

SVIS TRADE



CATALOG

KATALOG

Catalog| Katalog| Katalog| Katalog| Katalógus| Catalog| Katalog| Catalogue

Fitinky litinové

**Iron pipe fittings| Tempergussfittings| Łączniki żeliwne|
Fitingy liatinové| Öntvény fitting| Fitinguri turnate|
Fiting Lijevano željezo| Raccordi in ghisa**



Fitinky mosazné

**Brass fittings| Messingfittings| Mosiężne łączniki| Mosadzné fittingy|
Sárgaréz idomok| Fitinguri alama| Mesingani fitting| Raccordi in ottone**



Fitinky varné

**Welding fittings| Schweissfittings| Łączniki spawalnicze| Varné fittingy|
Hegeszthető fittingek| Fitinguri sudabile| Čeliční fitinzi|
Raccordi in acciaio**



		pag.
About the company		6-14
Certificates		15-17
Iron pipe fittings		20-35
001, 002, 090		20-21
090 Red., 092, 095		22-23
097, 120, 130		24-25
130 Red., 180		26-27
240, 241		28-29
245, 270, 280		30-31
290, 300, 310, 330		32-33
331, graph		34-35
Instructions for installation		36-45
Brass fittings serie: STD, UNI, TOP, GAS		46-79
090, 092, 130		48-49
240, 241		50-51
243, 245		52-53
246, 270		54-55
280, 290		56-57
301, 310		58-59
331		60-61

334		62-63
350, 351, 370	  	64-65
371, 372	 	66-67
374, 504, 531	  	68-69
534, 550	 	70-71
604, 605, 670	  	72-73
675, 680	 	74-75
681, 690	 	76-77
695		78-79
Instructions for installation		80-89
Welding fittings		90-97
090, 130	 	92-93
241		94-95
270, 550	 	96-97
Instructions for installation		98-115
Contact		116

EXPLANATORY NOTES



WATER



SOLAR



DRINK WATER



AIR



HEATING



GAS

O SPOLEČNOSTI



- 1995 - vznik společnosti S.V.I.S. Trade s.r.o. Předmětem činnosti je především velkoobchod s vodoinstalačním, topenářským a plynoinstalačním materiálem
- 2001 - počátek exportu fitinek z temperované litiny. Brzy se firma stává největším dovozcem tohoto zboží do České republiky.
- pravidelným a zvyšujícím se dovozem získává firma větší stabilitu na tuzemském trhu. Okruh stálých zákazníků se rok od roku rozrůstá
- společnost rozšiřuje svou působnost v dalších evropských zemích
- 2003 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polsko
- 2004 - valná hromada rozhodla o změně právní formy na akciovou společnost S.V.I.S. Trade a.s.
- vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE s.r.o. v Trenčíně, Slovensko
- vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE Kft. v Budapešti, Maďarsko
- 2005 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumunsko
- 2007 - zavedení a certifikace integrovaného systému managementu kvality ISO 9001 a prostředí ISO 14001
- 2008 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Itálie
- 2009 - společnost pořízuje nové skladové, výrobní a kancelářské prostory. Prostory skladu mají plochu 2000 m²
- 2010 - návrh a vývoj vlastní produkce mosazných fitinek, ocelových navařovacích oblouků a dynek
- 2011 - start sériové výroby mosazných tvarovek ve středisku SVIS FACTORY ve Vsetíně
- vznik střediska výroby nástrojů a forem - SVIS TOOLS, které zpracovává především speciální zakázky klientů a požadavky ze SVIS FACTORY.
- 2012 - návrh a vývoj vlastního designu fitinek z temperované litiny, zpracování technické dokumentace, návrh vlastních forem pro odlévání litinových fitinek
- rozšíření základní řady mosazných fitinek na více než 80 druhů tvarovek
- zavedení a certifikace systému managementu bezpečnosti a ochrany při práci OHSAS 18001
- 2013 - účast na veletrhu „VODA — KLIMA — VYTÁPĚNÍ“ od 19. - 22. 11. 2013 v Praze
- vlastní výroba forem a modelových desek pro litinové fitinky
- navázání spolupráce s externí slévárnou na výrobě odlitků z litiny
- vlastní návrh, vývoj a výroba modelů výrobků za použití 3D tisku
- rozšiřování série mosazných tvarovek (v současné době cca 100 druhů), zvětšení podílu na trhu s mosaznými fitinkami
- zakázková výroba rotačních součástí z mosazi
- 2014 - vznik obchodní společnosti S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varaždin, Chorvatsko
- úprava, návrh a vývoj nových mosazných řad pro lepší konkurenceschopnost na trhu
- zavedení nových mosazných řad UNIVERSAL, STANDARD a TOP. Celkem vyrábíme přes 200 typů mosazných tvarovek.
- účast na následujících veletrzích:
- SLOVENSKO: CONECO konaný v Bratislavě, POLSKO: INSTALACJE konaný v Poznani, POLSKO: WOD - KAN konaný v Bydhošti
- RUSKO: METALLOBRABOTKA konaný v Moskvě, NĚMECKO: CHILLVENTA konaný v Norimberku
- 2015 - pořízení nové technologie pro výrobu rotačních kusů z důvodu navýšení produktivity
- pokračování v rozšiřování mosazných tvarovek ve všech sériích
- návrh a vývoj zcela nových typů mosazných fitinek, inovační řešení v systému spojování
- účast na veletrhu CONECO konaný v Bratislavě
- významné zvětšení podílu na trhu s mosaznými fitinkami díky zavedení a rozšiřování mosazných řad
- technická dokumentace k mosazným fitinkám, které jsou plánové na výrobu v dalších letech
- pravidelné dodávky litinových fitinek z vlastních forem
- návrh, vývoj a výroba dalších forem pro litinové fitinky
- Realizace projektu s názvem Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE a.s., číslo 2.2 RV03/5464. Tento projekt byl realizován ve spolupráci s ministerstvem průmyslu a obchodu a agenturou CzechInvest, za podpory Evropské unie v rámci Operačního programu podnikání a inovace. Za dotace byla pořízena CNC frézka značky HAAS typ VF3SSYT. Další pracoviště bylo zřízeno na apretaci výrobků a současně na sušení, vybavení dodala firma Flidr s.r.o. Pracoviště apretace je vybaveno omýlacím strojem EVP-RA200, druhé pracoviště sušení je vybaveno horkovzdušnou lineární sušičkou GT46. Laserové pracoviště na značení výrobků bylo pořízeno od firmy SIC-Venim a nachází se zde laser typu L-Box, odsávací zařízení a PC. Dále jsme vybavili dílnu profesionálním nábytkem a vybavením. Také jsme rozšířili pracoviště balení o novou technologii pro kvalitnější a rychlejší balení výrobků i s potřebným vybavením. Pro větší přesnost a kvalitu našich výrobků jsme získali sady kalibrů na závity G, Rc, Rp, M a také posuvná měřidla.
- pořízení nové technologie — CNC soustruh K'MX 532 TREND, pro výrobu rotačních kusů z důvodu navýšení produktivity
- 2016 - Účast na veletrzích SLOVENSKO: AQUATHERM konaný v Nitře, ITÁLIE: MCE konaný v Miláně
- vznik obchodní společnosti S.V.I.S. Trade GmbH ve Felsbergu, Švýcarsko
- rozšíření řad mosazných fitinek
- nový informační systém pro řízení výroby a obchodu

ABOUT THE COMPANY



- 1995 - foundation of S.V.I.S. Trade s.r.o. The company mainly deals with water, heat and gas materials.
- 2001 - the beginning of export of fittings of malleable cast iron. Soon, the company becomes the largest importer of the goods to the Czech Republic. Regular and increasing import results in greater stability on the domestic market.
 - The number of regular customers is growing year by year . The company expands into other European countries.
- 2003 - foundation of the company S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Poland
- 2004 - general Meeting decided to change the legal form into a joint stock company SVIS Trade a.s.
 - foundation of the company S.V.I.S. TRADE s.r.o. in Trenčin, Slovakia
 - foundation of the company S.V.I.S. Trade Kft. in Budapest, Hungary
- 2005 - foundation of the company S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Romania
- 2007 - implementation and certification of the integrated quality management system ISO 9001 and ISO 14001 environment management
- 2008 - foundation of the company S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italy
- 2009 - the company purchase new warehouse, production and office premises. The warehouse premises have an area of 2000 m²
- 2010 - design and development of own production of brass fittings, steel welding
- 2011 - start of serial production of brass fittings in the SVIS FACTORY department in Vsetín
 - establishing production department tools and molds - SVIS TOOLS , which handles mainly special orders from clients and requests from SVIS FACTORY
- 2012 - design and development of own fittings of malleable cast iron, technical documentation, design of own molds for casting iron fittings
 - extension of the basic range of brass fittings up to more than 80 types of fittings
 - the introduction and certification of the safety management system OHSAS 18001
- 2013 - participation in the exhibition „VODA-KLIMA- VYTÁPĚNÍ“ from 19th to 22nd November 2013 in Prague
 - own production of molds and pattern boards for iron pipe fittings
 - establishing cooperation with an external foundry
 - own production of models of products using 3D printing
 - expanding series of brass fittings (currently about 100 types) , increased market share with brass fittings
 - custom manufacturing of rotary parts from brass
- 2014 - foundation of a company S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varazdin, Croatia
 - introduction of new series of brass fittings UNIVERSAL, STANDARD and TOP. In total we produce over 200 kinds of brass fittings.
 - participation at the exhibitions:
 - Slovakia: CONECO in Bratislava, POLAND: INSTALACJE in Poznani, POLAND: WOD - KAN in Bydgoszcz
 - RUSSIA: METALLOBRABOTKA in Moscow, GERMANY: CHILLVENTA in Nuremberg
- 2015 - buying of new technologies for the production of rotary pieces due to increased productivity
 - continued expansion of brass fittings in all series
 - design and development of new kinds of brass fittings, innovative solutions in joining
 - participation at the exhibition CONECO in Bratislava
 - bigger market share in brass fittings because of the introduction and expansion of brass series
 - technical documentation for brass fittings that are on the planned production in coming years
 - regular deliveries of iron pipe fittings from own forms
 - design, development and production of other forms of iron pipe fittings
 - Realization of the project „Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE a.s., number 2.2 RV03/5464.“ This project was implemented in cooperation with the Ministry of industry and trade CZ, and CzechInvest agency, supported by the European Union under the Operational programme enterprise and innovation. From subsidy we bought milling cutter from HAAS, type VF3SSYT. Other workplaces were established at finishing proces and drying of products, equipments supplied company Flidr s.r.o. In workplace of finishing proces are machines EVP-RA 200 and hot air drying linear dryer GT 46. Laser workplace for marking products we bought from company SIC Venim and there are laser type L-Box, suction devices and PC. In workroom we have new professional furniture and equipment. Also we extended packing workplace, we have new technology for better and faster packing products. For greater accuracy and quality of our products we have new set of calibres for threads G, Rc, Rp, M and callipers.
 - buying of new technologies CNC machine K'MX 532 TREND for the production of rotary pieces due to increased productivity
- 2016 - participation at the exhibitions:
 - Slovakia: AQUATHERM in Nitra, ITALY: MCE in Milano
 - foundation of the company S.V.I.S. Trade GmbH v Felsberg, Switzerland
 - continued expansion of brass fittings in all series
 - a new information systems for management production and trade

ÜBER DAS UNTERNEHMEN



- 1995 - Gründung von S.V.I.S. Trade GmbH. Die Firma ist hauptsächlich ein Grosshändler für
- 2001 - Beginn der Exporte von Tempergussfittingen. Bald wurde das Unternehmen der größte Importeur von diesen Waren in die Tschechischen Republik. Regelmäßige und zunehmende Importresultate stabilisieren den inländischen Markt. Der Kreis der Stammkunden wächst von Jahr zu Jahr. Das Unternehmen expandiert in anderen europäische Länder.
- 2003 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polen
- 2004 - Auf der Hauptversammlung wird beschlossen, die Rechtsform in eine Aktiengesellschaft zu ändern S.V.I.S. Trade AG
 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE GmbH in Trencin, Slowakei
 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE Kft., Budapest, Ungarn
- 2005 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumänien
- 2007 - Einführung und Zertifizierung des integrierten Qualitätsmanagementsystems nach ISO 9001 und ISO 14001 Umweltmanagement
- 2008 - Die Gründung einer Gesellschaft S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italien
- 2009 - Das Unternehmen erwirbt neue Lager-, Produktions- und Büroflächen. Die Lagerräume haben eine Fläche von 2000 m2.
- 2010 - Entwurf und Entwicklung der eigenen Produktion von Messingarmaturen, Stahlschweissbögen und Rohrkappen
- 2011 - Die Serienproduktion von Messing-Armaturen in der SIVS- Fabrik in Vsetin startet.
 - Bildung eines Zentrum für die Herstellung spezieller Einrichtungen und Formen — SVIS TOOLS, die in erster Linie spezielle Kundenaufträge und Anfragen von SVIS Factory behandelt.
- 2012 - Entwurf und Entwicklung von eigenem Design für Fittinge aus Tempergusseisen, technische Dokumentation, Entwurf von eigenen Giessformen
 - Erweiterung der Grundreihe von Messing-Armaturen für mehr als 80 Arten von Armaturen
 - Die Einführung und Zertifizierung des Managments für Sicherheit und Arbeitsschutz OHSAS 18001
- 2013 - Die Teilnahme an der Messe „Wasser - Luft - HEIZUNG“ vom 19. - 22. 11. 2013 in Prag
 - eigene Produktion von Formen- und Modellbaublättern für Tempergussfittinge
 - Zusammenarbeit mit externen Gießerei zur Herstellung von Abgüssen
 - eigener Entwurf, Entwicklung und Herstellung von Modellen unserer Produkte mit 3D-Druck
 - Ausbau Reihe von Messingbeschlägen (derzeit etwa 100 Arten), Marktanteil mit Messingbeschlägen erhöht
 - Kundenspezifische Herstellung von Teilen aus Messing
- 2014 - Gründung eines Unternehmens S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varazdin, Kroatien
 - Anpassung, Entwurf und Entwicklung von neuen Linien aus Messing um die Wettbewerbsfähigkeit auf dem Markt zu verbessern
 - Einführung der neuen Linien UNIVERSAL, STANDARD und TOP bei Messingteilen. Insgesamt produzieren wir nun mehr als 200 Arten von Messingarmaturen.
 - Teilnahme an den folgenden Messen:
 - Slowakei: CONECO in Bratislava, Polen: INSTALACJE in Poznan, Polen: WOD-KAN in Bydgoszcz
 - Russland: METALLOOBRABOTKA in Moskau, Deutschland: CHILLVENTA in Nürnberg
- 2015 - Erwerb von neuer Technologie für die Herstellung von Drehstücken:
 - CNC-Fräse Marke HAAS Typ VF3SSYT
 - Gleitschliffmaschine EVP-RA200
 - Linearer Heisslufttrockner GT46
 - Für die lasergesteuerte Beschriftung der Fittinge haben wir einen Laser Typ L-BOX von Firma SIC-Venim erworben.
 - Erwerb von Gewindekalibersets für Gewinde der Grösse G-Rc-Rp-M
 - CNC- Drehmaschine K'MX 532 TREND
 - Teilnahme an der Messe CONECO in Bratislava
- 2016 - Teilnahmen an den Messen in der Slowakei : Aquatherm in Bratislava in Italien : MCE in Mailand
 - Gründung der Gesellschaft S.V.I.S. Trade GmbH in Graubünden, Schweiz
 - Erweiterung der Produktionsreihe von Messingfittingen
 - neue Betriebssoftware für Produktion und Logistik K2

O FIRMIE



- 1995 - została założona firma S.V.I.S. Trade s.r.o. Na początku działalności zajmowała się przede wszystkim sprzedażą detaliczną, specjalizując się w sprzedaży materiału do instalacji wodnych, ciepłych i gazowych.
- 2001 - początek eksportu łączników żeliwnych, firma zostaje największym importerm tego towaru w Czechach. Firma zyskuje większą stabilność na rynku i otwiera nowe oddziały w Europie.
- 2003 - powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polska
- 2004 - zmiana prawna spółki S.V.I.S. Trade s.r.o. na S.V.I.S. Trade a.s.
- powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE s.r.o. w Trenczynie, Słowacja
- powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE Kft. Budapeszt, Węgry
- 2005 - powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumunia
- 2007 - wdrożenie i certyfikacja zintegrowanego systemu zarządzania jakością ISO 9001 i zarządzania środowiskiem ISO 14001
- 2008 - powstanie spółki handlowej S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Włochy
- 2009 - firma nabywa nowy magazyn, produkcję oraz pomieszczenia biurowe. Hale magazynowe mają powierzchnię 2000 m²
- 2010 - rozwój produkcji armatury mosiężnej, rozszerzenie oferty o kolanka i dennice spawalnicze
- 2011 - rozpoczęcie produkcji kształtek mosiężnych przez SVIS FACTORY we Ysetinie na potrzeby klientów i produkcji SVIS FACTORY powstaje centrum SVIS TOOLS- rozszerzenie podstawowego zakresu mosiężnych wyrobów na ponad 80 rodzajów
- wprowadzenie systemu certyfikacji i zarządzania bezpieczeństwem OHSAS 18001
- 2012 - udział w wystawie „WODAKLIMAOGRZEWANIE” od 19 - 22.11.2013 w Pradze
- produkcja własnych form oraz nawiązanie współpracy z odlewnią łączników żeliwnych
- 2013 - produkcja wykorzystująca drukowanie 3D
- rozwijanie produktów mosiężnych (około 100 produktów) zwiększenie udziału na rynku z mosiężnymi łącznikami
- produkcja na zamówienie części rotacyjnych z mosiądzu
- założenie spółki S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varazdin, Chorwacja
- montaż, projektowanie i rozwój nowych linii mosiądzu dla wzrostu konkurencyjności na rynku
- 2014 - wprowadzenie nowych serii mosiądzu UNIVERSAL, STANDARD i TOP. W sumie produkujemy 200 rodzajów kształtek mosiężnych
- udział w wystawach:
- SŁOWACJA: CONECO w Bratysławie, POLSKA: INSTALACJE w Poznaniu, WOD KAN w Bydgoszczy
- ROSJA: METALLOBRABOTKA w Moskwie, NIEMCY: CHILLVENTA w Norymberdze
- pozyskanie nowych technologii do wyrobu części zamiennych zapewniających większą wydajność produkcji
- kontynuacja produkcji kształtek mosiężnych we wszystkich seriach
- 2015 - projekt i produkcja nowych typów mosiężnych kształtek, innowacyjne rozwiązania w sposobie montażu
- udział w targach CONECO w Bratysławie
- wzrost udziału na rynku poprzez wprowadzenie różnych wersji kształtek mosiężnych
- przygotowanie dokumentacji technicznej dla mosiężnych kształtek, które mają być produkowane w najbliższych latach
- regularne dostawy łączników żeliwnych pochodzących z własnych form
- projektowanie, rozwój i produkcja kolejnych form kształtek żeliwnych
Realizacja projektu Rozwój produkcji w firmie SVIS TRADE a.s., nr 2.2 RV03/5464, który był realizowany we współpracy z Ministerstwem Przemysłu i Handlu w Czechach oraz agencją CzechInvest, wspieraną przez Unię Europejską w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka. Za pozyskane środki została zakupiona frezarka CNC HAAS typu VF3SSYT. Reszta funduszy została przeznaczona na dodatkowe wyposażenie produkcji, które dostarczyła firma Flidr s.r.o.. Linia produkcyjna jest wyposażona w wyładzarkę wibracyjną EVPRA200 oraz osuszacz GT46. Laserowe znakowanie produktów pozyskaliśmy od firmy SICVenim, która wykorzystuje laser typu LBox, urządzenie ssące i komputer. Ponadto wyposażyliśmy halę produkcyjną w profesjonalny sprzęt. Pozyskaliśmy nową technologię pozwalającą szybciej i sprawniej pakować nasze produkty. W celu ulepszenia jakości wyrobów zakupiliśmy zestaw do sprawdzania gwintów G, Rc, Rp, M oraz przyrządy pomiarowe.
- Pozyskanie nowej technologii — CNC tokarka K'MX 532 TREND, do wyrobu zamiennych części w celu zwiększenia wydajności produkcji.
- 2016 - udział w targach: SŁOWACJA: AQUATHERM w Bratysławie, WŁOCHY: MCE w Mediolanie
- założenie oddziału S.V.I.S. Trade GmbH w Felsbergu, Szwajcaria
- rozszerzenie produkcji kształtek mosiężnych
- wdrożenie nowego systemu informatycznego w celu usprawnienia produkcji i sprzedaży

