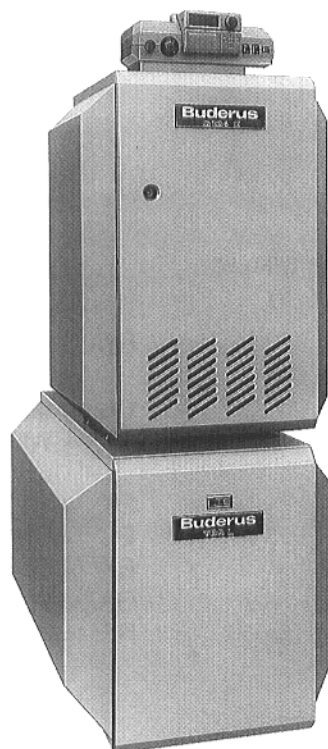


Instrukcja montażu

Giętkie połączenie rurowe G124 X L 200



G124 X L 200

Zbiornik magazynowy i kocioł grzewy z aparatem regulacyjnym będą montowane według instrukcji montażowych, które będą dostarczane z tymi poszczególnymi wyrobami.

Zakres dostawy

- 2 Wkręty bez łba
- 2 Metalowe faliste węże giętkie z nakrętkami złączkowymi i izolacją cieplną
- 1 Kolanko z nakrętką złączkową
- 1 Złączka podwójna
- 1 Zawór przeciwwrotny
- 1 Pompa ładowania zbiornika magazynowego z przewodem przyłączowym
- 1 Kształtka redukcyjna rurowa
- 2 Uszczelki płaskie dla pompy, $\varnothing 44 \times 28 \times 2$
- 6 Uszczeltek płaskich dla nakrętek złączkowych, $\varnothing 30 \times 25 \times 2$
- 1 Pierścień samouszczelniający o przekroju okrągłym
- 1 Instrukcja montażowa

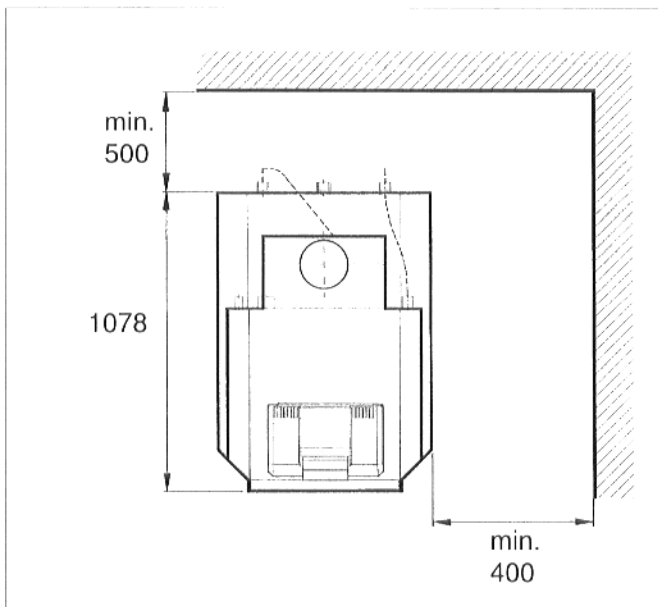
Ustawienie

Jako miejsce ustawienia należy wybrać **pomieszczenie zabezpieczone przed działaniem mrozu**.

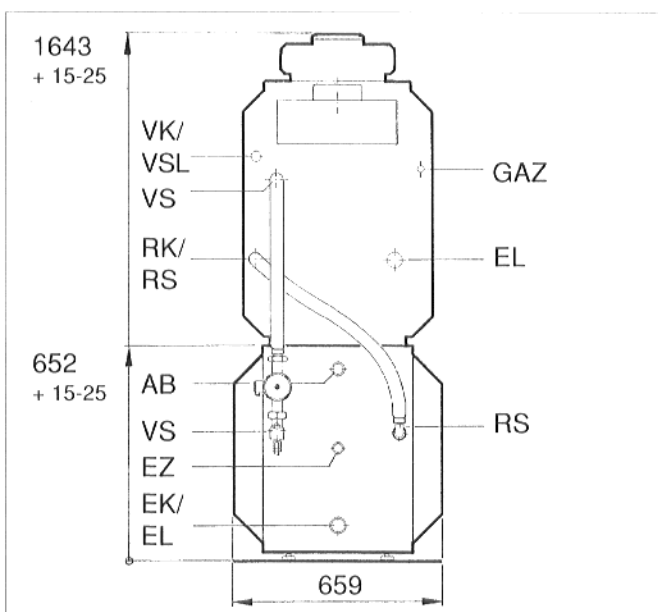
Należy przestrzegać minimalnych odległości od ścian (Rys. 1).

