

Zakres rozmiarów: 1¼" - 4"



Fitpro® jest sztywnym łącznikiem rowkowanym przeznaczonym do szybkiego wykonywania połączeń w wodnych i powietrznych instalacjach tryskaczowych. Łącznik jest przeznaczony wyłącznie do rur rowkowanych i dostarczany w stanie gotowym do montażu. **Opatentowana konstrukcja.**

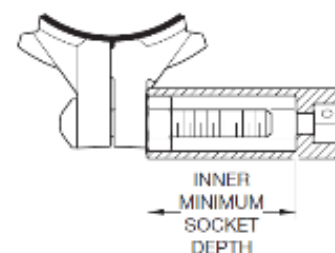
INFORMACJE OGÓLNE - PRZED ROZPOCZĘCIEM

- Osoby wykonujące montaż powinny być odpowiednio przeszkolone lub posiadać doświadczenie umożliwiające prawidłowy montaż i zrozumienie zasad działania produktu.
- Przed montażem należy dokładnie sprawdzić, czy produkt nie został uszkodzony podczas transportu lub przenoszenia.
- Przed montażem, demontażem lub regulacją jakiegokolwiek produktu Profit należy przeczytać i zrozumieć wszystkie właściwe karty techniczne oraz instrukcje montażu.
- Należy sprawdzić, czy dopuszczalne ciśnienie robocze produktu jest zgodne z warunkami pracy instalacji.
- Przed montażem, demontażem lub regulacją produktów Profit należy zredukować ciśnienie i opróżnić instalację tryskaczową.
- Nie należy wykonywać żadnych prac przy instalacjach rurowych znajdujących się pod ciśnieniem i/lub wypełnionych wodą albo sprężonym powietrzem.
- Aby ograniczyć ryzyko obrażeń, należy stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej: hełm, obuwie ochronne, okulary ochronne i rękawice.



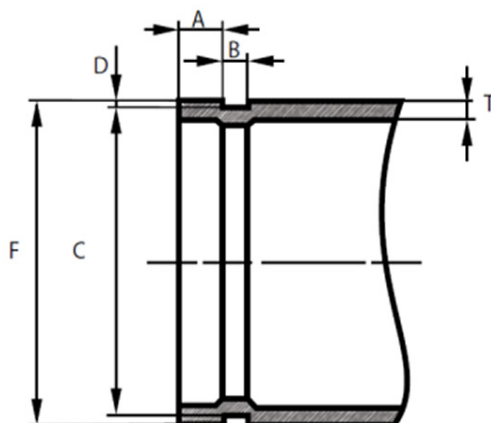
- Wymagane narzędzia:
 - Miernik rowka Profit.
 - Klucz udarowy i klucz dynamometryczny.
 - Nasadka o odpowiednim rozmiarze i głębokości.
- Dane dotyczące śrub:

Rozmiar łącznika	Rozmiar śruby	Rozmiar nasadki	Minimalna głębokość nasadki	Zalecany moment dokręcania	Maksymalny dopuszczalny moment dokręcania
1¼", 1½", 2", 2½", 3"	M10	17 mm	35 mm	55 Nm	75 Nm
4"	M12	22 mm	40 mm	100 Nm	110 Nm



W razie potrzeby należy dokręcić śruby mocniej, nie przekraczając jednak maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcania. Jeżeli wymagany moment dokręcania przekracza wartość maksymalną, należy sprawdzić wymiary rowka, w szczególności średnicę rowka C i maksymalne rozsuniecie F.

Montaż jest przeznaczony do systemów rurowych z rowkami walcowanymi i skrawanymi, wykonanymi zgodnie z AWWA C606. Wymagane wymiary przedstawiono w poniższych tabelach.