O SPOLOČNOSTI



- 1995 - vznik spoločnosti S.V.I.S. Trade s.r.o.. Predmetom činnosti je predovšetkým veľkoobchod s vodoinstalačným, kúrenárskym a plynoinstalačným materiálom.
- 2001 - počiatok exportu fittingov z temperovanej liatiny. Čoskoro sa firma stáva najväčším dovozcom tohto tovaru do Českej republiky.
- Pravidelným a zvyšujúcim sa dovozom získava firma väčšiu stabilitu na tuzemskom trhu.
- Okruh stálych zákazníkov sa rok od roku rozrastá. Spoločnosť rozširuje svoju pôsobnosť v ďalších európskych krajinách.
- 2003 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Poľsko
- 2004 - valné zhromaždenie rozhodlo o zmene právnej formy na akciovú spoločnosť SVIS Trade a.s.
- vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE s.r.o. v Trenčíne, Slovensko
- vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE Kft v Budapešti, Maďarsko
- 2005 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE S.r.l. Arad, Rumunsko
- 2007 - zavedenie a certifikácia integrovaného systému managementu kvality ISO 9001 a environmentu ISO 14001
- 2008 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE S.r.l. Udine, Taliansko
- 2009 - spoločnosť nakupuje nové skladové, výrobné a kancelárske priestory. Priestory skladu majú plochu 2000 m²
- 2010 - návrh a vývoj vlastnej produkcie mosadzných fitiniek, oceľových navarovacích oblúkov a dýnek
- 2011 - štart sériovej výroby mosadzných tvaroviek v stredisku SVIS FACTORY vo Vsetíne
- vznik strediska výroby nástrojov a foriem - SVIS TOOLS, ktoré spracováva predovšetkým špeciálne zákazky klientov a požiadavky zo SVIS FACTORY
- 2012 - návrh a vývoj vlastného designu fittingov z temperovanej liatiny, spracovanie technickej dokumentácie, návrh vlastných foriem pre odlievanie liatinových fittingov
- rozšírenie základnej rady mosadzných fitiniek na viac než 80 druhov tvaroviek
- zavedenie a certifikácia systému managementu bezpečnosti a ochrany pri práci OHSAS 18001
- 2013 - účasť na veľtrhu „VODA - KLIMA - VYKUROVANIE“, od 19. - 22. 11. 2013 v Prahe
- vlastná výroba foriem a modelových dosiek pre liatinové fittingy
- nadviazanie spolupráce s externou zlievariňou na výrobe odliatkov z liatiny
- vlastná výroba modelov výrobkov za použitia 3D tlače
- rozširovanie série mosadzných tvaroviek (v súčasnosti cca 100 druhov), zväčšenie podielu na trhu s mosadznými fittingami
- zákazková výroba rotačných súčiastok z mosadze
- 2014 - vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varaždin, Chorvátsko
- úprava, návrh a vývoj nových mosadzných sérií pre lepšiu konkurencieschopnosť na trhu
- zavedenie nových mosadzných sérií UNIVERSAL, STANDARD a TOP. Celkom vyrábame cez 200 typov mosadzných tvaroviek.
- účasť na nasledujúcich veľtrhoch:
- SLOVENSKO: CONECO konaný v Bratislave, POĽSKO: INSTALACJE konaný v Poznani, POĽSKO: WOD - KAN konaný v Bydgoszczy
- RUSKO: METALLOBRABOTKA konaný v Moskve, NEMECKO: Chillventa konaný v Norimbergu
- 2015 - obstaranie novej technológie pre výrobu rotačných kusov z dôvodu navýšenie produktivity
- pokračovanie v rozširovaní mosadzných tvaroviek vo všetkých sériách
- návrh a vývoj úplne nových typov mosadzných fitiniek, inovačné riešenie v systéme spájania
- účasť na veľtrhu CONECO konaný v Bratislave
- významné zväčšenie podielu na trhu s mosadznými fittingami vďaka zavedeniu a rozširovaniu mosadzných sérií
- technická dokumentácia k mosadzným tvarovkám, ktoré sú plánové na výrobu v ďalších rokoch
- pravidelné dodávky liatinových fitiniek z vlastných foriem
- návrh, vývoj a výroba ďalších foriem pre liatinové fittingy
- Realizácia projektu s názvom Rozvojové aktivity výrobného procesu v spoločnosti SVIS TRADE a.s., číslo 2.2 RV03/5464. Tento projekt bol realizovaný v spolupráci s Ministerstvom priemyslu a obchodu a agentúrou CzechInvest, za podpory Európskej únie v rámci Operačného programu Podnikanie a inovácie. Za dotácie sa poriadila CNC fréza značky HAAS typ VF3SSYT. Ďalšie pracovisko bolo zriadené na apretáciu výrobkov a súčasne na sušenie, vybavenie dodala firma Flídr s.r.o. Pracovisko apretácie je vybavené strojom EVP-RA200, druhé pracovisko sušenie je vybavené horkovzdušnú sušičku GT46. Laserové pracovisko na značenie výrobkov sa zakúpilo od firmy SIC-Veni a nachádza sa tu laser typu L-Box, odsávacie zariadenie a PC. Ďalej sme vybavili dielňu profesionálnym nábytkom a vybavením. Tiež sme rozšírili pracovisko balenie o novú technológiu pre kvalitnejšie a rýchlejšie balenie výrobkov i s potrebným vybavením.
Pre väčšiu presnosť a kvalitu našich výrobkov sme získali sady kalibrov na závit G, Rc, Rp, M a tiež posuvné meradla.
- 2016 - obstaranie novej technológie - CNC sústruh K'MX 532 TREND, na výrobu rotačných kusov z dôvodu navýšenia produktivity
- Účasť na veľtrhoch SLOVENSKO: AQUATHERM konaný v Nitre, TALIANSKO: MCE konaný v Miláne
- Vznik obchodnej spoločnosti S.V.I.S. Trade GmbH v Sfelsberg, Švajčiarsko
- Rozšírenie radov mosadzných fitiniek
- Nový informačný systém pre riadenie výroby a obchodu

CÉGÜNKRŐL



- 1995 - a társaság alapításának éve S.V.I.S. Trade s.r.o. néven. Fő tevékenysége elsősorban a csőhálózati, fűtési és gázszerezési anyagok nagykereskedelme.
- 2001 - a temperöntvény idomok behozatalának megkezdése, hamarosan a vállalat lesz Csehország vezető importőre
Rendszeres és egyre nagyobb behozattal nagyobb stabilitást szerez magának a hazai piacon
A rendszeres vásárlók köre évről évre nő. A vállalat kiterjeszti működését más európai országokra is
- 2003 - S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Lengyelország kereskedelmi vállalat létrejötte
- 2004 - a közgyűlés döntése alapján a cég jogi formája részvénytársaság lesz S.V.I.S. Trade a.s. formában
- S.V.I.S. TRADE s.r.o. v Trenčín, Szlovákia kereskedelmi vállalat létrejötte és S.V.I.S. TRADE Kft. v Budapest.
- 2005 - S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Románia kereskedelmi vállalat létrejötte
- 2007 - az integrált irányítási rendszer ISO 9001 és a környezetgazdálkodás ISO 14001 bevezetése és tanúsítása
- 2008 - S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Olaszország kereskedelmi vállalat létrejötte
- 2009 - vállalatunk új raktár, gyártási és irodai helységeket szerez. Raktár helységek területe így 2000 m² lesz
- 2010 - sárgaréz idomok, hegeszthető ív és edényfenék saját termelésének tervezése és fejlesztése
- 2011 - a sárgaréz idomok sorozatgyártásának elkezdése SVIS FACTORY központjában Vsetín városban
- SVIS TOOLS központ megnyitása- gyártáshoz szükséges eszközök és formák elkészítése, mely legfőképp a különleges megrendeléseket és igényeket dolgozza fel a SVIS FACTORY-ból
- 2012 - egyedi design tervezés és fejlesztés temperöntvény idomokra, technikai dokumentáció elkészítése, egyedi formák tervezése az idomok kiöntéséhez
- sárgaréz szerelvényeink kínálatának szélesítése több mint 80 fajtára
- irányítási és munkabiztonsági rendszer bevezetése és tanúsítása OHSAS 18001 munkavégzés mellett
- 2013 - részvétel a VÍZ-LÉKGONDITIONÁLÁS-FÜTÉS kiállításon Prágában 2013. november 19-től 22-ig
- saját gyártású minta táblák és formák öntöttvas szerelvényekhez
- együttműködés elindítása cégünkön kívüli öntődével az öntvényöntéssel kapcsolatban
- saját gyártású minta 3D nyomtatáshoz termékeiről
- bővülő sorozat a sárgaréz szerelvények terén (jelenleg kb. 100 fajta), piaci terjeszkedés
- rendelésre gyártott forgó alkatrészek sárgarézből
- 2014 - S.V.I.S. Trade d.o.o. Varaždin, Horvátországi kereskedelmi vállalat megalakulása.
- innovációs javaslatok, a vállalat piaci helyzetének javítása érdekében, a sárgaréztermékek
- kategorizálása, ún. sorozatok gyártásának megkezdése.
- az új sorozatok bevezetése a piacra, UNIVERSAL, STANDARD és TOP. Összességében 200 különböző típusú idom gyártása.
- részvétel nemzetközi kiállításokon, mint pl.: Németország (CHILLVENTA, Norimberg), Oroszország (METALLOBRABOTKA, Moszkva), Lengyelország (WOODKAN, Bydohšť), Lengyelország (INSTALACJE, Podzdan), Szlovákia (CONECO, Pozsony)
- 2015 - új technológiák bevezetése, a termelékenység növelése a forgó idomok gyártásnál.
- a sárgarézidomok formai tervezésének és gyártásának folyamatos fejlesztése.
- innováció a sárgarézidomok kapcsolása terén, teljesen új típusú idomok fejlesztése.
- jelentős piaci részesedés növekedés elérése, a sárgaréz sorozatok bevezetése után.
- a következő években tervezett rézidomok gyártásának az előkészítése, a technikai dokumentáción való munka folytatása.
- az öntvényidomok saját tervezésű formákba való rendszeres pótlása és fokozatos bővítése, tervezéssel és gyártással egybekötve, piaci igények szerint.
- részvétel a Szlovákiában megrendezett CONECO kiállításon Pozsonyban.
- a „Gyártási folyamat fejlesztése a SVIS TRADE a.s. vállalatban“ nevű projekt megvalósítására a 2.2 DV03/5464-es szám alatt került sor.
Ez a projekt az ipari és gazdasági minisztériummal, a CzechInvest agentúrával, az Európai Unió támogatásával és a Vállalkozás és innovációfejlesztő programmal egybekötve került megvalósításra. Ebből a támogatásból üzemeltünk be CNC maró gépet, melynek típusa HAAS VF3SSYP. Újabb munkahelyet hoztunk létre appretációra és egyben szárításra, melyhez a szükséges eszközöket a Flidr s.r.o-tól vásároltuk. Az appretációhoz beszerezésre került egy EVP-RAA200-as berendezést, a szárításhoz pedig egy lineáris forró levegő gépet a GT46-ot vásároltuk. Továbbá beszerezésre került egy lézeres berendezés is a SIC-Venim vállalattól, mellyel termékeinket fogjuk jelölni. A berendezés tartalmaz egy L-Box típusú lézert, egy elszívót és egy számítógépet. Raktárunkat további professzionális bútorokkal és berendezésekkel szereltük felszereltük. A csomagoló részlegünket is bővítettük egy új technológiájú, jobb minőség, gyorsabb csomagoló rendszerrel és a hozzá tartozó felszereléssel. Termékeink minőségének növelésére érdekében mikrométert és kalibráló készülékeket (G, Rc, Rp, M menetkhez) is vásároltunk.
- új technológia - CNC esztergagép K'MX 532 TREND, a forgó részek gyártásához, a termelés hatékonyságának további növelésére.
- 2016 - Szlovákiai kiállítás: AQUATHERM Pozsony
- Olaszországi kiállítás: MCE Milánó
- új vállalat nyitása: S.V.I.S Trade GmbH Felsberg, Svajc
- sárgaréz idom kínálat bővítése
- új információs rendszer bevezetése a gyártási és üzleti részlegen

DESPRE COMPANIE



- 1995 - crearea SVIS Trade s.r.o. Activitățile sunt în principal en-gros cu apă, căldură și gaz.
- 2001 - începutul exportului de fittinguri din fonta maleabilă în curând, compania a devenit cel mai mare importator de fittinguri din Cehia. Importurile regulate dobândesc o mare stabilitate pe piața internă. Cercul clienților fideli este în creștere de la an la an. Compania se extinde în prezent și în alte țări europene.
- 2003 - înființarea companiei SVIS TRADE sp.z.o Cieszyn, Polonia
- 2004 - adunarea generală a decis să schimbe forma juridică a societății pe acțiuni SVIS TRADE a.s
- înființarea companiei SVIS TRADE SRo în Trenčin, Slovacia
 - înființarea companiei SVIS TRADE KFT Budapesta, Ungaria
- 2005 - înființarea companiei SVIS TRADE SRL Arad, România
- 2007 - implementarea și certificarea sistemului integrat de management al calității ISO 9001 și ISO 14001 de management de mediu.
- 2008 - înființarea companiei SVIS TRADE S.R.L din Udine, Italia
- 2009 - compania a cumpărat un nou depozit pentru producție și un loc de birou. Incaperea pentru depozitare are o suprafață de 2000m²
- 2010 - proiectarea și dezvoltarea producției proprii de fittinguri din alama și din oțel sudabile.
- 2011 - începerea producției în masă a fittingurilor din alama în centrul SVIS FACTORY din Vsetín
- începerea instrumentelor de producție și matritelor-SVIS TOOLS, care se ocupă de comenzi principale și cereri de la clienții fabricii SVIS.
- 2012 - proiectarea și dezvoltarea de accesorii de design personalizat din fonta maleabilă, documentația tehnică, proiectare de matrite personalizate pentru turnarea fittingurilor de fier.
- extinderea gamei de bază de fittinguri din alama pe mai mult de 80 de tipuri de accesorii
 - introducerea unui sistem de certificare și de management al siguranței OHSAS 10001
- 2013 - participarea la expoziția „APA-AER-CĂLDURĂ”, din 22 Noiembrie 2013 în Praga
- propria producere de matrite și panouri cu modele a fittingurilor turnate
 - stabilirea colaborării cu un fondator extern
 - propria producție a modelelor folosind printarea 3D
 - extinderea seriei din alama (în prezent 100 tipuri), cota de piață mai mare cu fittinguri din alama
 - fabricație personalizată a pieselor rotative din alama
- 2014 - Înființarea companiei S.V.I.S TRADE s.o.o. Varazdin, Croatia
- introducerea noii serii de fittinguri de alama UNIVERSAL, STANDARD SI TOP, în total producem peste 200 tipuri de fittinguri de alama.
 - participarea la expoziție.
 - SLOVACIA: CONECO în Bratislava, POLONIA- Instalacje în Poznań, POLONIA: WOD - KAN în Bydgoszcz
 - RUSIA - METALLOBRABOTKA în Moscova, GERMANIA : CHILLVENTA în Nuremberg
- 2015 - cumpără o nouă tehnologie pentru producerea pieselor rotative datorită creșterii productivității
- continuă expansiunea fittingurilor de alama din toate seriile
 - designul și dezvoltarea noilor tipuri de fittinguri de alama, soluții inovative în utilizarea lor
 - participarea la expoziția CONECO din Bratislava
 - cota de piață mai mare la fittinguri din alama datorită introducerii și extinderii seriei din alama
 - documentație tehnică pentru fittinguri din alama pentru producția planificată în anii următori
 - livrări regulate a fittingurilor turnate prin forma noastră
 - design, dezvoltare și producția altor forme a fittingurilor din fontă
 - Realizarea proiectului „Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE a.s. număr 2.2 RV03/5464. Acest proiect a fost implementat în colaborare cu Ministerul industriei și comerțului CZ și agenția CzechInvest, susținut de Uniunea Europeană în cadrul programului Operațional întreprindere și inovatie. Din subvenție am cumpărat freza de la HAAS ,tipul VF3SSYT. Alte locuri de muncă au fost stabilite la procesul de finisare și uscare a produselor, compania de echipamente furnizate Flidr s.r.o. La locul de muncă a procesului de finisare sunt mașini EVP.RA 200 și uscare cu aer cald cu uscător liniar GT 46. La locul de muncă cu laser pentru marcarea produselor am cumpărat de la firma SIC Venin, laser tip L-Box, dispozitive de aspirare și calculatoare. În atelier avem mobilier nou și echipamente profesionale. De asemenea ne-am extins la locul de muncă la ambalare, avem tehnologie nouă pentru o mai bună și mai rapidă ambalare a produselor. Pentru o mai mare acuratețe și calitate a produselor noastre avem un set nou de calibrare pentru filete G, Rc, Rp, M și sublere.
 - cumpărarea de noi tehnologii CNC K'Nex 532 TREND pentru producerea de piese rotative, datorită creșterii productivității
- 2016 - participare la expoziții:
- Slovacia: AQUATHERM în Nitra, ITALY: MCE în Milano
 - fondarea companiei S.V.I.S. Trade GmbH v Felsberg, Switzerland
 - expansiune continuă a fittingurilor din alama în toate seriile
 - un nou sistem de informații pentru management de producție și comerț.

