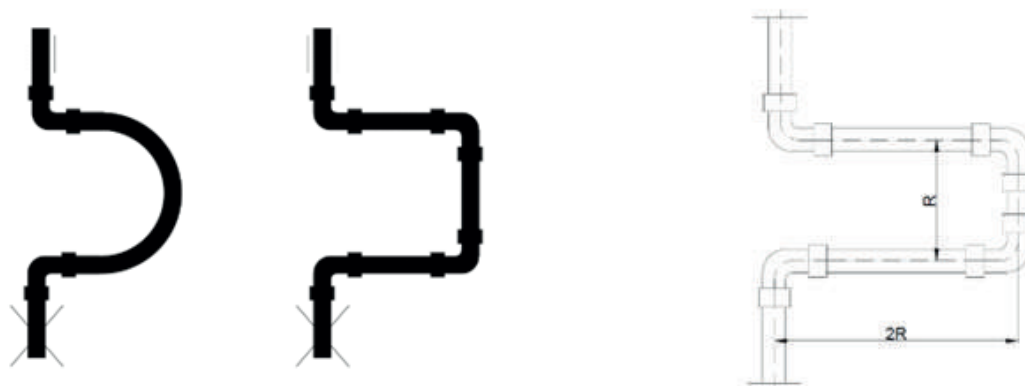
Do najczęstszych błędów popełnianych podczas montażu armatury mosiężnej (kurków kulowych, zaworów termostatycznych, złączek) jest użycie zbyt dużej ilości uszczelniacza. Nadmierne jego ilości powoduje powstawanie niekorzystnych dla infrastruktury mosiężnej sił rozrywających. Szczególną ostrożność należy zachować przy stosowaniu uszczelnienia przy użyciu pakulinianych (zw. konopiami) – ich włókna, po kontakcie z wodą wypełniającą instalację dodatkowo zwiększają swoją objętość.

Doświadczony hydraulik powinien pamiętać, by tak dobrać ilość uszczelniacza, aby po rozprężeniu wilgotnych włókien nie doszło do rozerwania gwintu! Należy zachować rozsądny balans pomiędzy skutecznym uszczelnieniem, a ochroną struktury mosiężnej przed uszkodzeniem.

BŁĄD nr 2: Brak kompensat lub ich nieprawidłowe rozmieszczenie

Rurociągi instalacyjne, zwłaszcza wykonane z tworzyw sztucznych, charakteryzują się dużą rozszerzalnością związaną ze zmianami temperatury oraz ciśnienia. W związku z tym niezbędne jest zastosowanie kompensacji – dzięki utworzeniu elastycznych odcinków giętkich. Takie rozwiązanie pozwala zmniejszyć niekorzystnie działające siły i zniwelować ich wpływ na żywotność instalacji. Część instalacji posiada naturalne kompensacje, utworzone poprzez istnienie naturalnych załamań. Każda inna sytuacja wymaga zastosowania (wykonania) kompensacji

sztucznych. W systemach (rurociągach) plastikowych zaleca się tworzenie kompensatorów w kształcie litery „U”. Należy zaznaczyć, że wraz z zaprojektowaniem kompensatora trzeba starannie wyznaczyć usytuowanie punktów stałych – oddalających w prawidłowy sposób niepożądane siły od instalacji i jednocześnie stabilizujących rurociąg.



Rys. Kompensatory typu „U”

Dla zapewnienia prawidłowego funkcjonowania rurociągu należy:

- umożliwić każdemu odcinkowi rury rozszerzenie / kurczenie się bez ograniczeń – skrajne wartości należy w odpowiedni sposób przewidzieć na etapie projektowania instalacji;
- nie dopuścić do działania sił odkształcających na zbyt krótki odcinek rury – ryzyko pęknięcia!

Podczas wymiany doświadczeń z zaprzyjaźnionymi instalatorami, obserwuje się niepokojącą tendencję do pomijania i bagatelizowania punktów stałych (mocowań), mających odpowiednio rozłożyć i izolować siły powstające na instalacji. Czynnikiem wpływającym na sposób rozmieszczenia mocowań, są między innymi temperatura czynnika roboczego w rurociągu, jak i średnica rury.

Poniższa tabela przedstawia współczynniki rozszerzalności cieplnej dla wybranych rodzajów rur:

Rodzaj rury	MIEDŹ	PPR	PPR STABI	PEX/Al./PEX	STAL
Wsp. Rozszerzalności cieplnej	0,017 mm/mK	0,15 mm/mK	0,03 mm/mK	0,025 mm/mK	0,012 mm/mK

W powyższym zestawieniu łatwo zauważyć, iż poszczególne materiały różnią się diametralnie wartością rozszerzalności cieplnej. Rura stalowa posiada dziesięciokrotnie mniejszy współczynnik rozszerzalności niż rura PPR! Dlatego stosowanie kompensatorów jest szczególnie ważne w tak dzisiaj popularnych instalacjach z tworzyw sztucznych. Gwarantują one niskie koszty inwestorowi, ale są bardziej wymagające jeżeli chodzi o reżim montażowy.