Wymiary rowka walcowanego

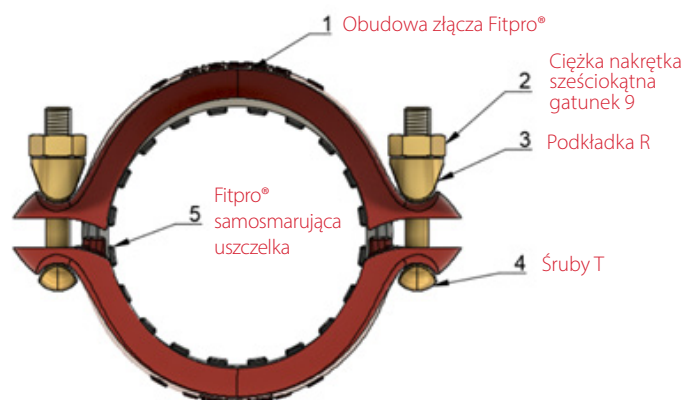
Nominalna rozmiar rury		Średnica zewnętrzna			Powierzchnia przylegania uszczelki A	Rowek szerokość B		Rowek średnica C		Głębokość rowka D	Maks. rozsuniecie F
NPS (DN)	Rozmiar mm	+	-	mm	Tolerancja +0,4 / -0,8 mm	Tolerancja +0,4 / -0,8 mm		Rozmiar	Tolerancja mm	mm	mm
1¼	32	42,4	0,41	0,41	15,9	7,1		39,0	+0/-0,4	1,6	43,3
1½	40	48,3	0,48	0,48	15,9	7,1		45,1	+0/-0,4	1,6	49,4
2	50	60,3	0,61	0,61	15,9	8,7		57,2	+0/-0,4	1,6	62,2
2½	65	76,1	0,76	0,76	15,9	8,7		72,3	+0/-0,4	2,0	77,7
3	80	88,9	0,89	0,79	15,9	8,7		84,9	+0/-0,4	2,0	90,6
4	100	114,3	1,14	0,79	15,9	8,7		110,1	+0/-0,5	2,2	116,2

Wymiary rowka skrawanego

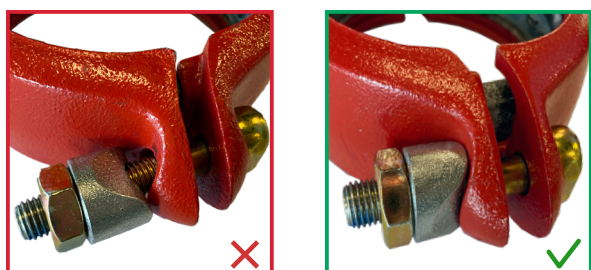
Nominalna rozmiar rury		Średnica zewnętrzna OD			Powierzchnia przylegania uszczelki A	Szerokość rowka B		Rowek średnica C		Głębokość rowka D	Minimalna grubość T
NPS (DN)	Rozmiar mm	+	-	mm	Tolerancja +0,8 / -0,8 mm	Tolerancja +0,8 / -0,8 mm		Rozmiar	Tolerancja mm	mm	mm
1¼	32	42,4	0,41	0,41	15,9	7,9		39,0	+0/-0,4	1,6	3,6
1½	40	48,3	0,48	0,48	15,9	7,9		45,1	+0/-0,4	1,6	3,7
2	50	60,3	0,61	0,61	15,9	7,9		57,2	+0/-0,4	1,6	3,9
2½	65	76,1	0,76	0,76	15,9	7,9		72,3	+0/-0,4	2,0	4,8
3	80	88,9	0,89	0,79	15,9	7,9		84,9	+0/-0,4	2,0	4,8
4	100	114,3	1,14	0,79	15,9	9,5		110,1	+0/-0,5	2,2	5,2

Wymagania dotyczące rur malowanych: jeżeli na końcu rury, w miejscu przylegania uszczelki, stwierdzono uszkodzenia powłoki malarskiej, farbę należy całkowicie usunąć z tej powierzchni, aby zapobiec nieszczelnościom.