O NAMA



- 1995 - osnovan je S.V.I.S. Trade s.r.o. Tvrtka se uglavnom bavi materijalima za vodu, plin i grijanje
- 2001 - početak izvoza fittinga od kovanog lijevanog željeza. Uskoro, tvrtka postaje najveći uvoznik robe za Češku. Redovni i povećan uvoz rezultira većom stabilnošću na domaćem tržištu. Broj stalnih kupaca raste iz godine u godinu. Tvrtka se širi na druge europske zemlje
- 2003 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Poljska
- 2004 - glavna skupština odlučila je promijeniti pravni oblik u dioničko društvo SVIS Trade a.s.
- osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE s.r.o. Trenčin, Slovačka
- osnivanje tvrtke S.V.I.S. Trade Kft. Budimpešta, Mađarska
- 2005 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Rumunjska
- 2007 - sprovođenje i certifikacija integriranog sustava upravljanja kvalitetom ISO 9001 i ISO 14001 za upravljanje okolišem
- 2008 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italija
- 2009 - tvrtka kupuje novo skladište, proizvodnju i uredske prostore. Skladišni prostor proteže se na 2000 metara kvadratnih
- 2010 - dizajn i razvoj vlastite proizvodnje mesinganih fittinga, čelika za zavarivanje
- 2011 - početak serijske proizvodnje mesinganih fittinga u SVIS FACTORY u Vsetinu
- uspostava odjela za proizvodnju alata i kalupa — SVIS TOOLS, koji obrađuje uglavnom specijalne narudžbe klijenata i zahtjeve SVIS FACTORY
- 2012 - dizajn i razvoj vlastitih elemenata od kovanog lijevanog željeza, tehnička dokumentacija, dizajn vlastitih kalupa za lijevanje željeznih fittinga
- proširenje osnovne ponude mesinganih fittinga sa više od 80 različitih tipova
- uvođenje i certificiranje sustava upravljanja sigurnošću OHSAS 18001
- 2013 - sudjelovanje na izložbi „VODA-KLIMA-GRIJANJE“ od 19. - 22. studenog 2013. u Pragu
- vlastita proizvodnja kalupa i uzoraka ploča za željezne fittinge
- uspostavljanje suradnje sa vanjskim lijevaonicama
- vlastita proizvodnja modela proizvoda korištenjem 3D printera
- širenje serija mesinganih fittinga (trenutno oko 100 tipova), povećanje udjela u tržištu mesinganih fittinga
- prilagođena proizvodnja rotirajućih dijelova iz mesinga
- 2014 - osnivanje tvrtke S.V.I.S. Trade d.o.o. Varaždin, Hrvatska
- predstavljanje novih serija mesinganih fittinga UNIVERSAL, STANDARD i TOP. Ukupno proizvodimo više od 200 različitih vrsta mesinganih fittinga
- sudjelovanje na izložbama:
- SLOVAČKA: CONECO u Bratislavi, POLJSKA: INSTALACJE u Poznanu, POLJSKA: WOD - KAN u Bydgoszczu
- RUSIJA: METALLOBRABOTKA u Moskvi, NJEMAČKA: CHILLVENTA u Nurembergu
- 2015 - Kupovina novih tehnologija za proizvodnju rotacijskih dijelova zbog povećanja produktivnosti
- kontinuirano širenje mesinganog fittinga u sve 3 serije
- Dizajn i razvoj novih vrsta mesinganog fittinga, inovativna rješenja za spajanje
- Sudjelovanje na izložbi CONECO u Bratislavi
- Veći tržišni udio mesinganog fittinga zbog predstavljanja i širenja mesinganih serija
- Tehnička dokumentacija za mesingane fittinge koji su u planiranoj proizvodnji u nadolazećim godinama
- Redovite isporuke fittinga od lijevanog željeza prema vlastitim obrascima
- Projektiranje, razvoj i proizvodnja drugih oblika fittinga od lijevanog željeza
- Realizacija projekta „Rozvojové aktivity výrobního procesu ve společnosti SVIS TRADE A.Š., broj 2.2 RV03 / 5464.“ Ovaj projekt proveden je u suradnji s Ministarstvom industrije i trgovine Češke Republike i CzechInvest agencije, uz potporu Europske unije u okviru Operativnog programa poduzetništva i inovacija. Od subvencija smo kupili glodalo od HAAS, tip VF3SSYT.
Druga radna mjesta smo uspostavili na završnoj obradi i sušenju proizvoda, opremu je isporučila tvrtka Flidr s.r.o.
Na radnom mjestu završne obrade su strojevi EVP-RA 200 i linearno sušilo na vrući zrak GT 46. Laser za označavanje proizvoda kupili smo od tvrtke SIC Venim a tu su i laser tipa L-Box, sisaljke i PC. U uredima imamo novi profesionalni namještaj i opremu. Također smo proširili rano mjesto za pakiranje proizvoda, imamo novu tehnologiju za bolje i brže pakiranje proizvoda. Za veću točnost i kvalitetu naših proizvoda imamo novi set kalibara za navoje G, Rc, RP, M i klijesta.
- Kupovina nove tehnologije CNC stroja K'MX 532 TREND za proizvodnju rotacijskih dijelova zbog povećanja produktivnosti- sudjelovanje na izložbama
- 2016 - Slovačka.: AQUATHERM u Nitri, Italija: MCE u Milanu
- osnivanje tvrtke S.V. I. S. Trade d.o.o. u Sfelsbergu u Švicarskoj
- nastavak širenja proizvodnje mesinganih fittinga u svim serijama
- novi informacijski sustavi za upravljanje proizvodnjom i trgovinu

CHI SIAMO



- 1995 - costituzione della società S.V.I.S. Trade s.r.o. Oggetto sociale è principalmente il commercio all'ingrosso di materiali per impianti idrici, di riscaldamento e a gas
- 2001 - inizio delle esportazioni di raccordi in ghisa malleabile. La società diventa in poco tempo il primo importatore di questo tipo di merce nella Repubblica Ceca. Grazie alla sempre crescente importazione, la società acquisisce una maggiore stabilità nel mercato interno. La clientela fissa cresce di anno in anno. La società espande le proprie attività in altri paesi europei
- 2003 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE sp. z o.o. Cieszyn, Polonia
- 2004 - L'Assemblea generale decide di cambiare la forma giuridica in società per azioni S.V.I.S. Trade a.s.
- costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE s.r.o., Trenčín, Slovacchia e S.V.I.S. TRADE Kft., Budapest, Ungheria
- 2005 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE S.R.L. Arad, Romania
- 2007 - implementazione e certificazione di un sistema integrato di gestione della qualità ISO 9001 e ambientale ISO 14001
- 2008 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE S.R.L. Udine, Italia
- 2009 - L'azienda acquisisce nuovi spazi per il magazzino, la produzione e gli uffici. Gli spazi del magazzino hanno un'area di 2000 m2
- 2010 - progettazione e sviluppo di una propria produzione di raccordi in ottone, gomiti e fondi bombati saldati in acciaio
- 2011 - inizio della produzione in serie dei raccordi in ottone nel centro SVIS FACTORY di Vsetín
- creazione del centro per la produzione di utensili e stampi SVIS TOOLS, che realizza principalmente le commesse speciali dei clienti e le richieste del centro SVIS FACTORY.
- 2012 - progettazione e sviluppo di design personalizzati dei raccordi in ghisa malleabile, elaborazione della documentazione tecnica, progettazione di stampi propri per la colata dei raccordi in ghisa
- ampliamento della serie di base di raccordi in ottone a oltre 80 tipi di raccordi
- implementazione e certificazione di un sistema di gestione della sicurezza sul lavoro OHSAS 18001
- 2013 - partecipazione alla fiera „ACQUA - CLIMA - RISCALDAMENTO“ dal 19 al 22/ 11/ 2013 a Praga
- produzione propria di stampi e piastre di modello per raccordi in ghisa
- inizio della collaborazione con una fonderia esterna per la produzione di colate di ghisa
- progettazione, sviluppo e produzione propria di modelli di prodotti utilizzando la stampa 3D
- ampliamento della serie di raccordi in ottone (attualmente circa 100 tipi), aumento della quota di mercato dei raccordi in ottone
- produzione su commessa di componenti rotanti in ottone
- 2014 - costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE d.o.o. Varaschino, Croazia
- modifica, progettazione e sviluppo di nuove serie in ottone per una maggiore competitività sul mercato
- introduzione delle nuove serie in ottone UNIVERSAL, STANDARD e TOP. Produciamo in totale oltre 200 tipi di raccordi in ottone.
- partecipazione alle seguenti fiere: SLOVACCHIA: CONECO, tenutasi a Bratislava, POLONIA: INSTALACJE, tenutasi a Poznan
- POLONIA: WOD - KAN, tenutasi a Bydgoszcz, RUSSIA: METALLOBRABOTKA, tenutasi a Mosca, GERMANIA: CHILLVENTA, tenutasi a Norimberga
- 2015 - acquisizione di nuove attrezzature per la produzione di pezzi rotanti a causa dell'aumento della produttività
- ulteriore ampliamento dell'assortimento dei raccordi in ottone in tutte le serie
- progettazione e sviluppo di tipi completamente nuovi di raccordi in ottone, soluzioni innovative per il sistema di accoppiamento
- partecipazione alla fiera CONECO tenutasi a Bratislava
- significativo aumento della quota di mercato dei raccordi in ottone grazie all'introduzione e all'ampliamento delle serie in ottone
- documentazione tecnica dei raccordi in ottone di cui si prevede la produzione negli anni successivi
- forniture regolari di raccordi in ghisa realizzati con stampi propri
- progettazione, sviluppo e produzione di altri stampi per i raccordi in ghisa
- Realizzazione del progetto dal titolo Attività di sviluppo del processo di produzione della società SVIS TRADE a.s., numero 2.2 RV03/5464. Questo progetto è stato realizzato in collaborazione con il Ministero dell'industria e del commercio e l'agenzia CzechInvest, con il sostegno dell'Unione europea nel quadro del programma operativo „Impresa e innovazione“. Grazie alle sovvenzioni è stato possibile acquistare la fresa CNC di marca HAAS tipo VF3SSYT. È stato creato un reparto per la finitura e un altro per l'asciugatura dei prodotti, le attrezzature sono state fornite dall'azienda Flidr s.r.o. Il reparto per la finitura è dotato di macchina per la burattatura EVP-RA200, il reparto per l'asciugatura di asciugatrice lineare ad aria calda GT46. Il reparto laser per la marcatura dei prodotti è stato acquisito dall'azienda SIC-Venim ed è dotato di laser tipo L-Box, dispositivi di aspirazione e PC. Inoltre, abbiamo dotato la nostra officina di arredi e attrezzature professionali. Abbiamo anche ampliato il reparto per l'imballaggio dotandolo di nuove attrezzature tecnologiche per un imballaggio dei prodotti più rapido e di maggiore qualità comprese le attrezzature necessarie. Per una maggiore precisione e qualità dei nostri prodotti, abbiamo acquisito diverse serie di calibri per filettature G, Rc, Rp, M e di calibri ventesimali.
- acquisizione di una nuova attrezzatura — un tornio a controllo numerico K'MX 532 TREND - per la produzione di pezzi rotanti a causa dell'aumento della produttività.
- 2016 - partecipazione alle seguenti fiere: SLOVACCHIA: Aquatherm, tenutasi a Nitra, ITALIA: MCE, tenutasi a Milano
- ulteriore ampliamento dell'assortimento dei raccordi in ottone in tutte le serie
- costituzione della società commerciale S.V.I.S. TRADE GmbH v Felsberg, Svizzera

CERTIFIKÁTY | CERTIFICATES | ZERTIFIKATE | CERTYFIKATY | CERTIFIKÁTY | CERTIFICATE | CERTIFIKATI | BIZONYLATOK | CERTIFICATI

CERTIFIKÁTY VÝROBKŮ | CERTIFICATE PRODUCTS | PRODUKT-ZERTIFIKATE | CERTYFIKATY WYROBÓW | CERTIFIKÁTY VÝROBKOV |
A TERMÉKEK TANÚSÍTVÁNYAI | CERTIFICATUL PRODUSELOR | CERTIFICIRANI PROIZVODI | CERTIFICATI DI PRODOTTI

IRON PIPE FITTINGS - B-31-00636-04

- Fitinky z temperované litiny
- Fittings of malleable cast iron
- Fittings aus verformbarem Gusseisen
- Łączniki z żeliwa ciągliwego
- Fitingy z temperovanej liatiny
- Temperált öntvény idomok
- Racorduri din fonta maleabila
- Fitinzi od lijevanog željeza
- Ghisa malleabile marchio

BRASS FITTINGS - B-30-00237-13

- Mosazné závitové fitinky
- Brass threaded fittings
- Messing Gewindefittings
- Mosiężne gwintowane złączki
- Mosadzné závitové fittingy
- Menetes sárgaréz idomok
- Filetul fittingurilor din alama
- Mesingani navojni fitinzi
- Ottone filettato raccordi

WELDING FITTINGS - FOC241, B-30-00658-11, FOC130, B-30-00805-11-rev.1, FOC090, FOC300, FOC270 B-30-01065-13

- Varné fitinky
- Welding fittings
- Schweissfittings
- Łączniki spawalnicze
- Varné fittingy
- Hegeszthető idomok
- Fitinguri de sudura
- Čeliční fitinzi
- Raccordi in acciaio

CERTIFIKÁTY | CERTIFICATES | ZERTIFIKATE | CERTYFIKATY | CERTIFIKÁTY | CERTIFICATE | CERTIFIKATI | BIZONYLATOK | CERTIFICATI

CERTIFIKÁTY SPOLEČNOSTI | CERTIFICATES OF THE COMPANY | ZERTIFIKATE UNTERNEHMEN | CERTYFIKATY FIRMY | CERTIFIKÁTY SPOLOČNOSTI |
A VÁLLALAT TANÚSÍTVÁNYAI | CERTIFICATUL COMPANIEI | CERTIFIKAT TVRTKE | CERTIFICATI SOCIETA

ISO 14001, ISO 9001, OHSAS 18001

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFIKAT • CERTIFICAT



CERTIFIKÁT

Certifikační orgán systémů managementu č. 3053
 TÜV SÜD Czech s.r.o.
 potvrzuje, že společnost



S.V.I.S. Trade a.s.
 Liptál 291
 CZ – 756 31 Liptál
 IČ: 64611507

Provozovna: 4. května 2154, 755 01 Vsetín
 zavedla a používá
 systém managementu kvality v oboru
 vývoj, výroba a prodej kovových dílů, fitinek
 pro tlakové rozvody vody, topení a plynu

Na základě vykonaného auditu, zpráva č. 08.169.132
 bylo prokázáno splnění
 požadavků normy

ČSN EN ISO 9001:2009

Tento certifikát je platný do 24.04.2017
 Registrační číslo certifikátu 07.029.340, revize č. 1
 Tento certifikát je revizí certifikátu č. 07.029.340, který byl vydán 24.04.2014.






Praha, 08.07.2016

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novoborská 984 • 142 21 Praha 4 • Czech Republic • certifikace@tuev.cz

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFIKAT • CERTIFICAT

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFIKAT • CERTIFICAT



CERTIFIKÁT

Certifikační orgán systémů managementu č. 3053
 TÜV SÜD Czech s.r.o.
 potvrzuje, že společnost



S.V.I.S. Trade a.s.
 Liptál 291
 CZ – 756 31 Liptál
 IČ: 64611507

Provozovna: 4. května 2154, 755 01 Vsetín
 zavedla a používá
 systém managementu
 bezpečnosti a ochrany zdraví při práci v oboru
 vývoj, výroba a prodej kovových dílů, fitinek
 pro tlakové rozvody vody, topení a plynu

Na základě vykonaného auditu, zpráva č. 08.169.132
 bylo prokázáno splnění
 požadavků normy

ČSN OHSAS 18001:2008

Tento certifikát je platný do 09.07.2018
 Registrační číslo certifikátu 08.165.963






Praha, 08.07.2016

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novoborská 984 • 142 21 Praha 4 • Czech Republic • certifikace@tuev.cz

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFIKAT • CERTIFICAT

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFIKAT • CERTIFICAT



CERTIFIKÁT

Certifikační orgán systémů managementu č. 3053
 TÜV SÜD Czech s.r.o.
 potvrzuje, že společnost



S.V.I.S. Trade a.s.
 Liptál 291
 CZ – 756 31 Liptál
 IČ: 64611507

Provozovna: 4. května 2154, 755 01 Vsetín
 zavedla a používá
 systém environmentálního managementu v oboru
 vývoj, výroba a prodej kovových dílů, fitinek
 pro tlakové rozvody vody, topení a plynu

Na základě vykonaného auditu, zpráva č. 08.169.132
 bylo prokázáno splnění
 požadavků normy

ČSN EN ISO 14001:2005

Tento certifikát je platný do 24.04.2017
 Registrační číslo certifikátu 07.029.340, revize č. 1
 Tento certifikát je revizí certifikátu č. 07.029.340, který byl vydán 24.04.2014.



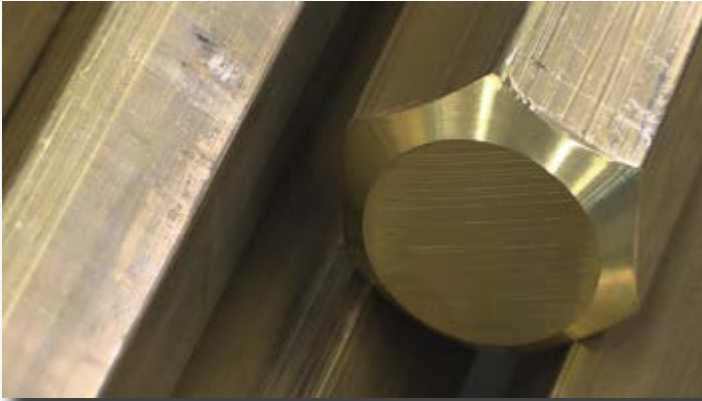



Praha, 08.07.2016

TÜV SÜD Czech s.r.o. • Novoborská 984 • 142 21 Praha 4 • Czech Republic • certifikace@tuev.cz

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFIKAT • CERTIFICAT

Czech production of brass fittings



Fitinky varné
Welding fittings
Łączniki spawalnicze
Varné fittingy
Hegeszthető fittingek
Fitinguri sudabile
Čeliční fitinzi
Raccordi in acciaio

CZ: Ocelové fitinky navařovací a závitové.

