

## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

### SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

**Systémové lisovací tvarovky z mědi pro měděné trubky podle EN 1057, popř. DVGW-pracovní list GW 392 pro rozvody pitné vody a topení.**

Všechny systémové lisovací tvarovky z výrobní řady 6000 jsou zkoušeny podle **DVGW-pracovní list W 534** a povoleny od DVWG, ÖVGW, SVGW a dalších evropských certifikačních úřadů.



#### Provozní podmínky SANHA®-Press z mědi

Vnější průměr trubky	Provozní tlak
Voda a vodní roztoky	
d ≤ 108 mm	16 bar
Technické plyny (netoxické, nehořlavé)	
d ≤ 108 mm	16 bar
Provozní teplota SANHA®-Press černým těsnícím kroužkem EPDM	-30 °C - +120 °C
Provedení závitu: zavít na trubce: R/Rp-zavít podle EN 10226, upevňovací závit: G-zavít podle ISO 228	

### PURAPRESS®

jsou moderní přechodové lisovací tvarovky z bezolovnaté křemíkaté bronzí **CuSi** pro spojení měděných trubek podle EN 1057, popř. DVGW- pracovní list GW 392, stejně tak pro spojení s **nerezovými trubkami NiroSan® podle DVGW GW 541 a W 534**. Zkoušeno a povoleno od DVGW a dalšími evropskými certifikačními institucemi.

**PURAPRESS® - prémiové tvarovky ve spojení s nerezovými trubkami NiroSan® sjednocují vysokou odolnost proti korozi, kterou se vyznačují slitiny mědi a nerezový materiál ve vztahu k hygieně, trvanlivosti a odolnosti. Tato varianta je navíc úsporná a ekonomická.**

Systémové lisovací tvarovky řady PURAPRESS® byly v roce 2015 ohodnoceny odbornou porotou cenou **Plus X Award**.

## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky



### Provozní podmínky pro PURAPRESS® bezolovnaté křemíkaté bronzi pro měděné trubky, popř. nerezové trubky NiroSan®

Vnější průměr trubky	Provozní tlak	Voda a vodní roztoky
d ≤ 108 mm		16 bar
Technické plyny (netoxické, nehořlavé)		
d ≤ 108 mm		16 bar
Provozní teplota PURAPRESS®s těsněním EPDM		-30 °C - +120 °C
Provedení závitů: závit na trubce: R/Rp-závit podle EN 10226, upevňovací závit: G-závit podle ISO 228		

Tlakové ztráty v trubce „R“ a rychlost toku „v“ v závislosti na objemu proudu „V“ a teplotě pitné vody „θ“ u systémových tvarovek **SANHA®-Press**.

Systémové lisovací tvarovky jsou testovány:

- Měděná trubka podle EN 1057 a DVGW GW 392.

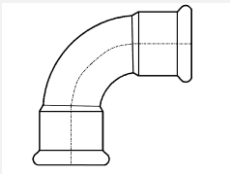
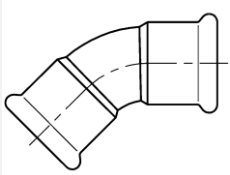
Povolené hodnoty tloušťky stěny měděné trubky jsou popsány v mezinárodních pravidlech, popř. v montážních a produktových informacích.

Střední hodnota hrubosti stěny trubky „k“ je u této trubky 0,0015 mm.

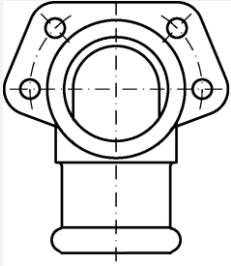
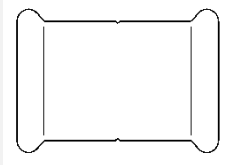
## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

### Tlakové ztráty v trubkách při teplotě pitné vody 10 °C

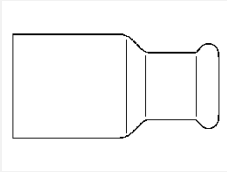
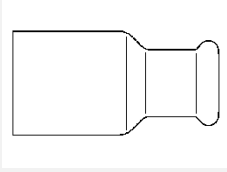
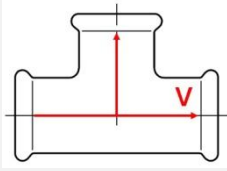
#### Hodnoty tlakových ztrát pro jednotkový odpor systémových tvarovek SANHA®-Press / PURAPRESS®

Č.	Popis	Nákres	d [mm]	Hodnota tlak. ztráty ζ
1	Oblouk 90°		12	0,61
			14	0,30
			15	0,91
			16	0,30
			18	0,51
			22	0,49
			28	0,25
			35	0,20
			42	0,18
			54	0,14
			64	0,30
			66,7	0,30
			76,1	0,30
88,9	0,30			
108	0,30			
2	Oblouk 45°		12	0,47
			14	0,40
			15	0,43
			16	0,40
			18	0,42
			22	0,38
			28	0,35
			35	0,38
			42	0,32
			54	0,30
			64	0,40
			66,7	0,40
			76,1	0,40
88,9	0,40			
108	0,40			

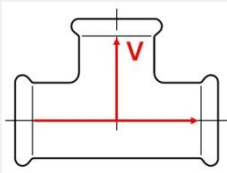
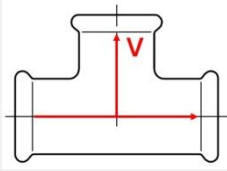
## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

