

PUSERRUSLIITIN

ASENNUSOHJE

1. Tarkista, että putken päässä ei ole naarmuja, uria tai muita vaurioita.
2. Putken pää työnnetään liittimen pohjaan asti ja kiristysmutteri kiristetään käsin.
3. Käsin kiristuksen jälkeen suoritetaan lopullinen kiristäminen kiinto- tai jakoavaimella. Avainkierrokset esitetään alla olevassa taulukossa.
4. Liitos on valmis. Tarkista tiiveys, tarvittaessa jälkikiristys.

HUOM! Älä käytä putkipihtejä, äläkä kiristä puristusmutteria pohjaan asti.

	6-18 mm	22 mm	28mm	35 mm
Kupariputki	1 ½ kierrosta.	1 kierros	¾ kierrosta	¾ kierrosta
Ohutseinämäinen teräspankki	¾ kierrosta	¾ kierrosta	¾ kierrosta	½ kierrosta
Ruostumaton teräspankki	¾ kierrosta	¾ kierrosta	½ kierrosta	½ kierrosta

Työpaine/lämpötila

Veden lämpötila	Max työpaine
20 °C	16 kpl/cm ²
93,5 °C	10 kpl/cm ²
121 °C	6 kpl/cm ²

Huomioitava erityisolosuhteissa:

Korroosionkestävyyssuhteiden mukaan messingillä (sinkkipitoisuus yli 20 %) on hyvät korroosionkestävyyssuhteet vesi-etanoliliuoksessa.

Jäähdytyspiireissä esiintyy ajoittain puserrusliittimien kiristysmuttereissa halkeamistapauksia, jotka eivät ole kylmäliuoksen aiheuttamia. Halkeamiset johtuvat jännityskorroosiosta ja mahdollisesti liittimien liikakiristyksestä. Jännityskorroosiolle alttiit olosuhteet syntyvät ilman vesihöyryn tiivistyessä kylmälle metallipinnalle. Mukaan tarvitaan ammoniakkia tai muuta emäksistä ainetta, hyvinkin pienet määrät riittävät (voinee tulla esim. putkieristeistä). Yleensä mutterit eivät ole tehty sinkkikadonkestävästä messingistä, joka parantaisi niiden jännityskorroosiokestävyyttä.

Myös mutterin kromipinnoite estänee alttiutta jännityskorroosiolle.

Tuotevastuu ei kata jännityskorroosiota.