GB: Carbon steel welding and threaded fittings.

DE: Stahlschweißfittings und Stahlgewindefittings.

PL: Spawalnicze łączniki rurowe i gwintowane.

SK: Ocel'ové fittingy navarovacie a závitové.

HU: Acél idomok, hegeszthetőek és menetesek.

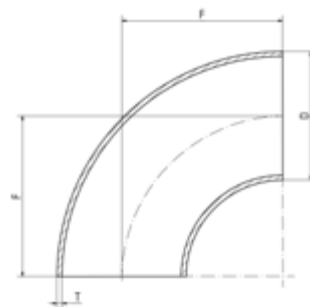
RO: Otel carbon sudabil Fitinguri filetate.

HR: Ugljični čelik za zavarivanje i navojni fitting.

IT: Raccordi a saldare e filettati in acciaio al carbonio.

SVIS: 090 EN 10253-1

Koleno 90° | Elbow 90° | Winkel 90° | Kolano 90° | Koleno 90° | Könyök 90° | Cot 90° | Koljeno 90° | Gomito 90°

FOC**MATERIAL:** Carbon stell S235**CONNECTION TYPE:** Elbows: for but-welding**SURFACE TREATMENT:** Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.**PRESSURE:** 2,0 Mpa**TEMPERATURE:** from -20°C to + 120°C

CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (inch)	D (mm)	F (mm)	T (mm)	Pack (pcs)
FOC09012	15	1/2	21,3	29	2	600
FOC09034	20	3/4	26,9	29	2,3	400
FOC0901x	25	1	31,8	35	2,6	250
FOC0901	25	1	33,7	38	2,6	230
FOC09054x	32	5/4	38	45	2,6	130
FOC09054	32	5/4	42,4	48	2,6	105
FOC09054xx	32	5/4	44,5	51	2,6	90
FOC09064	40	6/4	48,3	57	2,6	70
FOC09064x	40	6/4	51	68,5	2,6	60
FOC0902x	50	2	57	72	2,9	35
FOC0902	50	2	60,3	76	2,9	30
FOC09025x	65	2,5	70	92	2,9	30
FOC09025	65	2,5	76,1	95	2,9	30
FOC0903	80	3	88,9	114	3,2	20
FOC0904x	100	4	101,6	133	3,6	12
FOC0904	100	4	108	142,5	3,6	12
FOC09045	100	4,5	114,3	152	3,6	12
FOC0905	125	5	133	181	4	8
FOC0905x	125	5	139,7	190	4	6
FOC0906	150	6	159	216	4,5	5
FOC0906x	150	6	168,3	229	4,5	5
FOC0908	200	8	219,1	305	6,3	1

SVIS: 130 EN 10253-1

T - kus | Tee | T - Stück | Trójknik | T - kus | T - idom | Teu | T-komad | Tee uguale

FOC



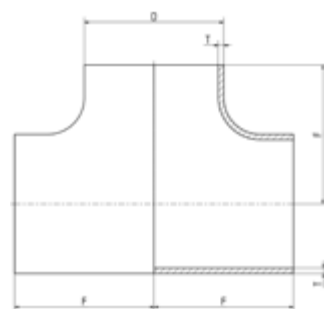
MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE: Tees: for but-welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (inch)	D (mm)	F (mm)	T (mm)	Pack (pcs)
FOCI3012	15	1/2	21,3	25	2	1
FOCI3034	20	3/4	26,9	29	2,3	1
FOCI301	25	1	33,7	38	2,6	1
FOCI3054	32	5/4	42,4	48	2,6	1
FOCI3064	40	6/4	48,3	57	2,6	1
FOCI302x	50	2	57	60	2,9	1
FOCI302	50	2	60,3	64	2,9	1
FOCI3025	65	2½	76,1	76	2,9	1
FOCI303	80	3	88,9	86	3,2	1
FOCI304	100	4	114,3	100	3,6	1
FOCI305	125	5	133	120	4	1
FOCI305x	125	5	139,7	124	4	1
FOCI306	150	6	168,3	137	4,5	1

SVIS: 241 EN 10253-1

Redukce koncentrická | Reduced concentric | Konzentrische Reduktion | Redukcja koncentryczna | Redukcia koncentrická |
Hegeszthető-koncentrikus szűkítő | Reducție | Redukcija | Riduzione concentrica ricavata

FOC

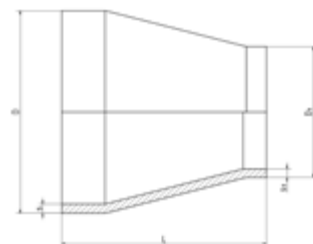
MATERIAL: Carbon stell S235

CONNECTION TYPE: reduction: for but-welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (mm)	D x s / DI x SI	L (mm)	Pack (pcs)
FOC2412117	15 x 10	21,3 x 17,2	21,3x2 / 17,2x1,8	38	1
FOC2412621	20 x 15	26,9 x 21,3	26,9x2,3 / 21,3x2	38	1
FOC2413321	25 x 15	33,7 x 21,3	33,7x2,6 / 21,3x2	51	1
FOC2413326	25 x 25	33,7 x 26,9	33,7x2,6 / 26,9x2,3	51	1
FOC2414221	32 x 15	42,4 x 21,3	42,4x2,6 / 21,3x2	51	1
FOC2414226	32 x 20	42,4 x 26,9	42,4x2,6 / 26,9x2,3	51	1
FOC2414233	32 x 25	42,4 x 33,7	42,4x2,6 / 33,7x2,6	51	1
FOC2414821	40 x 15	48,3 x 21,3	48,3x2,6 / 21,3x2	64	1
FOC2414826	40 x 20	48,3 x 26,9	48,3x2,6 / 26,9x2,3	64	1
FOC2414833	40 x 25	48,3 x 33,7	48,3x2,6 / 33,7x2,6	64	1
FOC2414842	40 x 32	48,3 x 42,4	48,3x2,6 / 42,4x2,6	64	1
FOC2415726	50 x 20	57 x 26,9	57x2,6 / 26,9x2,3	76	1
FOC2415733	50 x 25	57 x 33,7	57x2,9 / 33,7x2,6	76	1
FOC2415742	50 x 32	57 x 42,4	57x2,9 / 42,4x2,6	76	1
FOC2415748	50 x 40	57 x 48,3	57x2,9 / 48,3x2,6	76	1
FOC2416026	50 x 20	60,3 x 26,9	60,3x2,9 / 26,9x2,3	76	1
FOC2416033	50 x 25	60,3 x 33,7	60,3x2,9 / 33,7x2,6	76	1
FOC2416042	50 x 32	60,3 x 42,4	60,3x2,9 / 42,4x2,6	76	1
FOC2416048	50 x 40	60,3 x 48,3	60,3x2,9 / 48,3x2,6	76	1
FOC2417633	65 x 32	76,1 x 33,7	76,1x2,9 / 33,7x2,6	90	1
FOC2417642	65 x 32	76,1 x 42,4	76,1x2,9 / 42,4x2,6	89	1
FOC2417648	65 x 40	76,1 x 48,3	76,1x2,9 / 48,3x2,6	89	1
FOC2417657	65 x 50	76,1 x 57	76,1x2,9 / 57x2,9	90	1
FOC2417660	65 x 50	76,1 x 60,3	76,1x2,9 / 60,3x2,9	89	1
FOC2418842	80 x 32	88,9 x 42,4	88,9x3,2 / 42,4x2,6	90	1
FOC2418848	80 x 40	88,9 x 48,3	88,9x3,2 / 48,3x2,6	89	1
FOC2418857	80 x 50	88,9 x 57	88,9x3,2 / 57x2,9	90	1
FOC2418860	80 x 50	88,9 x 60,3	88,9x3,2 / 60,3x2,9	89	1
FOC2418876	80 x 65	88,9 x 76,1	88,9x3,2 / 76,1x2,9	89	1
FOC24110857	100 x 50	108 x 57	108x3,6 / 57x2,9	102	1
FOC24110860	100 x 50	108 x 60,3	108x3,6 / 60,3x2,9	102	1
FOC24110876	100 x 65	108 x 76,1	108x3,6 / 76,1x2,9	102	1
FOC24110888	100 x 80	108 x 88,9	108x3,6 / 88,9x3,2	100	1
FOC24111457	100 x 50	114,3 x 57	114,3x3,6 / 57x2,6	100	1
FOC24111460	100 x 50	114,3 x 60,3	114,3x3,6 / 60,3x2,9	100	1
FOC24111476	100 x 60	114,3 x 76,1	114x3,6 / 76,1x2,9	100	1

SVIS: 241 EN 10253-1

Redukce koncentrická | Reduced concentric | Konzentrische Reduktion | Redukcja koncentryczna | Redukcia koncentrická |
Hegeszthető-koncentrikus szűkítő | Reducție | Redukcija | Riduzione concentrica ricavata

FOC

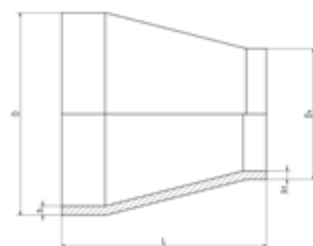

MATERIAL: Carbon steel S235

CONNECTION TYPE: reduction: for but-welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.

PRESSURE: 2,0 Mpa

TEMPERATURE: from -20°C to + 120°C



CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (mm)	D x s / DI x sI	L (mm)	Pack (pcs)
FOC24111488	100 x 80	114,3 x 88,9	114,3x3,6 / 88,9x3,2	100	1
FOC241114108	100 x 100	114,3 x 108	114,3x3,6 / 108x3,6	127	1
FOC24111376	125 x 65	133 x 76,1	133x4 / 76,1x2,9	127	1
FOC24113388	125 x 80	133 x 88,9	133x4 / 88,9x3,2	127	1
FOC241133108	125 x 100	133 x 108	133x4 / 108x3,6	127	1
FOC241133114	125 x 100	133 x 114,3	133x4 / 114,3x3,6	127	1
FOC24113976	125 x 65	139,7 x 76,1	139,7x4 / 76,1x2,9	127	1
FOC24113988	125 x 80	139,7 x 88,9	139,7x4 / 88,9x3,2	127	1
FOC241139108	125 x 100	139,7 x 108	139,7x4 / 108x3,6	140	1
FOC241139114	125 x 100	139,7 x 114,3	133x4 / 114,3x3,6	140	1
FOC241139133	125 x 125	139,7 x 133	139,7x4 / 133x4	140	1
FOC24115976	150 x 65	159 x 76,1	159x4,5 / 76,1x2,9	140	1
FOC24115988	150 x 80	159 x 88,9	159x4,5 / 88,9x3,2	140	1
FOC241159108	150 x 100	159 x 108	159x4,5 / 108x3,6	140	1
FOC241159114	150 x 100	159 x 114,3	159x4,5 / 114,3x3,6	140	1
FOC241159133	150 x 125	159 x 133	159x4,5 / 133x4,5	140	1
FOC241159139	150 x 125	159 x 139,7	159x4,5 / 139,7x4	140	1
FOC24116888	150 x 80	168,3 x 88,9	168,3x4,5 / 88,9x3,2	140	1
FOC241168108	150 x 100	168,3 x 108	168,3x4,5 / 108x3,6	140	1
FOC241168114	150 x 100	168,3 x 114,3	168,3x4,5 / 114,3x3,6	140	1
FOC241168133	150 x 125	168,3 x 133	168,3x4,5 / 133x4	140	1
FOC241168139	150 x 125	168,3 x 139	168,3x4,5 / 139x4	140	1
FOC241168159	150 x 150	168,3 x 159	168,3x4,5 / 159x4,5	140	1
FOC241219108	200 x 100	219,1 x 108	219,1x6,3 / 108x3,6	152	1
FOC241219114	200 x 100	219,1 x 114,3	219,1x6,3 / 114x3,6	152	1
FOC241219133	200 x 125	219,1 x 133	219,1x6,3 / 133x4	152	1
FOC241219139	200 x 125	219,1 x 139,7	219,1x6,3 / 139,7x4	152	1
FOC241219159	200 x 150	219,1 x 159	219,1x6,3 / 159x4,5	152	1
FOC241219168	200 x 150	219,1 x 168,3	219,1x6,3 / 168,3x4,5	152	1
FOC241273159	250 x 150	273 x 159	273x6,3 / 159x4,5	178	1
FOC241273219	250 x 200	273 x 219,1	273x6,3 / 219,1x6,3	178	1
FOC241323219	300 x 200	323,9 x 219,1	323,9x7,1 / 219,1x6,3	203	1
FOC241323273	300 x 250	323,9 x 273,1	323,9x7,1 / 273,1x6,3	203	1

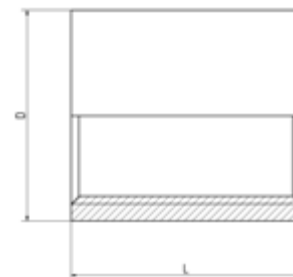
SVIS: 270 EN 10241

Nátrubek | Socket | Muffe | Mufa | Nátrubok | Karmantyú | Mufă | Kolčak | Manicotto

FOC**MATERIAL:** Carbon steel S235**CONNECTION TYPE:**

1. Threaded connection according EN ISO7-1 (For welding socket valid Rp pipe cylindrical threads. and others have taper threads).

2. In combination with welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.**PRESSURE:** 2,0 Mpa**TEMPERATURE:** from -20°C to + 120°C

CODE BLACK	DN (mm)	SIZE (inch)	D (mm)	L (mm)	Pack (pcs)
FOC27014	8	1/4	18,5	25	1000
FOC27038	10	3/8	21,3	26	800
FOC27012	15	1/2	26,6	34	450
FOC27034	20	3/4	31,8	36	250
FOC2701	25	1	39,5	43	200
FOC27054	32	5/4	48,3	48	110
FOC27064	40	6/4	54,5	48	80
FOC2702	50	2	66,2	56	48
FOC27025	65	2½	82	65	44
FOC2703	80	3	95	71	40
FOC2704	100	4	121,4	83	16

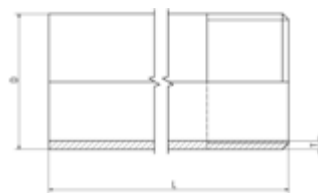
SVIS: 550 EN 10241

Prodložení | Lug | Verlängerung | Króćce | Návarok | Menetvég | Stuț | Produžetak za zavarivanje | Tronchetto

FOC**MATERIAL:** Carbon stell S235**CONNECTION TYPE:**

1. Threaded connection according EN ISO7-1 (For welding socket valid RP pipe cylindrical threads. and others have taper threads).

2. In combination with welding

SURFACE TREATMENT: Are supplying in black way with slim coat of conservative oil.**PRESSURE:** 2,0 Mpa**TEMPERATURE:** from -20°C to + 120°C

CODE BLACK	DN (mm)	SIZE	D (mm)	L (mm)	T	Pack (pcs)
FOC5503810	10	3/8x10	16,7	100	2,3	340
FOC5503815	10	3/8x15	16,7	150	2,3	110
FOC5503820	10	3/8x20	16,7	200	2,3	100
FOC5501210	15	1/2x10	21	100	2,6	270
FOC5501215	15	1/2x15	21	150	2,6	180
FOC5501220	15	1/2x20	21	200	2,6	130
FOC5503410	20	3/4x10	26,5	100	2,6	160
FOC5503415	20	3/4x15	26,5	150	2,6	100
FOC5503420	20	3/4x20	26,5	200	2,6	80
FOC550110	25	1x10	33,3	100	3,2	125
FOC550115	25	1x15	33,3	150	3,2	80
FOC550120	25	1x20	33,3	200	3,2	60
FOC5505410	32	5/4x10	42	100	3,2	75
FOC5505415	32	5/4x15	42	150	3,2	55
FOC5505420	32	5/4x20	42	200	3,2	45
FOC5506410	40	6/4x10	47,9	100	3,2	60
FOC5506415	40	6/4x15	47,9	150	3,2	40
FOC5506420	40	6/4x20	47,9	200	3,2	30
FOC550210	50	2x10	59,7	100	3,6	36
FOC550215	50	2x15	59,7	150	3,6	24
FOC550220	50	2x20	59,7	200	3,6	20
FOC5502510	65	2,5x10	75,3	100	3,6	48
FOC5502515	65	2,5x15	75,3	150	3,6	24
FOC5502520	65	2,5x20	75,3	200	3,6	24
FOC550310	80	3x10	88	100	4	30
FOC550315	80	3x15	88	150	4	20
FOC550320	80	3x20	88	200	4	15
FOC550410	100	4x10	113,1	100	4,5	20
FOC550415	100	4x15	113,1	150	4,5	12
FOC550420	100	4x20	113,1	200	4,5	8



OCELOVÉ NAVAŘOVACÍ TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smí provádět osoba s příslušným odborným zaměřením a oprávněním provádět příslušné instalace. Smí být prováděna pouze vyhovující technikou a kvalifikovanou obsluhou podle aktuálních norem platných v zemi, kde se provádí. Při montáži je nutno dodržovat obecně platné předpisy a normy pro bezpečnost práce.

UPOZORNĚNÍ:

- 1) Při montáži je nutno dodržet veškeré požární předpisy.
- 2) Tvarovky jsou určeny pro přivaření tupým svařem.
- 3) Potrubí i navařovaná tvarovka musí být z kompatibilních materiálů.
- 4) Nepoužívat výrobky, které byly již instalovány nebo mají zjevné technické poškození (poškozené stěny, nebo jsou jinak deformovány, atd.).
- 5) Před montáží musí být odstraněny ze svařovaných ploch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Místo svaru musí být odmaštěno přípravkem k tomu určeným.
- 6) Spojení nesmí být namáháno na krut, stříh nebo tah a musí být zabráněno jakýmkoli vnitřním pnutím, které by vedly k deformaci nebo jinému mechanickému poškození.
- 7) Na instalovaném potrubí musí být zamezeno veškerým vibracím a tlakovým rázům.
- 8) Po dokončení montáže se musí rozvody prohlédnout a provést tlakové zkoušky podle předepsaných norem. Tím se prověří kompletnost rozvodů, odolnost proti vnitřnímu přetlaku a těsnost. Před tlakovou zkouškou je potřeba rozvody propláchnout a současně na nejnižším místě odkalit.
- 9) Použité těsnicí materiály musí být v souladu s předepsanými hygienickými a technickými normami a musí být atestovány pro druhy médií se, kterými přijdou do styku. Nesmí nijak narušovat strukturu materiálu ze stránky mechanické ani chemické.
- 10) Mazací tuky a oleje použité při montáži nesmí narušovat chemicky strukturu výrobků ani příslušného těsnění a musí odpovídat hygienickým normám, aby nedošlo ke kontaminaci přepravovaných médií.
- 11) Nepoužívat izolace, u kterých by vlivem vyšších teplot docházelo k deformaci.
- 12) Při opravě části potrubí je nutno překontrolovat těsnost přilehlých spojů, jestli během manipulace s potrubím nedošlo k mechanickému poškození.
- 13) Není určeno pro přepravu kyselin, výbušných látek a médií, která by mohla narušit chemicky strukturu výrobků.
- 14) Není určeno pro spojování na konstrukci.
- 15) Není určeno pro připojení vibračních strojů ani jiných zařízení, u nichž se přepokládá případné mechanické namáhání.
- 16) Zamezte zamrznutí přepravovaného média
- 17) Jiné použití než je výše uvedeno konzultovat s výrobcem, jinak nepřebírá zodpovědnost za způsobené škody.