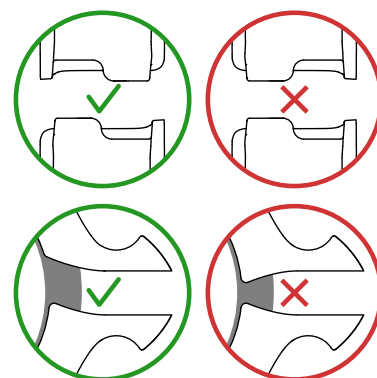
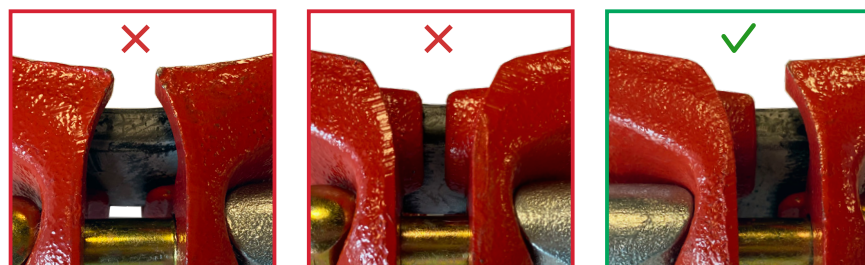
- Każdy łącznik Profit Fitpro® składa się z dwóch żeliwnych obudów [1], jednej uszczelki samosmarującej [5], dwóch śrub T [4], dwóch podkładek dystansowych R [3] oraz dwóch nakrętek sześciokątnych klasy 9 [2]. Należy sprawdzić kompletność zestawu.



- Należy sprawdzić, czy śruby T i podkładki dystansowe R znajdują się we właściwym położeniu, a ich część kulista prawidłowo przylega do kształtu obudowy.



- Należy sprawdzić, czy wypust i gniazdo obudowy prawidłowo do siebie pasują.



- Łączników Fitpro® nie należy demontować przed pierwszym montażem. Produkt jest dostarczany w stanie gotowym do montażu.
- Produkty należy przechowywać w zamkniętych i suchych pomieszczeniach. Po zamontowaniu w naziemnej instalacji tryskaczowej nie wymagają one specjalnej konserwacji.
- W poniższych sytuacjach należy nasmarować krawędzie uszczelniające uszczelki lub końcówkę rury smarem Profit:
 - Montaż w powietrznej instalacji tryskaczowej;
 - Wodna instalacja tryskaczowa będzie poddawana próbie pneumatycznej;
 - Uszczelka przed montażem miała kontakt z cieczą;
 - Fabryczna powłoka smarna uszczelki została usunięta
- Jeżeli smarowanie jest wymagane, należy nałożyć wyłącznie cienką warstwę smaru Profit.
- Nieprzestrzeganie niniejszej instrukcji może spowodować szkody materialne, poważne obrażenia ciała lub śmierć.

PIERWSZY MONTAŻ

1. Kontrola

Należy sprawdzić, czy wymiary rury, rowka i maksymalnego rozsunęcia są zgodne z wymaganiami Profit dla rowków walcowanych i skrawanych (tabele na stronie 2).

Powierzchnie muszą być wolne od oleju, brudu, luźnej farby, wgnieceń i zadziorów. Powierzchnia przylegania uszczelki powinna być czysta i cylindryczna.



2. Montaż na pierwszej rurze

Łącznik należy nasunąć na pierwszą rurę lub element, wsuwając rurę w uszczelkę do momentu oparcia o środkowe ograniczniki uszczelki.

Nie należy pozostawiać łącznika bez nadzoru na jednym końcu rury, ponieważ jego upadek może spowodować obrażenia lub uszkodzenia. Smarowanie nie jest wymagane, z wyjątkiem przypadków określonych powyżej.



3. Montaż drugiej rury

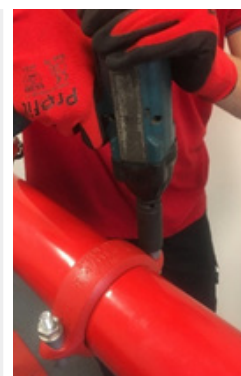
Drugi element należy wsunąć do momentu oparcia o środkowy ogranicznik. Obie rury lub elementy należy prawidłowo ustawić względem siebie w pionie i w poziomie. Należy sprawdzić, czy wypusty obu obudów znajdują się w rowkach rur po obu stronach. Przed dokręceniem śrub łącznik należy częściowo obrócić, aby sprawdzić prawidłowe ułożenie uszczelki.



4. Dokręcanie nakrętek

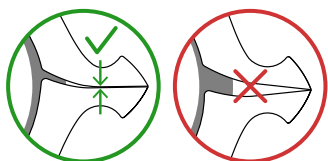
Obie nakrętki należy dokręcać równomiernie i naprzemiennie, w 2-3 przejściach, do uzyskania pełnego styku metal-metal zewnętrznych końców powierzchni dociskowych.