Wymiary i przyłącza

Wszystkie przyłącza mogą zostać dokonane tylko w miejscach do tego celu przewidzianych (Rys. 2)



Rys. 1: Widok z góry



Rys. 2: Widok z tyłu

Objaśnienie

- | | |
|-----------------------------|------------------------------------|
| AB = Wyjście wody użytkowej | RS = Powrót zbiornika magazynowego |
| EK = Wejście wody zimnej | VK = Dopływ kotła |
| EL = Opróżnianie | VS = Dopływ zbiornika magazynowego |
| EZ = Obieg | VSL = Dopływ bezpieczeństwa |
| GAZ = Przyłącze gazu | |
| RK = Powrót kotła | |

Montaż

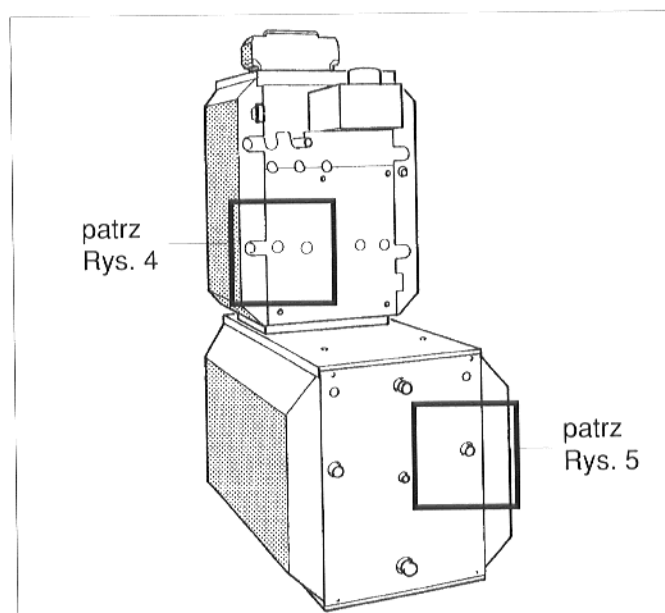
Wszystkie nakrętki złączkowe należy dokręcić momentem dociągowym maks. 60 Nm (~ nakrętkę dokręcić ręką, a następnie kluczem płaskim o 1/8 obrotu).

Promień zginania metalowych falistych węży giętkich nie może być mniejszy od 75 mm. Metalowe faliste węże giętkie mogą być zginane dopiero w odległości co najmniej 80 mm (ok. jednej szerokości dłoni) za nakrętką złączkową.

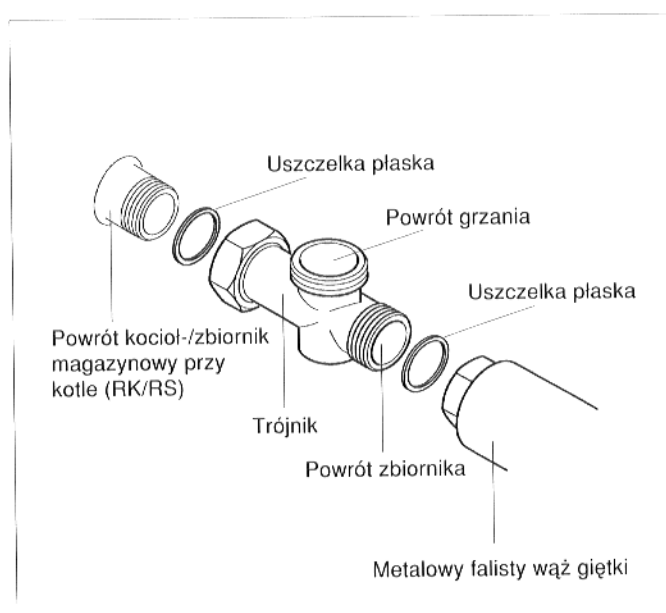
Gdyby połączenia gwintowane skręcane miały zostać rozłączone, to musi zostać włożona nowa uszczelka.