NÁVOD K OBSLUZE:

Výrobek nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBĚ:

Doporučujeme pravidelně provádět kontrolu těsnosti spojů.

Je možno opatřit nátěrem pro zvýšení odolnosti proti povětrnostním vlivům.

Pro zlepšení termoizolačních vlastností lze použít povrchovou izolaci, která je atestována.



OCELOVÉ ZÁVITOVÉ TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smí provádět osoba s příslušným odborným zaměřením a oprávněním provádět příslušné instalace. Smí být prováděna pouze vyhovující technikou a kvalifikovanou obsluhou podle aktuálních norem platných v zemi, kde se provádí. Při montáži je nutno dodržovat obecně platné předpisy a normy pro bezpečnost práce.

Upozornění:

- 1) Při montáži je nutno dodržet veškeré požární předpisy
- 2) Potrubí i navařovaná tvarovka musí být z kompatibilních materiálů.
- 3) Před vlastní montáží zkontrolujte fitinku vizuálně, zda není poškozena. V případě zjištění jakéhokoliv poškození nesmí být tvarovka zamontována do sestavy potrubí. Nepoužívejte výrobky, které byly již instalovány nebo mají zjevné technické poškození (poškozené závit, stěny, nebo jsou jinak deformovány, atd.).
- 4) Před montáží musí být odstraněny ze svařovaných ploch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Místo svaru musí být odmaštěno přípravkem k tomu určeným.
- 5) Po navaření nátrubku se doporučuje znovu prořezat závit, neboť může být při svařování deformován. Je třeba dbát konečné těsnosti a nepropustnosti spoje.
- 6) Montáž provádějte vhodným nářadím tak, aby nebyl poškozen povrch fitinky, odpovídající velikosti a druhu dotahovaných fitinek.
- 7) Při montáži je nutno dodržet rozměry závitů dle normy ISO 7-1, dotahování provádějte příslušným nářadím odpovídající velikosti nátrubků. V případě šroubování na jiný závit může dojít k netěsnostem a k porušení závitu.
- 8) Při montáži na kónusový závit dle normy ISO 7-1 dbát délky a kónusovosti závitu.
- 9) Těsnosti závitového spoje se dosahuje použitím vhodného těsnícího prostředku (teflonová páska nebo teflonové vlákno). Dbejte na správné množství a natočení těsnícího prostředku.
- 10) Při dotahování je nutno postupovat tak, aby nedošlo k jejich nadměrnému namáhání či dokonce poškození. Montáž závitového spoje: Na tvarovku namotejte těsnící prostředek proti směru hodinových ručiček. Našroubujte fitinku lehce rukou do protikusu na 2-3 závity. Fitinku dotáhněte na straně utahovaného závitu pomocí momentového klíče.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximální	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
utahovací moment	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Výrobek nesmí být namáhán na krut, stříh nebo tah a musí být zabráněno jakýmkoli vnitřním pnutím, které by vedly k deformaci nebo jinému mechanickému poškození.
- 12) Na instalovaném potrubí musí být zamezeno veškerým vibracím a tlakovým rázům.
- 13) Po dokončení montáže se musí rozvody prohlédnout a provést tlakové zkoušky podle předepsaných norem. Tím se prověří kompletnost rozvodů, odolnost proti vnitřnímu přetlaku a těsnost. Před tlakovou zkouškou je potřeba rozvody propláchnout a současně na nejnižším místě odkalit.
- 14) Použité těsnící materiály musí být v souladu s předepsanými hygienickými a technickými normami a musí být atestovány pro druhy médií, se kterými přijdou do styku. Nesmí nijak narušovat strukturu materiálu ze stránky mechanické ani chemické.
- 15) Mazací tuky a oleje použité při montáži nesmí narušovat chemicky strukturu výrobků ani příslušného těsnění a musí odpovídat hygienickým normám, aby nedošlo ke kontaminaci přepravovaných médií.
- 16) Nepoužívat izolace, u kterých by vlivem vyšších teplot docházelo k deformaci (přípečení) z důvodu případné demontáže.
- 17) Při demontáži nebo opravě části potrubí je nutno přezkontrolovat těsnost přilehlých spojů, jestli během manipulace s potrubím nedošlo k mechanickému poškození.
- 18) Není určeno pro přepravu kyselin, výbušných látek a médií, která by mohla narušit chemicky strukturu výrobků.
- 19) Není určeno pro spojování na konstrukci.
- 20) Není určeno pro připojení vibračních strojů ani jiných zařízení, u nichž se přepokládá případné mechanické namáhání.
- 21) Zamezte zamrznutí přepravovaného média
- 22) Jiné použití než je výše uvedeno konzultovat s výrobcem, jinak nepřebírá zodpovědnost za způsobené škody.

NÁVOD K OBSLUZE:

Výrobek nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBĚ:

Doporučujeme pravidelně provádět kontrolu těsnosti spojů.

Je možno opatřit nátěrem pro zvýšení odolnosti proti povětrnostním vlivům.

Pro zlepšení termoizolačních vlastností lze použít povrchovou izolaci, která je atestována.



STEEL WELDING PIPE FITTING

INSTRUCTIONS:

The assembly should be conducted by authorized personnel with technical background only. During the assembly general work safety precautions must be observed.

WARNING:

- 1) Fire regulations must be observed during an assembly.
- 2) The steel welding pipe fittings are intended to be welded onto using square-butt weld.
- 3) The pipe and the pipe fitting being welded to it must be made from mutually compatible materials.
- 4) Do not use products which had been installed elsewhere or are clearly damaged (damaged threads, walls or are dented etc.).
- 5) Prior to the assembly itself all the impurities and oxidized surface must be removed from the welded surface. The welding spot must be degreased with an appropriate degreaser.
- 6) The assembly of a pipe work system should be conducted in a way so that the bodies of the joining pipe fittings are causing minimal axial or flexure moment. The bigger the dimension the larger those two forces which then cause lasting damage to the bodies of the pipe fittings and may cause them to snap.
- 7) The pipe work installed must be prevented from any kind of vibration and hydraulic shocks. All the pipe work systems should be organized so as to avoid heat dilatation.
- 8) After the assembly is finished the pipe work systems need to be inspected and pressure test must be conducted according to the approved norms. By doing so the completeness of the pipe work, the resistance to inner overpressure and overall tightness is examined. Before conducting the pressure test the piping needs to be rinsed out and sludged at its lowest point at the same time.
- 9) The jointing compounds used must be in accordance with the proper technical and hygienic norms and must be pretested for the kinds of media they are going to be used for. The compounds must not disrupt the structure of the material chemically or mechanically.
- 10) The lubricating greases and oils used for tightening must not chemically disrupt the product and the appropriate pipe fitting. They also must be in accordance with the hygienic norms so there is no case of contamination of the medium transported.
- 11) Do not use insulation materials which can cause a burning-on in higher temperatures to avoid subsequent dismantling.
- 12) After dismantling or repairing a part of a pipe work it is necessary to check the tightness of the surrounding joints and if during manipulation with the pipe work a mechanical damage did not occur.
- 13) It is not intended for transporting acid, explosives and other mediums that could chemically or mechanically damage the structure of the product. .
- 14) It is not intended for joining at a construction.
- 15) It is not intended for joining vibrating machines or any other machinery where a potential mechanical stress might occur.
- 16) Prevent freezing of the transported mediums.
- 17) If other use is desired, then the manufacturer should be consulted prior otherwise he cannot be held responsible for any damage caused.

INSTRUCTION MANUAL:

The product does not require operation service.

MAINTENANCE MANUAL:

It is possible to apply coating in order to increase resistance to elements.

After the fitting we recommend to check the tightness of the joints on a regular basis.

To improve the thermal insulating characteristics it is possible to use a certified surface insulation.



STEEL THREADED PIPE FITTING

INSTRUCTIONS:

The assembly should be conducted by authorized personnel with technical background only. During the assembly general work safety precautions must be observed.

WARNING:

- 1) Fire regulations must be observed during an assembly.
- 2) The pipe and the pipe fitting being welded to it must be made from mutually compatible materials.
- 3) Before the assembly itself check the cast iron welding fitting visually for any damage. In case any damage is found the cast welding fitting must not be used for assembly of a piping system. Do not use products which had been installed elsewhere or are clearly damaged (damaged threads, walls or are dented etc.).
- 4) Prior to the assembly itself all the impurities and oxidized surface must be removed from the welded surface. The welding spot must be degreased with an appropriate degreaser.
- 5) After welding on the socket it is recommended to cut the thread again because it can be damaged during the welding. It is necessary that the joint is tight and not leaking.
- 6) For the assembly itself use appropriate tools so as not to damage the surface of the welding fitting
- 7) During the assembly itself it is necessary to use proper dimensions of the threads according to the ISO 7-1 standard. The wall of the pipe would crack or any other mechanical damage would occur.
- 8) When fitting onto a tapered thread according to the ISO 7-1 it is crucial to pay attention to the taper.
- 9) The tightness of the joint is achieved by using appropriate joining means such as teflon tape or fiber. Be careful about the right amount and placement of the joining means.
- 10) When tightening be careful not to stress or damage the welding fittings.

The assembly itself: Wind the joining means onto the threaded welding fitting anticlockwise. Screw on the fitting with your hand gently into the counterpart doing 2-3 turnings. Tighten the fitting on the side of the tightened thread using a torque spanner.

Thread	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximum torque figures	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) The assembly of a pipe work system should be conducted in a way so that the bodies of the joining welding fittings are causing minimal axial or flexure moment. The bigger the dimension the larger those two forces which then cause lasting damage to the bodies of the welding fittings and may cause them to snap.
- 12) The pipe work installed must be prevented from any kind of vibration and hydraulic shocks. All the pipe work systems should be organized so as to avoid heat dilatation.
- 13) After the assembly is finished the pipe work systems need to be inspected and pressure test must be conducted according to the approved norms. By doing so the completeness of the pipe work, the resistance to inner overpressure and overall tightness is examined. Before conducting the pressure test the piping needs to be rinsed out and sludged at its lowest point at the same time.
- 14) The jointing compounds used must be in accordance with the proper technical and hygienic norms and must be pretested for the kinds of mediums they are going to be used for. The compounds must not disrupt the structure of the material chemically or mechanically.
- 15) The lubricating greases and oils used for tightening must not chemically disrupt the product and the appropriate pipe fitting. They also must be in accordance with the hygienic norms so there is no case of contamination of the medium transported.
- 16) Do not use insulation materials which can cause a burning-on in higher temperatures to avoid subsequent dismantling.
- 17) After dismantling or repairing a part of a pipe work it is necessary to check the tightness of the surrounding joints and if during manipulation with the pipe work a mechanical damage did not occur.
- 18) It is not intended for transporting acid, explosives and other mediums that could chemically or mechanically damage the structure of the product.
- 19) It is not intended for joining at a construction.
- 20) It is not intended for joining vibrating machines or any other machinery where a potential mechanical stress might occur.
- 21) Prevent freezing of the transported mediums.
- 22) If other use is desired, then the manufacturer should be consulted prior otherwise he cannot be held for any damage caused.

INSTRUCTION MANUAL:

The product does not require operation service.

MAINTENANCE MANUAL:

After the fitting we recommend to check the tightness of the joints on a regular basis.

It is possible to apply coating in order to increase resistance to elements.

To improve the thermal insulating characteristics it is possible to use a certified surface insulation.



SCHWEISSFITTINGE AUS STAHL

EINBAUANLEITUNG:

Es sollten nur Personen mit einer entsprechenden Ausbildung die Installation vornehmen. Es sollten nur dazu geeignete Ausrüstung und Technologien verwendet werden und die Normen der Arbeitssicherheit des jeweiligen Landes eingehalten werden.

HINWEIS:

- 1) Bei der Montage ist es notwendig, alle Brandschutzvorschriften zu beachten.
- 2) Die Armaturen sind zum Stumpfschweissen entwickelt.
- 3) Schweissfittinge und Rohre müssen aus kompatiblen Materialien hergestellt sein.
- 4) Verwenden Sie keine Produkte, die schon einmal installiert wurden oder offensichtliche technische Schäden (beschädigte Wände, oder auf andere Weise deformiert, etc.) aufweisen.
- 5) Vor der Montage müssen von der zu schweisenden Oberfläche Verschmutzungen entfernt werden und die Oberflächenschicht darf nicht oxidiert sein. Verfettungen müssen mit geeigneten Mitteln entfernt werden.
- 6) Die Verbindung darf nicht durch Drehung, Scherung oder Zug beansprucht werden und es müssen innere Spannungen vermieden werden, die zu einer Deformation oder sonstigen mechanischen Beschädigungen führen könnten.
- 7) Die installierten Leitungen dürfen keinen Vibrationen oder Schlägen ausgesetzt werden.
- 8) Nach der Montage müssen die Verbindungen visuell kontrolliert und eine Druckprobe nach den entsprechenden Normen durchgeführt werden. Vor der Druckprobe muss die ganze Leitung durchgespült werden und der unterste Punkt entleert werden.
- 9) Die Dichtungsmaterialien welche verwendet werden, müssen den vorgeschriebenen hygienischen und technischen Standards entsprechen und dürfen die Armaturen und Fittinge nicht mechanisch oder chemisch beeinträchtigen.
- 10) Die für die Montage gebrauchten Schmierfette oder Öle dürfen nicht die chemische Struktur der Armaturen beeinträchtigen, oder die transportierten Medien kontaminieren.
- 11) Während der Reparatur eines Teils der Leitung ist es notwendig, benachbarten Verbindungen (Schweisnoten) auf Dichtigkeit zu überprüfen, da es durch die Manipulation zu mechanischen Beschädigungen kommen kann.
- 12) Sie sind nicht geeignet zum Transportieren von Säuren, explosiven Stoffen und Stoffen welche die Materialstruktur chemisch oder mechanisch beschädigen können.
- 13) Die Fittinge sind nicht zum Konstruktionsbau geeignet.
- 14) Sie sind auch nicht geeignet für Verbindungen mit vibrierenden Maschinen und Einrichtungen wo mechanische Belastungen vermutet werden.
- 15) Vermeiden Sie das die transportierten Medien einfrieren.
- 16) Die Armaturen sind nicht reparierbar.
- 17) Für andere Installationen ist der Hersteller zu konsultieren, da er für unautorisierte Verwendung keine Haftung übernimmt.
- 18) Darf nicht anders verwendet werden als oben beschrieben.

BEDIENUNGSANLEITUNG:

Das Produkt muss nicht gewartet werden.

PFLEGEHINWEISSE:

Lagern Sie die Fittige nur in geschlossenen und trockenen Räumen und setzen sie diese nicht der Witterung aus.

Nach der Installation wird empfohlen regelmässige Dichtigkeitskontrollen durchzuführen. Zur Verbesserung der Wärmedämmeigenschaften kann eine Oberflächenisolierung verwendet werden, die geeignet ist.



STAHLGEWINDEFITTINGE

EINBAUANLEITUNG:

Die Installation sollte nur von Personen vorgenommen werden mit der entsprechenden beruflichen Qualifikation. Während der Installation sollten die allgemein gültigen Arbeitsschutzvorschriften eingehalten werden.

HINWEISE:

- 1) Bei der Montage sind die ortsüblichen Brandschutzvorschriften zu beachten.
- 2) Rohre und Fittinge müssen aus gleichem Material bestehen
- 3) Verwenden Sie keine Produkte, die schon einmal installiert wurden oder offensichtliche technische Schäden (beschädigte Wände, oder auf andere Weise deformiert, etc.) aufweisen.
- 4) Vor der Montage müssen alle Verschmutzungen, auf der zu schweißenden Oberfläche, entfernt werden und die Oberflächenschicht darf nicht oxidiert sein. Verfettungen müssen mit geeigneten Mitteln vorgereinigt werden.
- 5) Nachdem die Schweiß Muffe verschweißt ist, wird empfohlen das Gewinde noch einmal mit dem Gewindeschneider zu bearbeiten, da beim Schweißvorgangs Deformationen auftreten können.
- 6) Bei der Montage muss die ISO 7-1- Norm für Gewindegrößen eingehalten werden und mit entsprechendem Werkzeug montiert werden.
- 7) Bei der Montage von Gegenstücken mit konischem Gewinde gemäß ISO 7-1 Norm muss darauf geachtet werden, dass nur so weit eindrehet wird, dass es nicht zu mechanischen Beschädigungen kommt.
- 8) Verbindungen dürfen nicht durch Drehung, Scherung oder Zug beansprucht werden. Innere Spannungen müssen vermieden werden, die zu einer Deformation oder sonstigen mechanischen Beschädigungen führen könnten.
- 9) Montageanleitung: Das passende Dichtungsmaterial auf die Fittinge gegen den Uhrzeigersinn aufwickeln und das Gegenstück leicht von Hand mit 2-3 Umdrehungen eindrehen. Zum Festziehen einen Drehmomentschlüssel verwenden.
- 10) Die installierten Leitungen dürfen keinen Vibrationen oder Schlägen ausgesetzt werden.

Gewinde	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximaler Drehmoment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Nach der Montage müssen die Verbindungen visuell kontrolliert und eine Druckprobe nach den entsprechenden Normen durchgeführt werden. Vor der Druckprobe muss die ganze Leitung durchgespült werden und der unterste Punkt entleert werden.
- 12) Die Dichtungsmaterialien welche verwendet werden, müssen den vorgeschriebenen hygienischen und technischen Standards entsprechen und dürfen die Armaturen und Fittinge nicht mechanisch oder chemisch beeinträchtigen.
- 13) Die für die Montage gebrauchten Schmierfette oder Öle dürfen nicht die chemische Struktur der Armaturen beeinträchtigen, oder die transportierten Medien kontaminieren.
- 14) Während der Reparatur eines Teils der Leitung ist es notwendig, benachbarte Verbindungen auf Dichtigkeit zu überprüfen, da es durch die Manipulation zu mechanischen Beschädigungen kommen kann.
- 15) Stahlfittinge sind für das Leiten von Säuren und explosiven Stoffen nicht geeignet, sowie Stoffen welche die Materialstruktur chemisch oder mechanisch beschädigen können.
- 16) Die Fittinge sind für den Konstruktionsbau nicht geeignet.
- 17) Auch sind sie für Verbindungen mit vibrierenden Maschinen und Einrichtungen mit mechanische Belastungen nicht geeignet.
- 18) Vermeiden Sie das die transportierten Medien einfrieren.
- 19) Die Armaturen sind nicht reparierbar.
- 20) Für andere Installationen ist der Hersteller zu konsultieren, da er für unautorisierte Verwendung keine Haftung übernimmt.
- 21) Fittinge dürfen nicht anders als oben beschrieben verwendet werden.