Č.	Popis	Nákres	d [mm]	Hodnota tlak. ztráty ζ
3	Nástěnka, jednoduchá		12 x ½	1,62
			14 x ½	1,61
			15 x ½	1,59
			16 x ½	1,42
			18 x ½	0,98
			22 x ...	0,57
			4	Nástěnka, dvojitá
16 x ½ x 15	1,78			
16 x ½ x 16	1,73			
18 x ½ x 15	1,51			
18 x ½ x 16	1,34			
18 x ½ x 18	1,19			
22 x ½ x 15	1,31			
22 x ½ x 16	1,17			
22 x ½ x 18	1,05			
22 x ½ x 22	0,95			
5	Nátrubek		12	0,04
			14	0,10
			15	0,06
			16	0,10
			18	0,04
			22	0,15
			28	0,01
			35	0,05
			42	0,08
			54	0,07
			64	0,10
			66,7	0,10
			76,1	0,10
88,9	0,10			
108	0,10			

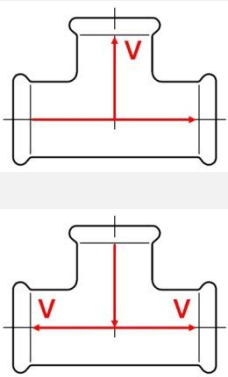
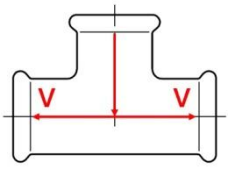
## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

Č.	Popis	Nákres	d [mm]	Hodnota tlak. ztráty $\zeta$
6	Redukce		14 x 12	0,40
			15 x 12	0,44
			16 x ...	0,40
			18 x ...	0,42
			22 x ...	0,40
			28 x ...	0,47
			35 x ...	0,60
			42 x ...	0,52
			54 x ...	0,49
			64 x ...	0,40
			66,7 x ...	0,40
6	Redukce		76,1 x ...	0,40
			88,9 x ...	0,40
			108 x ...	0,40
7	T-kus, průtok při dělení proudu		12	0,17
			14	0,30
			15	0,15
			16	0,30
			18	0,07
			22	0,22
			28	0,08
			35	0,17
			42	0,13
			54	0,14
			64	0,30
			66,7	0,30
			76,1	0,30
			88,9	0,30
108	0,30			

## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

Č.	Popis	Nákres	d [mm]	Hodnota tlak. ztráty $\zeta$
8	T-kus, dělení proudu		12	2,18
			14	1,30
			15	2,14
			16	1,30
			18	1,93
			22	0,91
			28	0,89
			35	1,09
			42	0,88
			54	0,73
			66,7	1,30
			76,1	1,30
			88,9	1,30
108	1,30			
9	T-kus, redukční, dělení proudu		14 x 12 x 14	1,30

## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

Č.	Popis	Nákres	d [mm]	Hodnota tlak. ztráty $\zeta$
9 10	T-kus, redukční, dělení proudu  T-kus, zpětný tok při dělení proudu		15 x 12 x 15	1,81
			16 x ... x 16	1,30
			18 x 12 x 18	1,88
			18 x 15 x 18	1,70
			22 x 12 x 22	1,79
			22 x 15 x 22	1,77
			22 x 18 x 22	1,75
			28 x 15 x 28	1,89
			28 x 18 x 28	1,78
			28 x 22 x 28	1,68
			35 x 15 x 35	1,45
			35 x 18 x 35	1,43
			35 x 22 x 35	1,42
			35 x 28 x 35	1,39
			42 x 15 x 42	1,52
			42 x 18 x 42	1,51
			42 x 22 x 42	1,49
			42 x 35 x 42	1,45
			54 x 22 x 54	1,35
			54 x 28 x 54	1,33
			54 x 35 x 54	1,30
54 x 42 x 54	1,28			
64 x ... x 64	1,30			
66,7 x ... x 66,7	1,30			
76,1 x ... x 76,1	1,30			
88,9 x ... x 88,9	1,30			
108 x ... x 108	1,30			
10	T-kus, zpětný tok při dělení proudu		12	1,22
			14	1,30
			15	1,19
			16	1,30
			18	1,04
			22	1,08
			28	0,95
35	0,87			

## SANHA®-Press/PURAPRESS® systémové tvarovky

Č.	Popis	Nákres	d [mm]	Hodnota tlak. ztráty $\zeta$
10	T-kus, zpětný tok při dělení proudu		42	0,72
			54	0,73
			64	1,30
			66,7	1,30
			76,1	1,30
			88,9	1,30
			108	1,30
11	T-kus, redukční, zpětný tok při dělení proudu		12 x 15 x 12	1,19
			15 x 18 x 15	1,20
			15 x 22 x 15	1,03
			18 x 22 x 18	1,02
			22 x 28 x 22	1,11
			28 x 35 x 28	0,95
12	T-kus, zpětný tok při směšování proudu		12	3,00
			14	3,00
			15	3,00
			16	3,00
			18	3,00
			22	3,00
			28	3,00
			35	3,00
			42	3,00
			54	3,00
			66,7	3,00
			76,1	3,00
88,9	3,00			
108	3,00			