

### 1. Objednání

Pro objednání správné těsnicí vložky je potřeba při objednávce přesně uvést vnitřní průměr pažnice, nebo jádrového vývrtu (DN/ID) a vnější průměr těsněného potrubí nebo kabelu ( $\varnothing d$ ) a případně jejich počty v případě vícenásobné těsnicí vložky.

Proveďte, jestli je možné těsnicí vložku na potrubí navléknout. Pokud ne, je potřeba objednat dělenou těsnicí vložku.

Zkontrolujte, zda se Vámi objednávané rozměry a provedení těsnicích vložek shoduje s rozměry dodaných vložek.

### 2. Příprava otvoru pro umístění těsnicí vložky:

V případě použití pažnic (PVC, PQZ, ocel) není potřeba vnitřní část otvoru nijak ošetřovat. V oblasti, kde se bude samotná těsnicí vložka instalovat, nemohou být žádné volné částice, nečistoty a mastnota.

**Jádrové vrtání** – pomocí jádrového vrtání se v kompaktním materiálu vytvoří otvor pro umístění těsnicí vložky. Během jádrového vrtání dojde k narušení struktury konstrukce, vzniku vlasových trhlin, kterými následně dochází k pronikání vody. Plochu po jádrovém vrtání je nutné ošetřit penetračním nátěrem (**Betonfinish**). Před aplikací nátěru je potřeba plochu připravit tak, aby v ploše nebyly žádné volné částice, nečistoty.

Penetrační nátěr připraví plochu pro dokonalé přilnutí těsnicí vložky a chrání proti korozi ocelové pruty zasažené vrtáním. Důležité je, aby v oblasti, kde se bude samotná těsnicí vložka nacházet, nebyly žádné volné částice či nečistoty a mastnota.

### 3. Umístění těsnicí vložky v otvoru:

Těsnicí vložku nasuňte do vytvořeného otvoru tak, aby v celé své ploše dosedala na povrch jádrového vrtu či pažnice. Dotahovací matice těsnicí vložky by měli být umístěny tak, aby šly dotáhnout a byly pokud možno přístupné.

Poté prostrčte potrubí nebo kabel těsnicí vložkou (lze instalovat také zároveň s těsnicí vložkou, nebo nasunout na již instalované potrubí, nebo kabel).

Dělenou těsnicí vložku rozevřete a po navlečení na potrubí opět spojte. Spojenou těsnicí vložku zasuňte do otvoru.

### 4. Použití univerzální těsnicí vložky:

Středovou zátku jednoduše vytlačte. Jednotlivé nepotřebné pryžové kroužky vytlačte šroubovákem a opatrně oddělte ostrým nožem tak, abyste dosáhli potřebného průměru těsněného potrubí. Možné průměry těsněného potrubí, nebo kabelu najdete v technickém listě a ceníku.

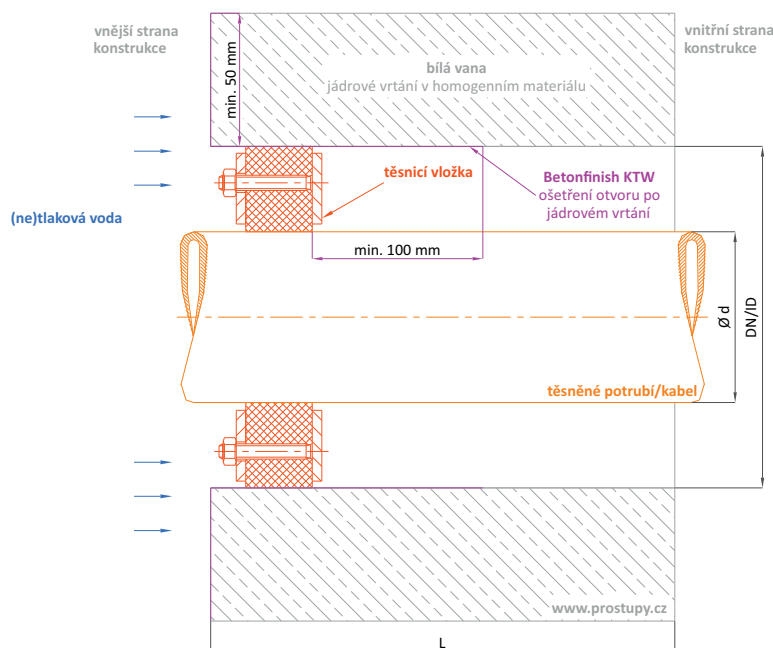
### 5. Utahování:

Nedělenou těsnicí vložku utahujte pomocí momentového klíče. Klíčem utahujte šestihranné matice do kříže stejným počtem otáček tak dlouho, než bude dosažen vhodný krouticí moment (viz tabulka). Konečného krouticího momentu dosahujeme po několika kolech utahování šroubů.

Dělenou těsnicí vložku začněte utahovat od místa spojení těsnicí vložky směrem k dělenému místu střídavě po obou stranách, aby se pryž natlačila do místa spoje těsnicí vložky.

Těsnicí vložky jsou bezúdržbové, jednou utažené šrouby není potřeba znovu dotahovat. Těsnicí vložky doporučujeme montovat při teplotách a tlacích, které budou odpovídat provozním teplotám a tlakům média. U materiálů s velkou teplotní roztažností (například PE) doporučujeme po dosažení provozní teploty a tlaku těsnicí vložky dotáhnout.

typ závitu	utahovací moment	velikost klíče (s)
M5	3 N.m	8 mm
M6	8 N.m	10 mm
M8	12 N.m	13 mm
M10	25 N.m	17 mm



$\varnothing d$  – vnější průměr těsněného potrubí, nebo kabelu  
DN/ID – vnitřní průměr jádrového vývrtu, nebo pažnice  
L – tloušťka konstrukce