Bedienungsanleitung:

Das Produkt ist wartungsfrei.

Pflegehinweise:

Lagern Sie die Fittinge nur in geschlossenen und trockenen Räumen und setzen sie diese keiner Witterung aus. Nach der Installation werden regelmäßige Dichtkontrollen empfohlen.



ARMATURA SPAWALNICZA

INSTRUKCJA MONTAŻU:

Instalacja powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby z odpowiednim doświadczeniem oraz odpowiednimi uprawnieniami do jej wykonania. Podczas montażu należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE:

- 1) Podczas montażu należy przestrzegać przepisów przeciwpożarowych.
- 2) Kształtki mają zastosowanie do łączenia doczołowego.
- 3) Elementy łączone muszą być ze sobą kompatybilne.
- 4) Nie stosuje się wyrobów, które były już instalowane i mają widoczne wady techniczne (uszkodzone ścianki, bądź są w inny sposób deformowane itd.).
- 5) Przed zamontowaniem należy całkowicie usunąć z powierzchni spawanych powłokę zabezpieczającą. Miejsce spawu musi być odtłuszczone przeznaczonym do tego detergentem.
- 6) Połączenie nie może być narażone na skręcanie, ścinanie i drgania, musi być odporne na wewnętrzne napięcia, które mogłyby spowodować deformację lub inne uszkodzenia mechaniczne.
- 7) Instalowany rurociąg nie może być narażony na drgania i skoki ciśnienia.
- 8) Po zakończeniu montażu należy przeprowadzić próbę ciśnienia według określonych norm. Tym sposobem sprawdzimy czy nasza instalacja jest kompletna (prawidłowe ciśnienie i szczelność). Przed przeprowadzeniem próby ciśnienia instalację należy przepłukać czystą wodą, w razie konieczności zdezynfekować.
- 9) Wykorzystane przy instalacji materiały uszczelniające muszą być zgodne z higienicznymi i technicznymi normami, a także atestowane z medium, z którym będą mieć styczność. Nie mogą w żaden sposób uszkodzić struktury materiału, z którym są łączone.
- 10) Smary i oleje wykorzystane przy dokręcaniu łączników nie mogą ingerować w skład chemiczny wyrobu ani materiału uszczelniającego. Muszą z kolei odpowiadać normom higienicznym, aby nie doszło do zanieczyszczenia przesyłanych mediów.
- 11) Nie należy używać izolacji, która pod wpływem wysokich temperatur powodowałaby deformację łączników.
- 12) W przypadku naprawy części instalacji lub jej demontażu należy również sprawdzić szczelność sąsiednich połączeń na wypadek, gdyby podczas ingerencji w instalację doszło do innych uszkodzeń mechanicznych.
- 13) Łączniki nie są przeznaczone do przesyłania kwasów, substancji wybuchowych i mediów, które mogłyby naruszyć chemiczną strukturę wyrobu.
- 14) Kształtki nie są przeznaczone do łączenia konstrukcji.
- 15) Łączniki nie są przeznaczone do połączeń z urządzeniami wibracyjnymi oraz innymi, w których występują naprężenia mechaniczne.
- 16) Należy unikać warunków sprzyjających zamarzaniu przesyłanego medium.
- 17) W przypadku zastosowania łączników do celów innych niż opisane powyżej należy skonsultować się z producentem, inaczej klient ponosi odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego użytkowania wyrobu.

SERWIS:

Produkt nie wymaga serwisowania.

INFORMACJE DODATKOWE:

Zaleca się regularne sprawdzanie szczelności.

Możliwość zastosowania dodatkowej powłoki w celu zwiększenia odporności na działanie czynników atmosferycznych.

Dla poprawy właściwości termicznych można zastosować dodatkową atestowaną izolację.



SPAWALNICZE GWINTOWANE ŁĄCZNIKI RUROWE

INSTRUKCJA MONTAŻU:

Instalacja powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby z odpowiednim doświadczeniem oraz odpowiednimi uprawnieniami do jej wykonania. Podczas montażu należy przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

OSTRZEŻENIE:

- 1) Podczas montażu należy przestrzegać przepisów przeciwpożarowych.
- 2) Elementy łączone muszą być ze sobą kompatybilne.
- 3) Przed montażem należy skontrolować czy kształtka nie ma widocznych wad. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia kształtka nie może zostać wykorzystana w instalacji. Nie stosuje się wyrobów, które były już instalowane i mają widoczne wady techniczne (uszkodzone gwinty, ścianki, bądź są w inny sposób deformowane itd.).
- 4) Przed zamontowaniem należy całkowicie usunąć z powierzchni spawanych powłokę zabezpieczającą. Miejsce spawu musi być odłuszczone przeznaczonym do tego detergentem.
- 5) Po zakończeniu spawania mufy zaleca się sprawdzić gwint ponieważ może zostać on zdeformowany. Należy dokładnie sprawdzić czy połączenie jest szczelne.
- 6) Montaż należy wykonać odpowiednim narzędziem (dokładny typ i rozmiar do danego łącznika) tak, aby nie uszkodzić powierzchni kształtki.
- 7) Przy montażu konieczne jest, aby przestrzegać gwintów według normy ISO 7-1, kształtkę należy dokręcić narzędziem odpowiadającym dokładnemu rozmiarowi. W przypadku nakręcania na gwint inny niż mówi norma może dojść do nieszczelności i uszkodzenia gwintu.
- 8) Przy montażu na gwint stożkowy według normy ISO 7-1 dbać o długość i stożkowatość gwintu.
- 9) Szczelne łączenie gwintowe uzyskuje się za pomocą odpowiedniego środka uszczelniającego (np. taśma teflonowa albo nić teflonowa). Należy dokładnie nałożyć i użyć odpowiedniej ilości materiału uszczelniającego.
- 10) Przy montażu nie należy przekraczać maksymalnego momentu obrotowego, aby nie uszkodzić kształtki. Montaż łączenia gwintowanego: na łącznik nałożyć środek uszczelniający w kierunku odwrotnym do wskazówek zegara. Następnie kształtkę trzeba nakręcić do jej przeciwwężści na 2-3 gwinty. Kształtkę należy dokręcić za pomocą klucza dynamometrycznego.

Gwint	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksymalny moment obrotowy	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Kształtka nie może być narażona na skręcanie, ścinanie i drgania, musi być odporna na wewnętrzne napięcia, które mogłyby spowodować deformację lub inne uszkodzenia mechaniczne.
- 12) Instalowany rurociąg nie może być narażony na drgania, wstrząsy i wzrosty ciśnienia.
- 13) Po zakończeniu montażu należy przeprowadzić próbę ciśnienia według określonych norm. Tym sposobem sprawdzimy czy nasza instalacja jest kompletna (prawidłowe ciśnienie i szczelność). Przed przeprowadzeniem próby ciśnienia instalację należy przepłukać czystą wodą, w razie konieczności zdezynfekować.
- 14) Wykorzystane przy instalacji materiały uszczelniające muszą być zgodne z higienicznymi i technicznymi normami, a także atestowane z medium, z którym będą mieć styczność. Nie mogą w żaden sposób uszkodzić struktury materiału, z którym są łączone.
- 15) Smary i oleje wykorzystane przy dokręcaniu łączników nie mogą ingerować w skład chemiczny wyrobu ani materiału uszczelniającego. Muszą z kolei odpowiadać normom higienicznym, aby nie doszło do zanieczyszczenia przesyłanych mediów.
- 16) Należy nie używać izolacji, która pod wpływem wysokich temperatur powodowałaby deformację łączników.
- 17) Przy demontażu lub naprawie części instalacji należy skontrolować szczelność połączeń, na wypadek gdyby w wyniku wymiany doszło do mechanicznego uszkodzenia instalacji.
- 18) Łączniki nie są przeznaczone do przesyłania kwasów, substancji wybuchowych i mediów, które mogłyby naruszyć chemiczną strukturę wyrobu.
- 19) Kształtki nie są przeznaczone do łączenia konstrukcji.
- 20) Łączniki nie są przeznaczone do połączeń z urządzeniami wibracyjnymi oraz innymi, w których występują naprężenia mechaniczne.
- 21) Należy unikać warunków sprzyjających zamarzaniu przesyłanego medium.
- 22) W przypadku zastosowania łączników do celów innych niż opisane powyżej należy skonsultować się z producentem, inaczej klient ponosi odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego użytkowania wyrobu.

SERWIS:

Produkt nie wymaga serwisowania.

INFORMACJE DODATKOWE:

Zaleca się regularne sprawdzanie szczelności.

Możliwość zastosowania dodatkowej powłoki w celu zwiększenia odporności na działanie czynników atmosferycznych.

Dla poprawy właściwości termicznych można zastosować dodatkową atestowaną izolację.



OCEĽOVÉ NAVAROVACIE TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smie vykonávať osoba s príslušným odborným zameraním a oprávnením vykonávať príslušné inštalácie. Smie byť vykonávaná iba vyhovujúci technikou a kvalifikovanou obsluhou podľa aktuálnych noriem platných v krajine, kde sa vykonáva. Pri montáži je nutné dodržiavať všeobecne platné predpisy a normy pre bezpečnosť

UPOZORNENIE:

- 1) Pri montáži je nutné dodržať všetky požiarne predpisy.
- 2) Tvarovky sú určené pre privarenie tupým zvarom.
- 3) Potrubie aj navarovací tvarovka musí byť z kompatibilných materiálov.
- 4) Nepoužívať výrobky, ktoré boli už inštalované alebo majú zjavné technické poškodenia (poškodené steny, alebo sú inak deformované, atď.).
- 5) Pred montážou musia byť odstránené zo zváraných plôch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Miesto zvaru musí byť odmastené prípravkom na to určeným.
- 6) Spojenie nesmie byť manipulované na krut, strih alebo ťah a musí byť zabránené akýmkoľvek vnútorným pnutím, ktoré by viedli k deformácii alebo inému mechanickému poškodeniu.
- 7) Na inštalovanom potrubí musí byť zamedzené všetkým vibráciám a tlakovým rázom.
- 8) Po dokončení montáže sa musí rozvody prezrieť a vykonať tlakové skúšky podľa predpísaných noriem. Tým sa preverí kompletnosť rozvodov, odolnosť proti vnútornému pretlaku a tesnosť. Pred tlakovou skúškou je potreba rozvody prepláchnuť a súčasne na najnižšom mieste odkaliť.
- 9) Použité tesniace materiály musia byť v súlade s predpísanými hygienickými a technickými normami a musia byť atestované pre druhy médií, s ktorými prídu do styku. Nesmie nijako narušovať štruktúru materiálu zo stránky mechanické ani chemické.
- 10) Mazacie tuky a oleje použité pri montáži nesmie narušovať chemicky štruktúru výrobkov ani príslušného tesnenia a musí zodpovedať hygienickým normám, aby nedošlo ku kontaminácii prepravovaných médií.
- 11) Nepoužívať izolácie, pri ktorých by vplyvom vyšších teplôt dochádzalo k deformácii.
- 12) Pri oprave časti potrubia je nutné prekontrolovať tesnosť príľahlých spojov, či počas manipulácie s potrubím nedošlo k mechanickému poškodeniu.
- 13) Nie je určené na prepravu kyselín, výbušných látok a médií, ktorá by mohli narušiť chemicky štruktúru výrobkov.
- 14) Nie je určené pre spájanie na konštrukciu.
- 15) Nie je určené pre pripojenie vibračných strojov ani iných zariadení, u ktorých sa predpokladá prípadné mechanické namáhanie.
- 16) Zabráňte zamrznutiu prepravovaného média
- 17) Iné použitie než je vyššie uvedené konzultovať s výrobcom, inak nepreberá zodpovednosť za spôsobené škody.

NÁVOD NA OBSLUHU:

Výrobok nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBE:

Odporúčame pravidelne vykonávať kontrolu tesnosti spojov. Je možné opatrit náterom pre zvýšenie odolnosti proti poveternostným vplyvom. Pre zlepšenie termoizolačných vlastností možno použiť povrchovú izoláciu, ktorá je atestovaná.



OCEĽOVÉ ZÁVITOVÉ TVAROVKY

NÁVOD K MONTÁŽI:

Montáž smie vykonávať osoba s príslušným odborným zameraním a oprávnením vykonávať príslušné inštalácie. Smie byť vykonávaná iba vyhovujúci technikou a kvalifikovanou obsluhou podľa aktuálnych noriem platných v krajine, kde sa vykonáva. Pri montáži je nutné dodržiavať všeobecne platné predpisy a normy pre bezpečnosť práce.

UPOZORNENIE:

- 1) Pri montáži je nutné dodržať všetky požiarne predpisy.
- 2) Potrubie aj navarovacia tvarovka musí byť z kompatibilných materiálov.
- 3) Pred vlastnou montážou skontrolujte fittingu vizuálne, či nie je poškodený. V prípade zistenia akéhokoľvek poškodenia nesmie byť tvarovka zabudovaná do zostavy potrubia. Nepoužívať výrobky, ktoré boli už inštalované alebo majú zjavné technické poškodenia (poškodené závit, steny, alebo sú inak deformované, atď.).
- 4) Pred montážou musia byť odstránené zo zváraných plôch nečistoty a zoxidovaná povrchová vrstva. Miesto zvaru musí byť odmastené prípravkom na to určeným.
- 5) Po navarení nátrubku sa odporúča znovu prerezať závit, pretože môže byť pri zváraní deformovaný. Je potrebné dbať konečné tesnosti a nepriepustnosti spoja.
- 6) Montáž vykonávajte vhodným náradím tak, aby nebol poškodený povrch fittingu, zodpovedajúcej veľkosti a druhu dotahovaných fittingov.
- 7) Pri montáži je nutné dodržať rozmery závitov podľa normy ISO 7-1, dotahovanie vykonajte príslušným náradím zodpovedajúcej veľkosti nátrubkov. V prípade skrutkovania na iný závit môže dôjsť k netesnostiam a k porušeniu závitú.
- 8) Pri montáži na kónusový závit podľa normy ISO 7-1 dbať dĺžky a kónusovosti závitú.
- 9) Tesnosti závitového spoja sa dosahuje použitím vhodného tesniaceho prostriedku (teflónová páska alebo teflonové vlákno). Dbajte na správne množstvo a natočenie tesniaceho prostriedku.
- 10) Pri dotahovaní je nutné postupovať tak, aby nedošlo k ich nadmernému namáhaniu či dokonca poškodeniu. Montáž závitového spoja: Na tvarovku namotajte tesniaci prostriedok proti smeru hodinových ručičiek. Naskrutkujte fittingu zľahka rukou do protikusu na 2-3 závit. Fittingu dotiahnite na strane utahovaného závitú pomocou momentového kľúča.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximálny uťahovací moment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Výrobok nesmie byť namáhaný na krut, strih alebo ťah a musí byť zabránené akýmkoľvek vnútorným pnutím, ktoré by viedli k deformácii alebo inému mechanickému poškodeniu.
- 12) Na inštalovanom potrubí musí byť zamedzené všetkým vibráciám a tlakovým rázom.
- 13) Po dokončení montáže sa musia rozvody prezrieť a vykonať tlakové skúšky podľa predpísaných noriem. Tým sa preverí kompletnosť rozvodov, odolnosť proti vnútornému pretlaku a tesnosť. Pred tlakovou skúškou je potreba rozvody prepláchnuť a súčasne na najnižšom mieste odkaliť.
- 14) Použité tesniace materiály musia byť v súlade s predpísanými hygienickými a technickými normami a musia byť atestované pre druhy médií, s ktorými prídu do styku. Nesmie nijako narušovať štruktúru materiálu zo stránky mechanickej ani chemickú.
- 15) Mazacie tuky a oleje použité pri montáži nesmie narušovať chemickú štruktúru výrobkov ani príslušného tesnenia a musí zodpovedať hygienickým normám, aby nedošlo ku kontaminácii prepravovaných médií.
- 16) Nepoužívať izolácie, pri ktorých by v dôsledku vyšších teplôt dochádzalo k deformácii (pripečeniu) z dôvodu prípadnej demontáže.
- 17) Pri demontáži alebo oprave časti potrubia je nutné prekontrolovať tesnosť príslušných spojov, či počas manipulácie s potrubím nedošlo k mechanickému poškodeniu.
- 18) Nie je určené na prepravu kyselín, výbušných látok a médií, ktorá by mohla narušiť chemickú štruktúru výrobkov.
- 19) Nie je určené pre spájanie na konštrukciu.
- 20) Nie je určené pre pripojenie vibračných strojov ani iných zariadení, o ktorom sa predpokladá prípadné mechanické namáhanie.
- 21) Zamedzte zamrznutia prepravovaného média
- 22) Iné použitie ako je vyššie uvedené konzultovať s výrobcom, inak nepreberá zodpovednosť za spôsobené škody.

NÁVOD NA OBSLUHU:

Výrobok nevyžaduje obsluhu.

NÁVOD K ÚDRŽBE:

Odporúčame pravidelne vykonávať kontrolu tesnosti spojov. Je možné opatriť náterom pre zvýšenie odolnosti proti poveternostným vplyvom. Pre zlepšenie termoizolačných vlastností možno použiť povrchovú izoláciu, ktorá je atestovaná.



HEGESZTHETŐ ACÉL IDOMOK

UTASÍTÁSOK A SZERELÉSHEZ:

A szerelést kizárólag olyan hozzáértő személy végezheti, aki megfelelő szakmai végzettséggel és jogosultsággal rendelkezik a szereléshez. A szerelés kivitelezése kizárólag megfelelő és kvalifikált technikai eszközökkel lehetséges, a Magyarországon, aktuálisan érvényben lévő normák, valamint szabályozások alapján. A szerelés folyamán a jelenleg Magyarországon érvényes munkavédelmi előírások betartása kötelező érvényű.