Pod zabezpieczeniem przepływu należy zachować minimalny odstęp rzędu 90 mm.

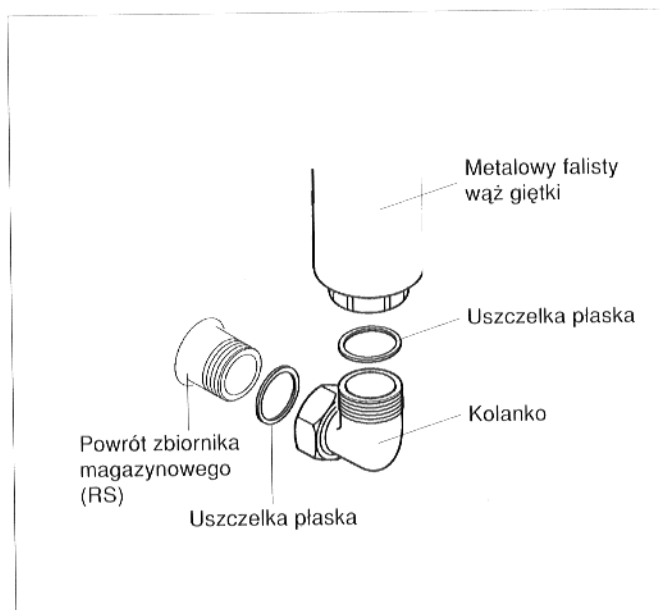
- Sprawdzić powierzchnie uszczelniające rurowych króćców przyłączowych na zbiorniku magazynowym na ewentualne uszkodzenia.
- Obydwa wkręty bez łba należy wkręcić na głębokość ok. 10 mm z przodu na stronie górnej.
- Unieść kocioł na dole przy ścianach bocznych pomiędzy szynami dna i nasadzić z przodu w sposób przylegający na zbiornik magazynowy. Obydwa wkręty bez łba wchodzi przy tym w obydwie otwory szyny dna kotła.
- Usunąć kaptur ochronny z powrotu kotła/zbiornika magazynowego kotła (Rys. 3 i 4).
- Odkręcić pokrywę zamykającą z trójnika (zakres dostawy kotła), uszczelkę płaską należy włożyć w nakrętkę złączkową trójnika i trójnik dokręcić na powrocie zbiornika magazynowego kotła (Rys. 3 i 4).
- Uszczelkę płaską włożyć w nakrętkę złączkową metalowego falistego węża giętkiego, uformować wstępnie metalowy falisty wąż giętki i metalowy falisty wąż giętki dokręcić do trójnika (Rys. 3 i 4).
- Uszczelkę płaską włożyć w nakrętkę złączkową kolanka i kolanko dokręcić do powrotu zbiornika magazynowego (Rys. 3 i 5).
- Uszczelkę płaską włożyć w drugą nakrętkę złączkową metalowego falistego węża giętkiego i metalowy falisty wąż giętki przykręcić do kolanka (Rys. 3 i 5).



