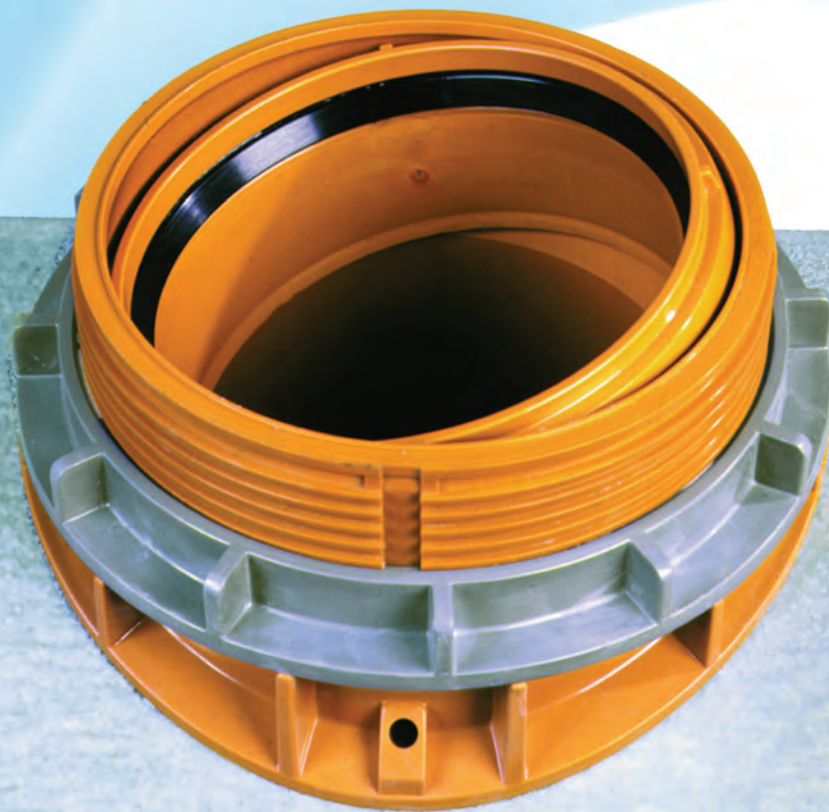


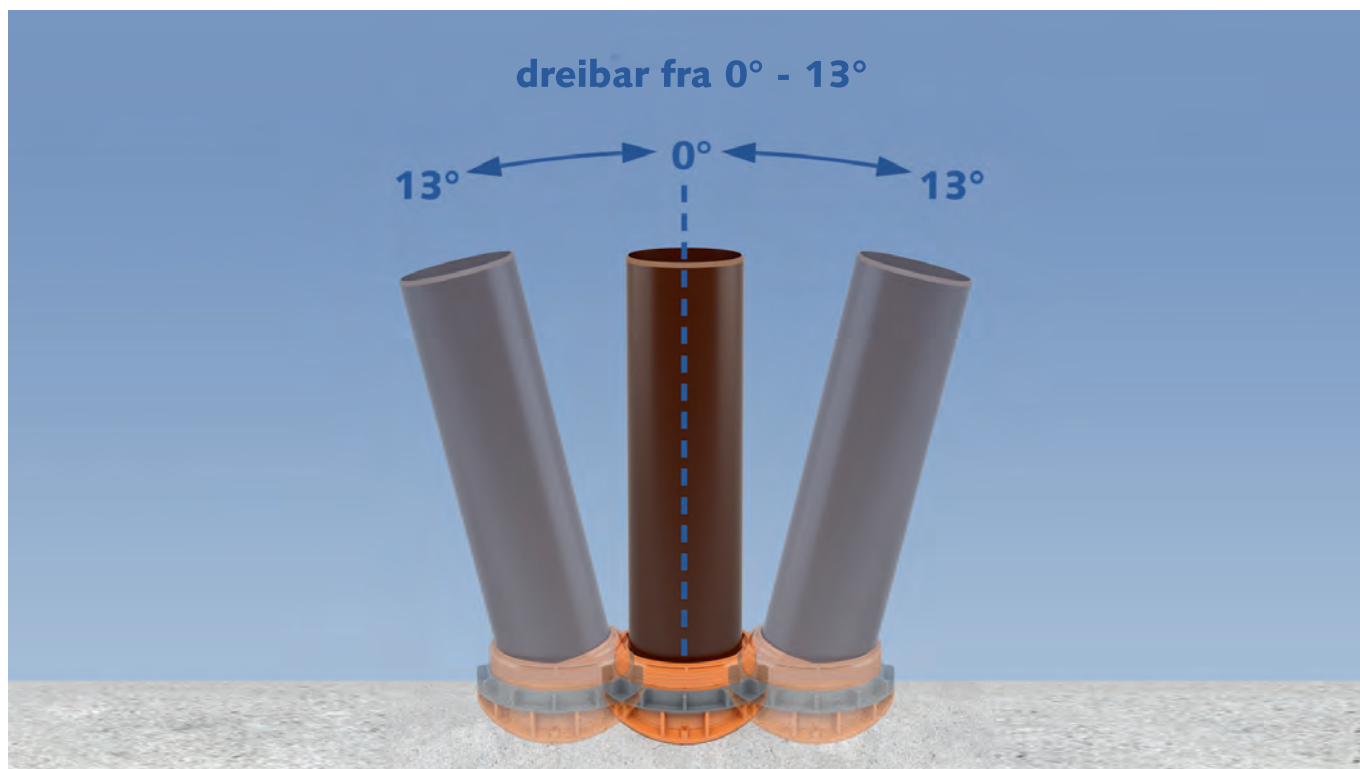
FABEKUN[®]-Sadel med kuleledd



dreibar fra 0° til 13°

FABEKUN®-Sadel

Skaper spenningsfrie kloakkforbindelser



FABEKUN®-Sadel med integrert kulefeste DN/OD 160 som kan justeres mellom 0°-13°

FABEKUN®-sadel med integrert kulefeste DN/OD 160 eller DN/OD 200 er egnet for tilkobling til betong eller armerte betongrør (DIN EN 1916), samt for tilkoblinger til leir-rør med en tykkelse fra 30mm. Med den tredimensjonale tetningen tilpasser den seg optimalt til den indre radiusen på hovedrøret.

Det integrerte kulefestet gjør det mulig å bøye den tilkoblede rørforbindelsen i en rekkevidde fra 0° til 13°, og balanserer dermed adferden til hovedrøret og sideledningene. Dermed er kravene til mange nasjonale **standarder som DWA-A 139, oppfylt.**

Lett å håndtere og passer til alle vanlige rørdiametre (DN 250 – DN 1800 med tilkobling DN/OD 160, DN 400 – DN 2400 med tilkobling DN/OD 200) og skaper en permanent forseglest forbindelse mellom bygningen og hovedledningen. Ingeniører, kommuner og entreprenører har mulighet til raskt

og kostnadseffektivt å skape langvarige og tette forbindelser på stedet. Integrasjonen i røret blir glatt.

Fordelene i praksis:

- Sikrer spenningsfrie koblinger
- Omfyllingen til hovedrøret blir bevart
- Ingen forstyrrelse på kloakken under installasjonen