FIGYELEM:

- 1) A szerelés folyamán mindenmű tűzvédelmi előírás betartása kötelező.
- 2) Az acél idomok beszereléséhez hegesztés az alkalmas.
- 3) A vezetékek és a hegeszthető idomnak kompatibilis anyagokból kell készülniük.
- 4) Nem megengedett olyan idomok használata, melyek már be voltak építve valamilyen rendszerbe (használtak), vagy érzékelhetően technikai hibájuk van (sérülés az idom falán, egyéb deformitás, stb.).
- 5) A használni kívánt felületet meg kell tisztítani a szennyeződésekettől és el kell távolítani az oxidált réteget. A hegesztés felületét zsírtalanítani kell, az erre megfelelő készítménnyel.
- 6) A kötést nem lehet igénybe venni forgatással, vágással vagy húzással, továbbá ki kell zárni minden olyan belső feszültséget, amely az idom deformálódásához vezet.
- 7) Ezekben az instalált rendszerekben nem megengedett a vibráció és a nyomáskülönbözet.
- 8) A szerelés befejeztével, az előírásoknak megfelelően, a rendszeren nyomásellenőrzést kell végezni. Ezzel ellenőrizhető a vezetékek egysége, belső nyomásnak való ellenállása és tömítése. A nyomásellenőrzés előtt, a szükséges az átöblítés és a rendszer legalacsonyabb pontján a szennyeződések eltávolítása.
- 9) A tömítésre használt anyagnak meg kell felelnie a higiéniai és technikai előírásoknak és normáknak, valamint rendelkeznie kell atesztációval, a vele érintkezésbe kerülő médiumokra. A tömítés sem kémiai, sem mechanikailag nem sértheti meg az anyag struktúráját.
- 10) A használt kenőanyagok, olajok nem sérthetik meg sem az idom, sem a tömítés kémiai struktúráját és meg kell felelniük a higiéniai előírásoknak, hogy ezáltal ne szennyeződhessen a szállított médium.
- 11) Nem megengedett olyan szigetelés használata, melynél magasabb hőmérséklet esetén deformáció léphet fel.
- 12) Javítás esetén a nem javított kapcsolások szorosságát és sértetlenségét is szükségszerű ellenőrizni, hogy a javítás során nem keletkezett e mechanikai károsodás.
- 13) Az idomok nem alkalmasak savak, robbanó anyagok, illetve más típusú médiumok szállítására, melyek megbonthatják az anyag kémiai szerkezetét.
- 14) Az idom nem alkalmas konstrukcióba való szerelésre.
- 15) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez.
- 16) A szállított médium befagyásának meggátolása szükséges.
- 17) Az idomok más jellegű használata, mint a felül említettek, konzultációt igényel a gyártóval, különben a gyártó nem felel az okozott kárért.

TOVÁBBI KISZOLGÁLÁST NEM IGÉNYEL.

AJÁNLÁS A KARBANTARTÁSHOZ:

Ajánljuk a kapcsolások tömítéseinek rendszeres ellenőrzését.

Megfelelő bevonatot alkalmazása, amely megvédi az idomot az időjárás viszontagságaitól.

A jobb hőszigetelés elérése érdekében lehetséges olyan felszíni szigetelést alkalmazni, amely atesztálva van.



HEGESZTHETŐ MENETES ACÉL IDOMOK

UTASÍTÁSOK A SZERELÉSHEZ:

A szerelést kizárólag olyan hozzáértő személy végezheti, aki megfelelő szakmai végzettséggel és jogosultsággal rendelkezik a szereléshez. A szerelés kivitelezése kizárólag megfelelő és kvalifikált technikai eszközökkel lehetséges, a Magyarországon, aktuálisan érvényben lévő normák, valamint szabályozások alapján. A szerelés folyamán a jelenleg Magyarországon érvényes munkavédelmi előírások betartása kötelező érvényű.

FIGYELEM:

- 1) A szerelés folyamán mindennemű tűzvédelmi előírás betartása kötelező.
- 2) A használt vezetéknek és a hegesztett idomnak kompatibilis anyagból kell lenniük.
- 3) Az fitting beszerelése előtt vizuálisan vizsgálja meg, hogy az nem károsodott. Károsodás észlelése után az idomot nem lehet felhasználni hálózatban. Ne használjon olyan fittinget, amely már installálva volt, vagy technikai hibája észlelhető (hibás menet,-falak, vagy más deformitás)
- 4) A használandó felületet meg kell tisztítani a szennyeződésekkel és el kell távolítani az oxidált réteget. A hegesztés felületét zsírtalanítani kell, az erre megfelelő készítménnyel.
- 5) A karmantyú felhegesztése után ajánlott a menet átvágása, mivel hegesztés után a menet deformálódhat. Ellenőrizni kell a kapcsolat tömítését a szerelés után.
- 6) A szereléshez a megfelelő eszközt használja, amelynek mérete és fajtája egyezik a felhasznált fittinggel úgy, hogy a fitting felülete ne sérüljön
- 7) A szerelésnél szükségszerű betartani a menet méret nagyságát az ISO 7-1-es norma alapján. Az idom behúzásánál a fitting méretéhez megfelelő eszközt használjon. Más módszer alkalmazásánál meghibásodás keletkezhet, vagy a tömítés nem lesz megfelelő.
- 8) A kónuszos menetű fittingek szerelésénél az ISO 7-1-es norma, ügyelni a kónuszos menet hosszára.
- 9) A menetes kapcsolat megfelelő tömítését tömítőanyaggal éri el (teflon szalag, teflon szálak). Ügyeljen a megfelelő mennyiség feltekerésére.
- 10) A fitting behúzásánál úgy kell eljárni, hogy a fittinget ne érje túl nagy terhelés, vagy károsodás.
Menetes idom szerelése: az idomra tekerje rá a tömítőanyagot, az óra járásával ellentétes irányba. Könnyedén, kézzel húzza be az idomot a kívánt hálózatba, 2-3- menetre. A fittinget húzza be nyomaték kulcs segítségével a behúzni kívánt idom oldalán.

Závit	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maximális utáthovací moment	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) A fittinget nem lehet kitenni forgató,-húzzó,-metsző erőnek, továbbá a belső feszültséget is ki kell iktatni, melyek deformitást, vagy más mechanikai sérülést okozhatnak.
- 12) Az installált vezetékre hat minden vibrációt és nyomást meg kell szüntetni.
- 13) A szerelés befejeztével, az előírásoknak megfelelően, a rendszeren nyomásellenőrzést kell végezni. Ezzel ellenőrizhető a vezeték egysége, belső nyomásnak való ellenállása és tömítése. A nyomásellenőrzés előtt, a szükséges az átöblítés és a rendszer legalacsonyabb pontján a szennyeződések eltávolítása.
- 14) A tömítésre használt anyagnak meg kell felelnie a higiéniai és technikai előírásoknak és normáknak, valamint rendelkeznie kell atesztációval, a vele érintkezésbe kerülő médiumokra. A tömítés sem kémiai, sem mechanikailag nem sértheti meg az anyag struktúráját.
- 15) A használt kenőanyagok, olajok nem sérthetik meg sem az idom, sem a tömítés kémiai struktúráját és meg kell felelniük a higiéniai előírásoknak, hogy ezáltal ne szennyeződhessen a szállított médium.
- 16) Nem megengedett olyan szigetelés használata, melynél magasabb hőmérséklet esetén deformáció léphet fel.
- 17) Javítás esetén a nem javított kapcsolások szorosságák és sértetlenségét is szükségszerű ellenőrizni, hogy a javítás során nem keletkezett e mechanikai károsodás.
- 18) Az idomok nem alkalmasak savak, robbanó anyagok, illetve más típusú médiumok szállítására, melyek megbonthatják az anyag kémiai és mechanikai szerkezetét.
- 19) Az idom nem alkalmas konstrukcióba való szerelésre.
- 20) Az idom nem megfelelő vibrációs, vagy bármilyen más mechanikai megterhelést okozó berendezésekhez.
- 21) A szállított médium befagyásának meggátlása szükséges.
- 22) Az idomok más jellegű használata, mint a fent említettek, konzultációt igényel a gyártóval, különben a gyártó nem felel az okozott kárért.

TOVÁBBI KISZOLGÁLÁST NEM IGÉNYEL.

AJÁNLÁS A KARBANTARTÁSHOZ:

Ajánljuk a kapcsolások tömítéseinek szisztematikus ellenőrzését.

Van lehetőség megfelelő bevonatot alkalmazni, amely megvédi az idomokat az időjárási viszonyoktól.

A jobb hőszigetelés elérése érdekében lehetséges olyan felszíni szigetelést alkalmazni, amely atesztálva van.



FITINGURI DIN OȚEL SUDATE

INSTRUȚIUNI DE INSTALARE:

Instalarea trebuie făcută doar de o persoană cu experiență în domeniu și care deține autorizație pentru a efectua instalarea respectivă. Instalarea poate fi făcută doar cu ajutorul unor echipamente potrivite și de personal calificat, în conformitate cu standardele actuale în vigoare în țara în care se realizează instalarea. În timpul instalării, trebuie respectate actele de reglementare general valabile și standardele aplicabile pentru siguranța muncii.

ATENȚIONARE:

- 1) În timpul instalării, trebuie respectate toate reglementările de incendiu.
- 2) Fitingurile sunt destinate sudării cap la cap.
- 3) Țevile și fittingul sudat trebuie să fie confecționate din materiale compatibile.
- 4) Nu folosiți produse care au fost deja instalate sau care prezintă vicii tehnice evidente (pereți deteriorați sau deformați etc.).
- 5) Înainte de instalare, de pe suprafețele sudate trebuie înlăturate murdăria și stratul de suprafață oxidat. Locul în care se va efectua sudura trebuie degresat cu un produs destinat acestui scop.
- 6) Conexiunea nu trebuie strânsă prin răsucire, tăiere sau tragere și trebuie evitată orice tensiune internă care ar conduce la deformare sau altă deteriorare mecanică.
- 7) Pe conducta instalată trebuie împiedicate toate vibrațiile și valurile de presiune.
- 8) După terminarea instalării, cablurile trebuie verificate și trebuie de asemenea efectuat un test de presiune în conformitate cu standardele prevăzute. Astfel se verifică caracterul integral al distribuției, rezistența la presiunea internă și etanșeitatea. Înainte de efectuarea testului de presiune, conductele trebuie spălate și totodată curățate în punctul cel mai de jos.
- 9) Materialele de etanșare utilizate trebuie să fie în conformitate cu standardele tehnice și sanitare prevăzute care trebuie să fie certificate pentru tipurile de mediu cu care vin în contact. Acestea nu trebuie să perturbe în niciun fel structura materialului din punct de vedere mecanic sau mecanic.
- 10) Grăsimile și uleiurile utilizate pentru instalare nu trebuie să perturbe chimic structura produselor sau etanșării și trebuie să corespundă standardelor de igienă pentru a evita contaminarea mediului transportat.
- 11) Nu utilizați izolații la care ar putea să apară deformarea sub influența temperaturilor înalte.
- 12) Pentru repararea unei părți a conductei este necesară verificarea etanșeității îmbinărilor adiacente dacă, în timpul manipulării conductei, nu a avut loc o deteriorare mecanică.
- 13) Acesta nu este destinat pentru transportul de acizi, materiale explozive și medii care ar putea afecta structura chimică a produselor.
- 14) Acesta nu este destinat pentru conectarea structurii.
- 15) Acesta nu este destinat pentru conectarea mașinilor vibratoare și nici a altor echipamente la care se presupune că poate apărea un posibil stres mecanic.
- 16) Evitați înghețarea mediului transportat
- 17) Pentru alte utilizări decât cele prevăzute mai sus, vă rugăm să vă consultați cu producătorul; în caz contrar, acesta nu își va asuma răspunderea pentru daunele provocate.

INSTRUȚIUNI DE UTILIZARE:

Produsul nu necesită serviciu de operare.

INSTRUȚIUNI DE ÎNTREȚINERE:

Vă rugăm să verificați periodic etanșeitatea legăturilor.

Produsul poate fi vopsit pentru a crește rezistența față de intemperii.

Pentru a îmbunătăți proprietățile de izolare termică se poate folosi o izolație de suprafață certificată.



FITINGURI DIN OȚEL CU FILET

INSTRUȚIUNI DE INSTALARE:

Instalarea trebuie făcută doar de o persoană cu experiență în domeniu și care deține autorizație pentru a efectua instalarea respectivă. Instalarea poate fi făcută doar cu ajutorul unor echipamente potrivite și de personal calificat, în conformitate cu standardele actuale în vigoare în țara în care se realizează instalarea. În timpul instalării, trebuie respectate actele de reglementare general valabile și standardele aplicabile pentru siguranța muncii.

ATENȚIONARE:

- 1) În timpul instalării, trebuie respectate toate reglementările de incendiu.
- 2) Conductele și fittingul sudat trebuie să fie confecționate din materiale compatibile.
- 3) Înainte de montarea în sine se verifică vizual montarea conductei din fonta pentru a preveni orice dauna. În cazul în care se găsește orice defect al conductei din fonta nu trebuie efectuată asamblarea unui sistem de conducte.
- 4) Înainte de instalare de pe suprafețele sudate trebuie înlăturate murdăria și stratul de suprafață oxidat. Locul în care se va efectua sudura trebuie degresat cu un produs destinat acestui scop.
- 5) După sudarea țevii, se recomandă tăierea din nou a filetului deoarece acesta poate fi deformat în timpul sudării. Trebuie acordată atenție etanșeității finale și impermeabilității conexiunii.
- 6) Pentru asamblarea în sine, se utilizează unelte adecvate, astfel încât să nu se deterioreze suprafața fittingului.
- 7) În timpul asamblării este necesar să se folosească dimensiunile corespunzătoare a filetelor în conformitate cu standardul ISO 7-1. Peretele țevii poate sparge sau produce orice alte deteriorări mecanice.
- 8) La montarea pe un filet conic conform ISO 7-1 este esențial să se acorde atenție conului.
- 9) La montarea pe un filet conic, conform 7-1 ISO este esențial să se acorde atenție conicității filetului și nu strânge prea mult, astfel peretele țevii se poate sparge sau ar produce orice alte deteriorări mecanice.
- 10) Toate contrapiesele de conexiune trebuie înfiletate pentru conectare cu ajutorul unui filet care corespunde normelor menționate mai sus.

Filet	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Cuplul maxim de strângere	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Etanșeitatea imbinării se realizează prin mijloace de imbinare adecvate, precum banda de teflon sau fibre. Atenție la cantitatea corectă și plasarea mijloacelor de imbinare.
- 12) La strângere să fie atent să nu solicite sau deterioreze fittingurile.
Ansamblul în sine: aderarea la vânt, mijloacele de imbinare pe sens antiorar fittingurilor filetate. Însurubati filetul cu mâna ușor în contrapartida făcând 2-3 răsuciri. Strânge fittingul pe partea laterală a filetului cu ajutorul unei chei de cuplu.
- 13) După terminarea instalării, cablurile trebuie verificate și trebuie de asemenea efectuat un test de presiune în conformitate cu standardele prevăzute. Astfel se verifică caracterul integral al distribuției, rezistența la presiunea internă și etanșeitatea. Înainte de efectuarea testului de presiune, conductele trebuie spălate și totodată curățate în punctul cel mai de jos.
- 14) Materialele de etanșare utilizate trebuie să fie în conformitate cu standardele tehnice și sanitare prevăzute care trebuie să fie certificate pentru tipurile de mediu cu care vin în contact. Acestea nu trebuie să perturbe în niciun fel structura materialului din punct de vedere mecanic sau mecanic.
- 15) Grăsimile și uleiurile utilizate pentru instalare nu trebuie să perturbe chimic structura produselor sau etanșării și trebuie să corespundă standardelor de igienă pentru a evita contaminarea mediului transportat.
- 16) Nu utilizați izolații la care ar putea să apară deformarea (coacere) sub influența temperaturilor înalte, din cauza eventualei demontări.
- 17) În timpul demontării sau a reparării unei părți a conductei, este necesară verificarea etanșeității îmbinărilor adiacente dacă, în timpul manipulării conductei, nu a avut loc o deteriorare mecanică.
- 18) Acesta nu este destinat pentru transportul de acizi, materiale explozive și medii care ar putea afecta structura chimică a produselor.
- 19) Acesta nu este destinat pentru conectarea structurii.
- 20) Acesta nu este destinat pentru conectarea mașinilor vibratoare și nici a altor echipamente la care se presupune că poate apărea un posibil stres mecanic.
- 21) Evitați înghețarea mediului transportat
- 22) Pentru alte utilizări decât cele prevăzute mai sus, vă rugăm să vă consultați cu producătorul; în caz contrar, acesta nu își va asuma răspunderea pentru daunele provocate.

INSTRUȚIUNI DE UTILIZARE:

Produsul nu necesită serviciu de operare.

INSTRUȚIUNI DE ÎNTREȚINERE:

Vă rugăm să verificați periodic etanșeitatea legăturilor.

Produsul poate fi vopsit pentru a crește rezistența față de intemperii.

Pentru a îmbunătăți proprietățile de izolare termică se poate folosi o izolație de suprafață certificată.



ČELIČNI CIJEVNI FITINZI ZA VARENJE

UPUTE:

Sklapanje treba biti predvođeno ovlaštenom osobom, sa odgovarajućom tehničkom naobrazbom. Tijekom sklapanja važno je pridržavati se opće zaštite na radu i provoditi sigurnosne mjere opreza.

UPOZORENJE:

- 1) Tijekom sklapanja potrebno je pridržavati se sigurnosnih protupožarnih mjera.
- 2) Čelični cijevni fitinzi namijenjeni su za varenje rubnih dijelova.
- 3) Cijevi i cijevni fitinzi koji se međusobno vare moraju biti napravljeni od kompatibilnog materijala.
- 4) Ne koristite proizvode koji su već bili korišteni u instalacijama niti one proizvode koji imaju vidljivo oštećenje (oštećeni navoji, udubljenje stijenke, itd.)
- 5) Prije same montaže sve nečistoće i oksidirane površine moraju biti uklonjene sa površine za zavarivanje. Mjesto spoja također se mora odmastiti odgovarajućim odmašćivačem.
- 6) Sklapanje cijevne instalacije treba biti sprovedeno na način da tijela spojenih cijevnih fittinga uzrokuju minimalni moment savijanja ili minimalni aksijalni moment. Što je veća dimenzija fittinga, to su te dvije sile veće, što može dovesti do trajnog oštećenja tijela cijevnog fittinga i izazvati puknuće.
- 7) Cijevna instalacija mora biti zaštićena od bilo kakve vibracije i hidrauličkih šokova. Cijeli cijevni instalacijski sustav treba biti sastavljen na način da se izbjegne toplinska dilatacija.
- 8) Nakon što je sklapanje završeno, cijevna instalacija se treba provjeriti i mora se provesti testiranje pritiska sukladno odobrenim normama. Na taj način potpuna cijevna instalacija, otpornost na unutarnji preveliki pritisak i sveukupna čvrstoća je pregledana. Prije sprovođenja provjere tlaka, cijevi se moraju temeljito isprati i očistiti na njihovoj najnižoj točki, u isto vrijeme.
- 9) Korišteni spojni priključci moraju biti u skladu sa odgovarajućim tehničkim i higijenskim normama te unaprijed testirani za sve vrste medija za koje će se koristiti. Priključci ne smiju poremetiti strukturu materijala ni kemijski ni mehanički.
- 10) Podmazujuće masti i ulja korišteni radi boljeg zatezanja ne smiju uzrokovati bilo kakvo oštećenje proizvoda ili njihovih dijelova. Također moraju biti u skladu sa zdravstvenim normama kako ne bi uzrokovali zagađenje medija koje se transportira.
- 11) Ne koristite izolacijske materijale koji su zapaljivi na većim temperaturama, kako bi izbjegli naknadnu demontažu.
- 12) Nakon demontaže ili popravka dijela cijevne instalacije, potrebno je provjeriti zategnutost okolnih spojeva i provjeriti da nije došlo do nekog mehaničkog oštećenja tijekom rukovanja.
- 13) Nije namijenjeno za transport kiselina, eksplozivnih i ostalih medija koji bi kemijski ili mehanički oštetili strukturu proizvoda.
- 14) Nije namijenjeno za sklapanje konstrukcija koje su još u izgradnji.
- 15) Nije namijenjeno spajanje na vibracijske mašine ili na bilo kakve druge mašine gdje može doći do potencijalnog narušavanja čvrstoće.
- 16) Spriječite smrzavanje transportiranog medija.
- 17) U slučaju korištenja u druge svrhe osim predviđene, poželjno je unaprijed se savjetovati sa proizvođačem, u suprotnom proizvođač nije odgovoran ako dođe do bilo kakve štete.