Następnie nakrętki należy dokręcić kluczem dynamometrycznym do zalecanego momentu podanego w tabeli.



5. Kontrola końcowa

Należy sprawdzić obie strony obu powierzchni dociskowych. Powinien być widoczny pełny styk metal-metal bez szczeliny w obszarze śruby. W razie potrzeby należy dokręcić śruby mocniej, nie przekraczając maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcania.



Film instalacyjny

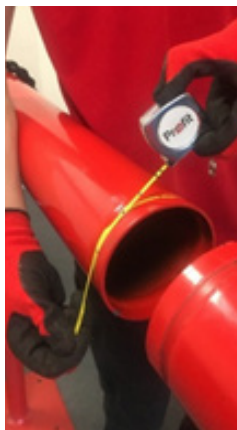
Film montażowy jest dostępny na stronie produktu Fitpro® oraz poprzez kod QR umieszczony w oryginalnej instrukcji.



PONOWNY MONTAŻ

1. Kontrola

Należy sprawdzić, czy wymiary rury, rowka i maksymalnego rozsunięcia są zgodne z wymaganiami Profit dla rowków walcowanych i skrawanych oraz czy powierzchnie są wolne od oleju, brudu, luźnej farby, wgnieceń i zadziorów. Powierzchnia przylegania uszczelki powinna być czysta i cylindryczna. Wcześniej zamontowany łącznik Fitpro® należy zdemontować i sprawdzić pod kątem uszkodzeń lub zużycia. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń albo zużycia należy zastosować nowy łącznik Profit Fitpro®.



2. Smarowanie

Uszczelkę należy wyjąć z łącznika. Krawędzie uszczelniające uszczelki lub końcówkę rury oraz wewnętrzną powierzchnię obudowy łącznika należy nasmarować cienką warstwą smaru Profit. Następnie łącznik należy ponownie zmontować.

3. Montaż na pierwszej rurze

Łącznik należy nasunąć na pierwszą rurę lub element, wsuwając rurę w uszczelkę do momentu oparcia o środkowe ograniczniki uszczelki.

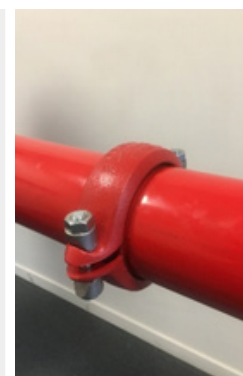
Nie należy pozostawiać łącznika bez nadzoru na jednym końcu rury, ponieważ jego upadek może spowodować obrażenia lub uszkodzenia.



4. Montaż drugiej rury

Drugi element należy wsunąć do momentu oparcia o środkowy ogranicznik. Obie rury lub elementy należy prawidłowo ustawić względem siebie w pionie i w poziomie.

Należy sprawdzić, czy wypusty obu obudów znajdują się w rowkach rur po obu stronach. Przed dokręceniem śrub łącznik należy częściowo obrócić, aby sprawdzić prawidłowe ułożenie uszczelki.



5. Dokręcanie nakrętek

Obie nakrętki należy dokręcać równomiernie i naprzemiennie, w 2-3 przejściach, do uzyskania pełnego styku metal-metal zewnętrznych końców powierzchni dociskowych. Następnie nakrętki należy dokręcić kluczem dynamometrycznym do zalecanego momentu podanego w tabeli.



6. Kontrola końcowa

Należy sprawdzić obie strony obu powierzchni dociskowych. Powinien być widoczny pełny styk metal-metal bez szczeliny w obszarze śruby. W razie potrzeby należy dokręcić śruby mocniej, nie przekraczając maksymalnego dopuszczalnego momentu dokręcania.

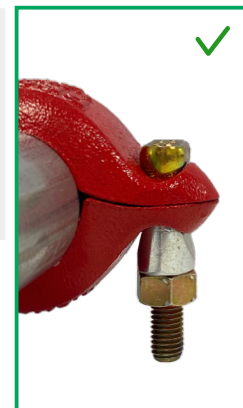
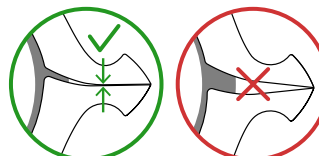


TABELA WERSJI

Data	△	Uwagi
08/05/2026		Nowa konstrukcja.