- Beskyttelse og forsegling av borehullet
- Motstandsdyktig mot skjærbelastning under komprimeringen
- Motstandsdyktig mot skjærbelastning under komprimering



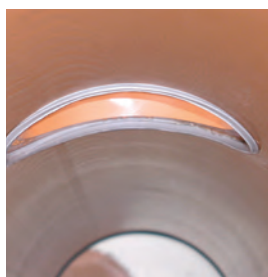
Korrekt kjerneboring



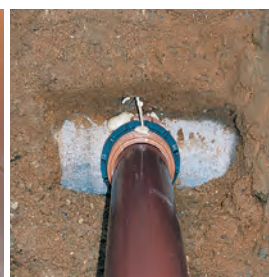
Pakningen er i riktig posisjon, men ikke komprimert



Pakningen er komprimert og tetningen er fullført



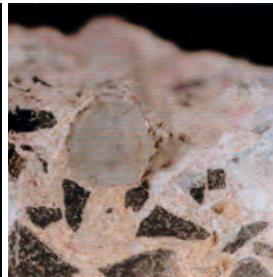
Korrekt sete på sadelen til Fabekun® – inne i avløpsrør



Sadelen er installert i et betongrør som forbinder et DN 160mm HS®-kloakkrør



Tverrsnitt av betongrør med armering



Armering under harpiksen fra en nedsenkningstest



Ubeskyttet armering fra en nedsenkningstest



Ekspansjonsharpiksen blir introdusert gjennom fyllingsåpningen i avstandsringen med patron og blanderøret



Inspeksjonsstempel fra BAM som bevis på kvaliteten av produktet

FABEKUN®-Sadler med kuleledd kan brukes til betong- og armert betongrør til DIN EN 1916 eller DIN 4032/4035. Med den injiserte tokomponente ekspansjonsharpiksen er sadelstykket i kjerneboringen av betongrøret fast forankret og den eksponerte armeringen i kjerneboringen er tildekket

slik at det ikke kan oppstå korrosjon. Dette er utprøvd ved en serie med tester ved Materialforschung und -Prüfung Berlin (BAM) og bekreftet av DIBt(Deutsches Institut für Bautechnik) (Z-Nr.: Z-42.1-306).