Rys. 3: Widok z tyłu przed montażem

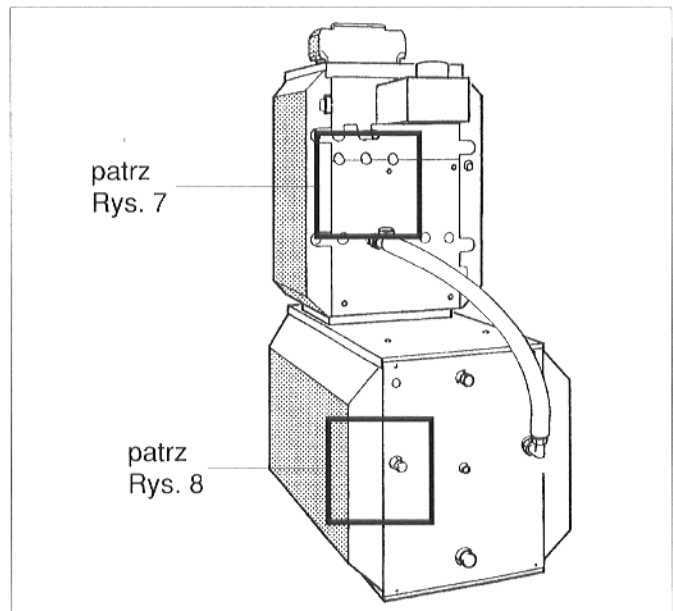


Rys. 4: Powrót zbiornika magazynowego przy kotle



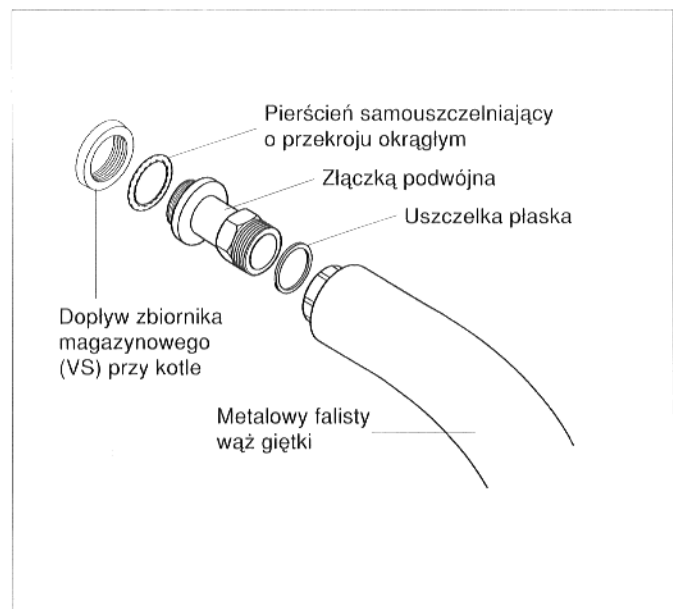
Rys. 5: Powrót zbiornika magazynowego

- Pierścień samouszczelniający o przekroju okrągłym włożyć w rowek złączki podwójnej i złączkę podwójną wkręcić w dopływ zbiornika magazynowego przy kotle (Rys. 6 i 7).
- Uszczelkę płaską włożyć w nakrętkę złączkową dłuższego metalowego falistego węża giętkiego i uformować wstępnie metalowy falisty wąż giętki i przykręcić do złączki podwójnej (Rys. 6 i 7).