BŁĄD nr 3: Brak uchwytów stabilizujących armaturę mosiężną

Kolejną niezwykle ważną, a często niedocenianą przez instalatorów kwestią, jest sprawa odpowiedniego mocowania i stabilizowania armatury mosiężnej na instalacjach z tworzyw sztucznych. Dotyczy to zwłaszcza popularnych obecnie rur PPR bądź PEX-AL-PEX. Zgodnie z wymogiem producenta, wszystkie elementy armatury mosiężnej zamontowane w ciągu takich instalacji, powinny być z obydwu stron zamocowane za pomocą uchwytu bądź obejmy, jako elementy stanowiące znaczne obciążenie. Pod wpływem zmian temperatury otoczenia, temperatury czynnika wewnątrz instalacji czy zmian ciśnienia – generowane są siły rozciągające rurociąg. Ponadto, spotykane często chwilowe skoki ciśnienia powodują powstawanie zjawiska tzw. uderzeń hydraulicznych. Sprawia to, że niezabezpieczone elementy armatury mosiężnej mogą ulec uszkodzeniu.

Umiejętne rozmieszczenie uchwytów, obejm czy konsol (w wypadku wodomierzy) izoluje niepożądane siły od armatury, chroniąc ją i zapewniając wieloletnią trwałość i niezawodność.

Warto podkreślić, że montaż armatury mosiężnej (kurki kulowe, złączki, redukcje, zawory redukcyjne, zawory zwrotne, filtr) powinien mieć miejsce tylko i wyłącznie przy użyciu dedykowanych narzędzi monterskich. Zastosowanie narzędzi przeznaczonych do montażu rur stalowych – jak klucze do rur typu S, klucze typu „żabka” – jest zabronione, i grozi uszkodzeniem armatury!

BŁĄD nr 4: Nieprawidłowy typ szczęk zaciskowych

Podczas montażu złączy zaprasowywanych do systemu PEX (typ: DIAMOND FZZ) należy zwrócić szczególną uwagę na odpowiedni dobór szczęk stosowanych w urządzeniach zaciskających. Do najpopularniejszych systemów szczęk należą typy „U” oraz „TH” – dystrybutorzy złączy w każdym przypadku udostępniają informację o typie kompatybilnym z ich produktami.

W przypadku złączy DIAMOND FZZ, jedynym standardem szczęk zapewniającym szczelność i objętym ochroną gwarancyjną producenta jest rodzaj „U” – każda złączka posiada stosowną informację na stalowej tulei. W przypadku wątpliwości – przed montażem należy zasięgnąć informacji producenta – na stronie internetowej bądź infolinii technicznej.

Informujemy, że firma DIAMOND rekomenduje wykonywanie połączeń zaprasowywanych przy użyciu narzędzi wiodących producentów: REMS, ROTHENBERGER, ENERGOTYTAN. Jak wspomniano powyżej, zaprasowywanie powinno odbywać się wyłącznie za pomocą szczęk typu „U”.

Szczęki oraz maszyna zaciskowa, wraz z eksploatacją, ulegają stopniowemu zużyciu, a ich stan należy regularnie kontrolować. Maszyna powinna być w miarę potrzeby serwisowana, a szczęki odpowiednio kalibrowane. Producenci zawierają szczegółowe informacje w dokumentacji dostarczanej wraz z urządzeniami.

Kontrola stanu szczęk oraz maszyny zaciskowej to jeden z obowiązków instalatora. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wadliwe działający - np. na skutek zużycia - sprzęt instalatorski.

BŁĄD nr 5: Montaż grzejników stalowych w pomieszczeniach o dużej wilgotności

Grzejniki stalowe marki DIAMOND przeznaczone są do użytkowania w pomieszczeniach nienarażonych na stałe lub okresowe oddziaływanie czynników sprzyjających korozji, zawartych w powietrzu. Powierzchnia grzejnika nie może pozostawać przez dłuższy okres wilgotna.

Informujemy, że na rynku dostępne są grzejniki dedykowane do pomieszczeń narażonych na zwiększone działanie czynników korozyjnych. Typowe grzejniki stalowe zainstalowane w takich obiektach mogą po pewnym czasie wykazać obecność ognisk korozji, która z czasem obejmuje coraz większą powierzchnię produktu.

Przed instalacją grzejników stalowych należy zapoznać się z instrukcją montażu oraz warunkami gwarancji – dostępnymi na stronach internetowych producenta.

BŁĄD nr 6: Demontaż płyty z grzejnika ozdobnego

W ofercie DIAMOND znajdują się również grzejniki stalowe wyposażone w dekoracyjne płyty czołowe – będące efektowną ozdobą wnętrza, a zarazem wydajnym źródłem ciepła. Demontaż takiej płyty bez naruszenia struktury grzejnika jest niemożliwy, a próba wykonania takiej czynności skutkuje utratą gwarancji. Płyta ozdobna jest integralną częścią produktu.

Podczas zakupu grzejników ozdobnych DIAMOND posiadających zasilanie dolne, szczególną uwagę należy zwrócić na fakt, iż nie jest możliwa zamiana strony zasilającej we własnym zakresie! Z uwagi na to, w ofercie znajdują się grzejniki ozdobne dolnozasilane w wersji lewej i prawej. Należy mieć to na względzie planując zakup.

Powyższe wskazówki dotyczą najczęściej spotykanych błędów instalatorskich, z jakimi Dział Techniczny DIAMOND spotyka się w codziennej współpracy. Jesteśmy przekonani, że zapoznanie się z biuletynem oraz zastosowanie naszych wskazówek w praktyce, pozwoli uniknąć wielu niespodziewanych sytuacji i sprawi, że klienci będą zadowoleni z otrzymanego serwisu.

Wszystkie uwagi, wskazówki oraz propozycje dotyczące możliwości aktualizacji biuletynu prosimy kierować na adres: serwis@diamond.pl