Hver sadel er pakket som et sett i en eske. Nøkkel til den gjengede ringen og skjellettsprøyte kan bestilles fra produsenten.



Monteringssett

Leveringsprogram og tilbehør



Leveringsprogram

Artikkel nr.	Hovedrør DN	Gren HS/KG DN/OD	Boring ± 1 mm	Rørveggtykkelse min. mm	Rørveggtykkelse max. mm
FAS250150	250	160	200	30	105
FAS300150	300	160	200	30	85
FAS300150L	300 L	160	200	85	170
FAS400150	400	160	200	30	115
FAS400150L	400 L	160	200	115	170
FAS500150	500 - 600	160	200	30	125
FAS500150L	500 - 600 L	160	200	115	180
FAS700150	700 - 1800	160	200	30	185
FAS700150L	700 - 1800 L	160	200	185	300
FAS400200	400	200	257	50	110
FAS500200	500 - 600	200	257	50	110
FAS700200	700 - 1100	200	257	50	245
FAS1200200	1200 - 2400	200	257	50	245
FASGW200	GW 200	200	257	50	245

Større rørveggtykkelser på forespørsel

Tilbehør Fabekun sadel

Artikkel nr.	Beskrivelse	Artikkel nr.	Beskrivelse	Artikkel nr.	Beskrivelse
FAGEWINDES	Skrunøkkel 160	FAGEWINDS2	Skrunøkkel 200	KPISTOLE	Skjellettsprøyte

Installasjonsveiledning

FABEKUN®-Sadel med kuleledd DN/OD 160

Boringen skal opprettes sentralt til røraksen ved 90° vinkel. Produsenten anbefaler å bore rør med fot kl. 9, 12 eller 15 og sirkulære rør mellom kl. 9 og 15 (1+2). Etter at kjernehullet er riktig bearbeidet (200 ± 1 mm for tilkobling av sadel DN/OD 160), må kantene i den nedre delen av hullet være fasett/avgradet. Boringen må utføres uten avskalling av betongen og matingen skal halveres i den siste tredjedelen av hullet. Deretter rengjøres hullet (3). Før installasjon, kontroller de nominelle diametere på sadelen og hovedrøret (se tabell). Pakning og gjenger smøres inn med medfølgende smøremiddel (4 + 5). Trekk opp avstandsringen, skru på det gjengede hjulet og trykk sadelen i hullet (6 + 7). Pilen på figur 6 viser fyllingsåpningen for ASSIL ekspansjonsharpiks i avstandsringen. Sadelen trekkes opp med den ene hånden og det grå gjengede hjulet skrues ned med den andre hånden (8).

I sadelstykket bestemmes strømningsretningen av krumningen på avstandsringen. Rørets strømningsretning må samsvare med sadelens radius. Sporet i sadelen tjener som en guide for avstandsringen og må peke oppover (6). Stram til det gjengede hjulet med skrunøkkel slik at den nedre pakningen mellom sadelen og røret tetter godt (9). Skrunøkkel er tilgjengelig hos produsenten. Riktig plassering på den nedre delen og det øvre mellomrommet kontrolleres (10). Sadelen er utstyrt med en hylse for HS-rør og KG-rør DN/OD 160. For andre rør er overgangsstykker tilgjengelige.

Bruk av ASSIL ekspansjonsharpiks

Overflatene må være fett og støvfrie. Skruenheten på patronen fjernes, blanderøret skrues på og patronen settes inn i skjelettsprøyten (11). Plasser deretter det svarte adapteret (følger med i hver boks), sett spissen av blanderøret inn i hullet på 8 mm i avstandsringen og tøm patronen med et jevnt trykk (12). Overflødig harpiks presser seg ut. Patron og blandingsrør forblir i fyllingsåpningen til harpiksen har fordelt seg utover etter ca. 5 minutter (13). Utfør en «berøringstest» (14).

Følgende mengder ekspansjonsharpiks kreves:

Sadel DN 250 - 600 / 160 = 1 patron

Sadel DN 700 - 1800/160 = 2 patroner

Tomme kassetter kan kastes som restavfall.

ADVARSEL!

Sadel og patroner lagres frostsikkert og tørt. Montering skal ikke skje under +5 °C. Harpiksen er klebrig etter ca. 20 minutter og herdet etter ca. 2 timer. Ikke herdet harpiks kan rengjøres med PU-cleaner, aceton eller lignende. Nytt rør kan monteres i koblingen etter 15 minutter og tilbakefylling kan skje etter 2 timer.



VA systemer AS

Industrivegen 36, 2680 Vågå, Norway

Ph.: +47 974 20 101 / +47 974 30 101

www.va-systemer.no

Funke Kunststoffe GmbH

info@funkegruppe.de

www.funkegruppe.de