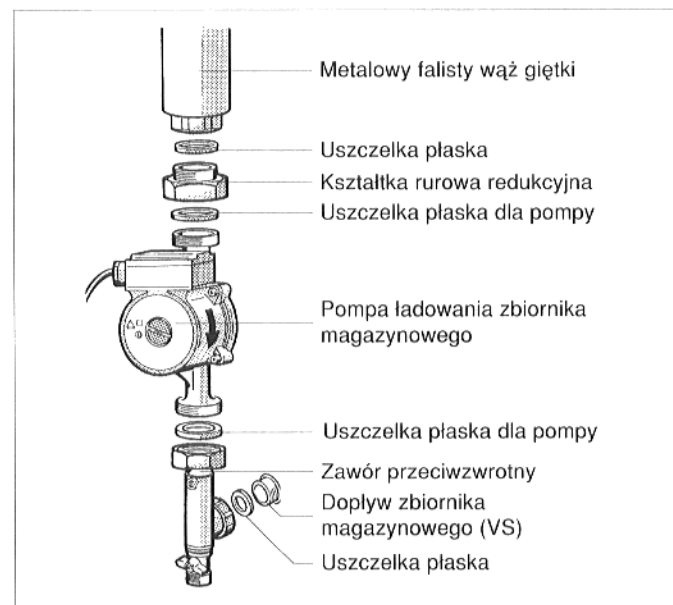


Rys. 6: Widok z tyłu, połączenie powrotu zmontowane

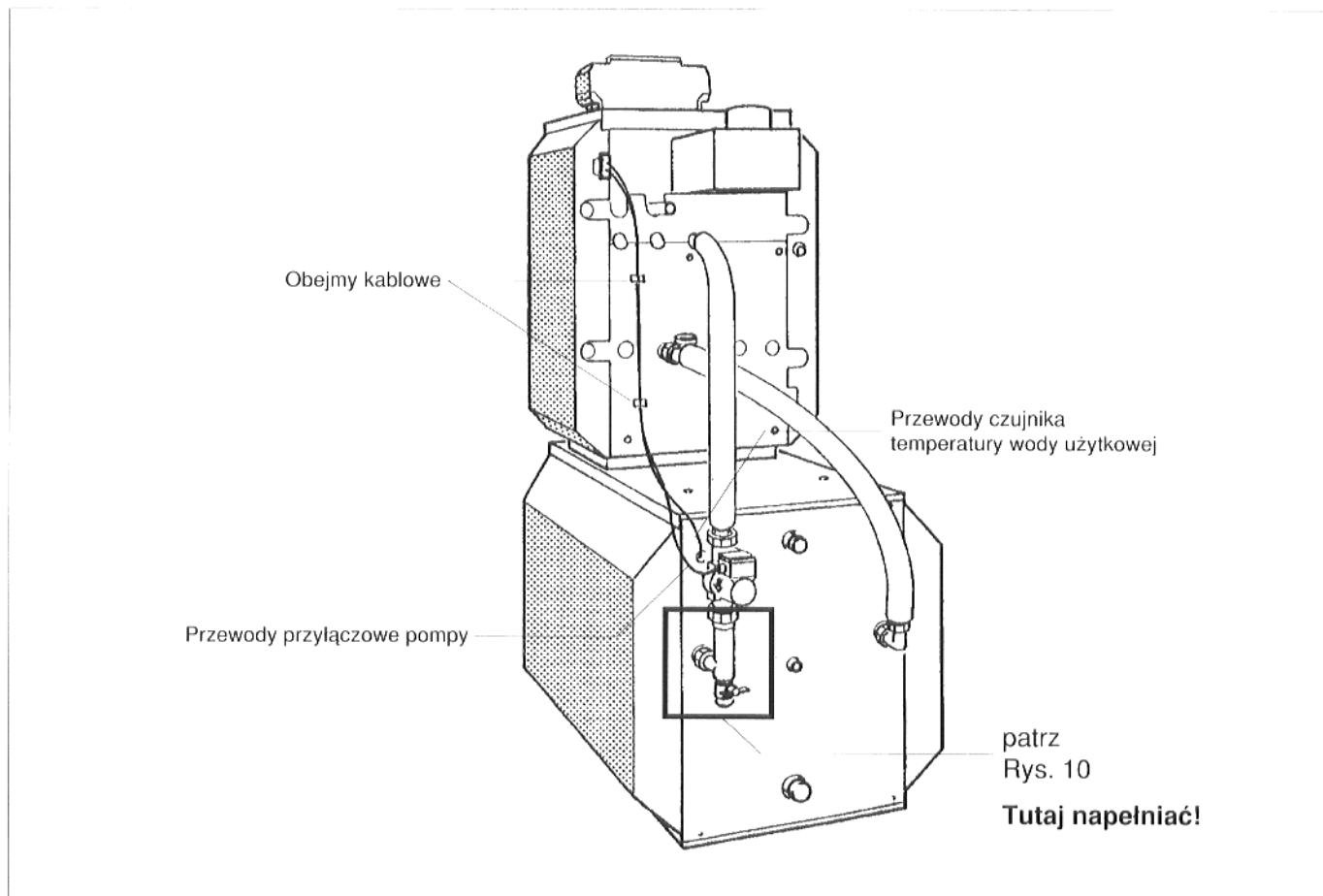
- Uszczelkę płaską włożyć w nakrętkę złączkową zaworu przeciwwrotnego i zawór przeciwwrotny przykręcić do dopływu zbiornika magazynowego (Rys. 6 i 8).
- Uszczelkę płaską dla pompy ($\varnothing 44 \times 28 \times 2$) włożyć w drugą nakrętkę złączkową zaworu przeciwwrotnego i pompę ładowania zbiornika magazynowego, z kierunkiem przepływu skierowanym do dołu; przykręcić do zaworu przeciwwrotnego (Rys. 6 i 8)
- Drugą uszczelkę płaską dla pompy ($\varnothing 44 \times 28 \times 2$) włożyć w kształtkę rurową redukcyjną, a kształtkę redukcyjną przykręcić do króćca ssawnego pompy ładowania zbiornika magazynowego (Rys. 6 i 8).
- Uszczelkę płaską włożyć w drugą nakrętkę złączkową metalowego falistego węża giętkiego i metalowy falisty wąż giętki przykręcić do kształtki rurowej redukcyjnej (Rys. 6 i 8).