UPUTE ZA UPORABU:

Proizvod ne zahtijeva servisno održavanje.

UPUTE ZA ODRŽAVANJE:

Moguće je koristiti premaz kako bi se povećala otpornost elemenata.

Nakon instalacije fittinga, preporučujemo redovnu provjeru čvrstoće spoja.

Za poboljšanje toplinskih izolacijskih svojstava koristiti preporučeni izolacijski materijal



ČELIČNI NAVOJNI CIJEVNI FITINZI

UPUTE:

Sklapanje treba biti predvođeno ovlaštenom osobom, sa odgovarajućom tehničkom naobrazbom. Tijekom sklapanja važno je pridržavati se opće zaštite na radu i provoditi sigurnosne mjere opreza.

UPOZORENJE:

- 1) Tijekom sklapanja potrebno je pridržavati se sigurnosnih protupožarnih mjera.
- 2) Cijevi i cijevni fitinzi koji se međusobno vare moraju biti napravljeni od kompatibilnog materijala.
- 3) Prije sklapanja potrebno je provjeriti da li postoje bilo kakva vidljiva oštećenja na cijevnom fittingu. U slučaju bilo kakvog oštećenja, fitting se ne smije koristiti za sklapanje instalacije. Ne koristite proizvode koji su već bili korišteni u instalacijama niti one proizvode koji imaju vidljivo oštećenje (oštećeni navoji, udubljenje stijenke, itd.)
- 4) Prije same montaže sve nečistoće i oksidirane površine moraju biti uklonjene sa površine za zavarivanje. Mjesto spoja također se mora odmastiti odgovarajućim odmašćivačem.
- 5) Nakon zavarivanja kolčaka, preporučeno je ponovno urezati navoje jer mogu biti oštećeni tijekom varenja. Potrebno je da spoj bude čvrst kako ne bi došlo do propuštanja.
- 6) Kod sklapanja koristite primjereni alat kako se površina cijevnog fittinga ne bi oštetila.
- 7) Prije samog sklapanja potrebno je koristiti prikladne dimenzije navoja sukladno standardu ISO 7-1. U suprotnom, stijenka cijevi može puknuti ili može doći do nekog drugog mehaničkog oštećenja.
- 8) Prilikom spajanja na konusni navoj prema standardu ISO 7-1 presudno je obratiti pozornost na konus navoja.
- 9) Čvrstoća spoja postiže se korištenjem odgovarajućeg spojnog sredstva kao što je teflonska traka ili teflonske niti. Obratite pozornost na odgovarajuću količinu i položaj spojnog sredstva.
- 10) Kod zatezanja budite pažljivi da ne pretegnute ili oštetite cijevne fittinge. Samo sklapanje: Namotajte spojno sredstvo na navoj cijevnog fittinga u smjeru suprotnome od smjera kazaljke na satu. Fiting lagano pričvrstite svojom rukom na odgovarajući predmet radeći 2-3 okretaja. Zategnite fitting u stranu zategnutog navoja koristeći moment ključ.

Navoj	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Maksimalna obrtna sila	350 kpcm 34 Nm	400 kpcm 39 Nm	600 kpcm 58 Nm	900 kpcm 88 Nm	1400 kpcm 137 Nm	2000 kpcm 196 Nm	2700 kpcm 264 Nm	4000 kpcm 392 Nm

- 11) Sklapanje cijevne instalacije treba biti sprovedeno na način da tijela spojenih cijevnih fittinga uzrokuju minimalni moment savijanja ili minimalni aksijalni moment. Što je veća dimenzija fittinga, to su te dvije sile veće, što može dovesti do trajnog oštećenja tijela cijevnog fittinga i izazvati puknuće.
- 12) Cijevna instalacija mora biti zaštićena od bilo kakve vibracije i hidrauličkih šokova. Cijeli cijevni instalacijski sustav treba biti sastavljen na način da se izbjegne toplinska dilatacija.
- 13) Nakon što je sklapanje završeno, cijevna instalacija se treba provjeriti i mora se provesti testiranje pritiska sukladno odobrenim normama. Na taj način potpuna cijevna instalacija, otpornost na unutarnji preveliki pritisak i sveukupna čvrstoća je pregledana. Prije sprovođenja provjere tlaka, cijevi se moraju temeljito isprati i očistiti na njihovoj najnižoj točki, u isto vrijeme.
- 14) Korišteni spojni priključci moraju biti u skladu sa odgovarajućim tehničkim i higijenskim normama te unaprijed testirani za sve vrste medija za koje će se koristiti. Priključci nesmiju poremetiti strukturu materijala ni kemijski ni mehanički.
- 15) Masti i ulja korišteni radi lakšeg zatezanja ne smiju uzrokovati bilo kakvo oštećenje proizvoda ili njihovih dijelova. Također mora ju biti u skladu sa zdravstvenim normama kako nebi uzrokovali zagađenje medija koje se transportira.
- 16) Ne koristite izolacijske materijale koji su zapaljivi na većim temperaturama, kako bi izbjegli naknadnu demontažu.
- 17) Nakon demontaže ili popravka dijela cijevne instalacije, potrebno je provjeriti zategnutost okolnih spojeva i provjeriti da nije došlo do nekog mehaničkog oštećenja tijekom rukovanja.
- 18) Nije namijenjeno za transport kiselina, eksplozivnih i ostalih medija koji bi kemijski ili mehanički oštetili strukturu proizvoda.
- 19) Nije namijenjeno za sklapanje konstrukcija koje su još u izgradnji.
- 20) Nije namijenjeno spajanje na vibracijske mašine ili na bilo kakve druge mašine gdje može doći do potencijalnog narušavanja čvrstoće.
- 21) Spriječite smrzavanje transportiranog medija.
- 22) U slučaju korištenja u druge svrhe osim predviđene, poželjno je unaprijed se savjetovati sa proizvođačem, u suprotnom slučaju proizvođač nije odgovoran ako dođe do bilo kakve štete.

UPUTE ZA UPORABU:

Proizvod ne zahtijeva servisno održavanje.

UPUTE ZA ODRŽAVANJE:

Nakon instalacije fittinga, preporučujemo redovnu provjeru čvrstoće spoja.

Moguće je koristiti premaz kako bi se povećala otpornost elemenata.

Za poboljšanje toplinskih izolacijskih svojstava koristiti preporučeni izolacijski materijal.



RACCORDI SALDATI IN ACCIAIO

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Il montaggio deve essere eseguito solo da personale con adeguata qualifica professionale e autorizzato a eseguire tale intervento. Il montaggio deve essere eseguito solo con apparecchiature conformi e da personale qualificato, in conformità alle norme vigenti nel paese in cui si esegue il montaggio. Durante il montaggio, è necessario rispettare i regolamenti e le norme generalmente applicabili per la sicurezza sul lavoro.

ATTENZIONE:

- 1) Durante il montaggio è necessario rispettare tutte le norme antincendio.
- 2) I raccordi sono destinati alla saldatura testa a testa.
- 3) I tubi e i raccordi saldati devono essere di materiali compatibili.
- 4) Non utilizzare prodotti già installati in precedenza o con evidenti danni tecnici (pareti danneggiate o deformate in altro modo, ecc.).
- 5) Prima del montaggio è necessario rimuovere le impurità e lo strato superficiale ossidato dalle superfici saldate. Il punto di saldatura deve essere sgrassato con un prodotto adeguato.
- 6) L'accoppiamento non deve essere esposto a torsione, taglio o trazione e deve essere evitata qualsiasi tensione interna che potrebbe portare a deformazioni o altri danni meccanici.
- 7) Per le tubazioni installate deve essere evitata qualsiasi vibrazione e picco di pressione.
- 8) Dopo il montaggio, è necessario ispezionare le condutture ed eseguire una prova di pressione secondo le norme prescritte. Sarà così possibile verificare la completezza delle condutture, la resistenza alla sovrappressione interna e la tenuta. Prima della prova di pressione, è necessario sciacquare le condutture scaricando nello stesso tempo il liquido di risciacquo dalla parte più bassa.
- 9) I materiali di tenuta utilizzati devono essere conformi alle norme igieniche e tecniche prescritte e devono essere certificati per i tipi di sostanze con cui vengono in contatto. Esse non devono in nessun modo danneggiare meccanicamente o chimicamente la struttura del materiale.
- 10) I grassi e gli oli usati durante il montaggio non devono danneggiare la struttura chimica dei prodotti né la relativa guarnizione e devono soddisfare le norme igieniche, per prevenire la contaminazione delle sostanze trasportate.
- 11) Non utilizzare isolamenti che, per effetto delle temperature elevate, potrebbero deformarsi.
- 12) Quando si ripara una parte delle tubazioni, è necessario verificare la tenuta degli accoppiamenti adiacenti, ovvero se si sono verificati danni meccanici durante il maneggio delle tubazioni.
- 13) Non sono destinati al trasporto di acidi, sostanze esplosive e altre sostanze che potrebbero compromettere la struttura chimica dei prodotti.
- 14) Non sono destinati all'accoppiamento a strutture.
- 15) Non sono destinati all'accoppiamento di macchine a vibrazione o altre attrezzature che possono causare sollecitazioni meccaniche.
- 16) Evitare il congelamento della sostanza trasportata.
- 17) L'uso diverso da quello indicato sopra deve essere valutato con il produttore, il quale non si assume alcuna responsabilità per gli eventuali danni.

ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

Il prodotto non richiede interventi dell'operatore.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

Si consiglia di controllare periodicamente il serraggio degli accoppiamenti.

È possibile munire di vernice per aumentare la resistenza agli agenti atmosferici.

Per migliorare le proprietà di isolamento termico, è possibile utilizzare un isolamento superficiale certificato.



RACCORDI IN ACCIAIO FILETTATI

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Il montaggio deve essere eseguito solo da personale con adeguata qualifica professionale e autorizzato a eseguire tale intervento. Il montaggio deve essere eseguito solo con apparecchiature conformi e da personale qualificato, in conformità alle norme vigenti nel paese in cui si esegue il montaggio. Durante il montaggio, è necessario rispettare i regolamenti e le norme generalmente applicabili per la sicurezza sul lavoro.

ATTENZIONE:

- 1) Durante il montaggio è necessario rispettare tutte le norme antincendio.
- 2) I tubi e i raccordi saldati devono essere di materiali compatibili.
- 3) Non utilizzare prodotti già installati in precedenza o con evidenti danni tecnici (filettature o pareti danneggiate o deformate in altro modo, ecc.).
- 4) Prima del montaggio è necessario rimuovere le impurità e lo strato superficiale ossidato dalle superfici saldate. Il punto di saldatura deve essere sgrassato con un prodotto adeguato.
- 5) Dopo la saldatura del manicotto, si raccomanda di rieseguire la filettatura perché può essere deformata durante la saldatura. È necessario prestare attenzione alla tenuta finale e all'impermeabilità dell'accoppiamento.
- 6) Durante il montaggio è necessario rispettare le dimensioni delle filettature secondo la norma ISO 7-1, eseguire il serraggio con attrezzi idonei e corrispondenti alle dimensioni dei manicotti.
- 7) In caso di montaggio su filettatura conica ai sensi della norma ISO 7-1, rispettare le lunghezze e la conicità della filettatura e non serrare eccessivamente per evitare la rottura delle pareti o altri danni meccanici.
- 8) Tutte le controparti di accoppiamento devono essere munite di filettatura conforme alle norme di cui sopra.
- 9) Il prodotto non deve essere esposto a torsione, taglio o trazione e deve essere evitata qualsiasi tensione interna che potrebbe portare a deformazioni o altri danni meccanici.
- 10) Per le tubazioni installate deve essere evitata qualsiasi vibrazione e picco di pressione.

Filettatura	G 1/4	G 3/8	G 1/2	G 3/4	G 1	G 5/4	G 6/4	G 2
Coppia massima	350 kpcm	400 kpcm	600 kpcm	900 kpcm	1400 kpcm	2000 kpcm	2700 kpcm	4000 kpcm
	34 Nm	39 Nm	58 Nm	88 Nm	137 Nm	196 Nm	264 Nm	392 Nm

- 11) Dopo il montaggio, è necessario ispezionare le condutture ed eseguire una prova di pressione secondo le norme prescritte. Sarà così possibile verificare la completezza delle condutture, la resistenza alla sovrappressione interna e la tenuta. Prima della prova di pressione, è necessario sciacquare le condutture scaricando nello stesso tempo il liquido di risciacquo dalla parte più bassa.
- 12) I materiali di tenuta utilizzati devono essere conformi alle norme igieniche e tecniche prescritte e devono essere certificati per i tipi di sostanze con cui vengono in contatto. Esse non devono in nessun modo danneggiare meccanicamente o chimicamente la struttura del materiale.
- 13) I grassi e gli oli usati durante il montaggio non devono danneggiare la struttura chimica dei prodotti né la relativa guarnizione e devono soddisfare le norme igieniche, per prevenire la contaminazione delle sostanze trasportate.
- 14) Non utilizzare isolamenti che, per effetto delle temperature elevate, potrebbero deformarsi (bruciarsi) in caso di eventuale smontaggio.
- 15) Quando si smonta o ripara una parte delle tubazioni, è necessario verificare la tenuta degli accoppiamenti adiacenti, ovvero se si sono verificati danni meccanici durante il maneggio delle tubazioni.
- 16) Non sono destinati al trasporto di acidi, sostanze esplosive e altre sostanze che potrebbero compromettere la struttura chimica dei prodotti.
- 17) Non sono destinati all'accoppiamento a strutture.
- 18) Non sono destinati all'accoppiamento di macchine a vibrazione o altre attrezzature che possono causare sollecitazioni meccaniche.
- 19) Evitare il congelamento della sostanza trasportata.
- 20) L'uso diverso da quello indicato sopra deve essere valutato con il produttore, il quale non si assume alcuna responsabilità per gli eventuali danni.

ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

Il prodotto non richiede interventi dell'operatore.

ISTRUZIONI PER LA MANUTENZIONE

Si consiglia di controllare periodicamente il serraggio degli accoppiamenti.

È possibile munire di vernice per aumentare la resistenza agli agenti atmosferici.

Per migliorare le proprietà di isolamento termico, è possibile utilizzare un isolamento superficiale certificato.

CENTRAL



CZECH REPUBLIC

S.V.I.S. Trade a.s.

IČO: 64611507

DIČ: CZ64611507

Číslo účtu: 6781690207/0100

VÝROBA / ADRESA: Liptál 291,756 31 Liptál

SKLAD: 4. května 2154, 755 01 Vsetín

Tel./fax.: +420 571 438 244

E-mail: obchod1@svistrade.cz, obchod3@svistrade.cz



HUNGARY

S.V.I.S. TRADE Kft.

Ado szám: 11-09-016094

Cég szám: HU13223957

Számlaszám: 109118001-00000016-152900002

ADDRESS: Banyi János utca 1., 2800 TATABÁNYA

Tel.: +36 3430 2888, +36 1848 0272, +36 1848 0271, +36 1848 0270

Fax.: +36 3430 9266

Email: svishu@svistrade.com, svishu1@svistrade.com



POLAND

S.V.I.S. Trade Sp. z o.o.

REGON: 072867585

NIP: PL548 23 79 229

Numer konta: 37 1050 1083 1000 0090 6718 5190

ADRES: ul. Szybińskiego 1b/26, 43-400 Cieszyn

Tel.: (+48) 601-168-907, (+48) 601-199-537, (+48) 601-079-856,
(+48) 605-835-200

Fax.: 33/4866799

E-mail: svispl@svistrade.com, svispl1@svistrade.com svispl2@svistrade.com,
svispl3@svistrade.com



ROMANIA

SC S.V.I.S. Trade S.R.L

O.R.C.: J02/920/19.05.2005

C.U.I.: RO17603499

Numărul de cont: RO39BUCU575395282511R001

ADRESA: STR Calea Aurel Vlaicu, BL A8, SC B, AP 32,29 000 Arad

Tel.: +40 357/413200, +40 723/296717, +40 736/392050

Fax.: +40 371/603259

E-mail: svisro@svistrade.com, svisro1@svistrade.com

SLOVAKIA

S.V.I.S. Trade s.r.o.

IČO: 36338532

DIČ: SK2021879684

IBAN: SK75000000004017970757

ADRESA: Jesenského 54, 911 01 Trenčín

Tel.: +421 032 22 89 908 - 910

Fax.: +421 023 3 331 763

E-mail: svisskl@svistrade.com



CROATIA

S.V.I.S. Trade d.o.o.

OIB: 97007780164

Broj računa: HR97007780164

Number of account - IBAN: HR8924020061100709127

ADRESA: JALKOVEČKA 98/I, 42000 Varaždin

Tel./Fax.: +385 042/206-108

Mobitel: +385 099/520-2860

E-mail: svishr1@svistrade.com, svishr@svistrade.com



SWITZERLAND

S.V.I.S. Trade GmbH

UID: CHE-495.603.860

DIC: CHE-495.603.860 MWST

IBAN: CH75 0900 0000 8848 4375 7

ADRESSE: Bergstrasse 8, GR-7012 Felsberg

Tel. +41 78 956 42 11

Mob. +41 81 252 84 84

E-mail: svisch@svistrade.com

SVIS TRADE



www.svistrade.com