Rys. 7: Dopływ zbiornika magazynowego przy kotle



Rys. 8: Dopływ zbiornika magazynowego z pompą ładowania zbiornika magazynowego



Przylącze elektryczne

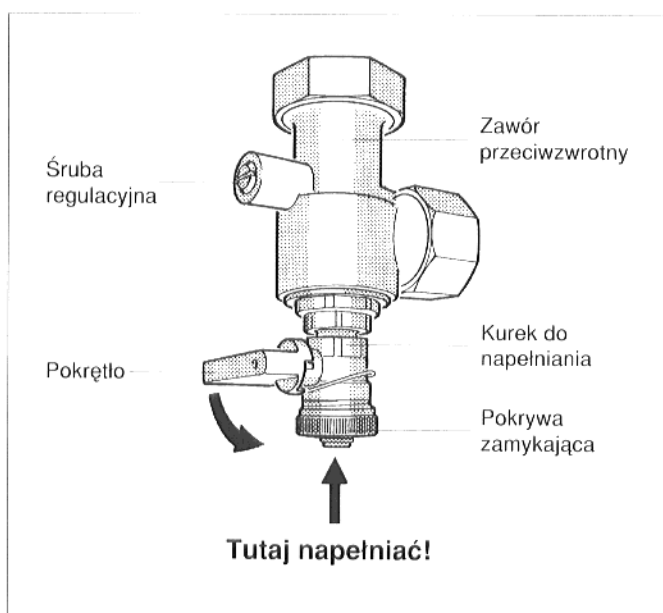
- Zamontować aparat regulacyjny (instrukcja montażowa kotła).
- Przewody czujnika temperatury wody w kotle i przewody przyłączeniowe pompy należy starannie poprowadzić (instrukcja montażowa kotła bądź zbiornika magazynowego, Rys. 9).

Przewody nie mogą dotykać gorących części kotła bądź zabezpieczenia przepływu.

Napełnianie urządzenia

- Otworzyć wszystkie zawory na dopływie obwodu grzania i powrotu.
- Szczelinę śrubową śruby regulacyjnej zaworu przeciwwrotnego ustawić w położenie pionowe (zawsze otwarte) (Rys. 10).
- Odkręcić pokrywę zamykającą kurka do napełniania, nakręcić wąż do napełniania i pokręć kurka do napełniania ustawić w położenie pionowe (otwieranie) (Rys.10).
- Urządzenie należy napełniać powoli na kurku do napełniania w przeciągu **ok. 1/2 minuty**.
- **Szczelinę śruby regulacyjnej zaworu przeciwwrotnego ustawić w położenie poziome (położenie robocze) (Rys.10).**
- Napełniać dalej urządzenie przez kurek do napełniania.
- Gdy tylko urządzenie jest napełnione, pokręć kurka do napełniania należy ustawić w położenie poziome (zamykanie), odkręcić wąż do napełniania, przykręcić z powrotem pokrywę zamykającą i włączyć pompę ładowania zbiornika magazynowego. Przy uruchomieniu pompa ładowania zbiornika magazynowego musi zostać nastawiona na najwyższy stopień.

Rys. 9: Widok z tyłu; zmontowane na gotowo



Rys. 10: Zawór przeciwwrotny z kurkiem do napełniania

