


Das HAELOK System Standards, Eigenschaften & Vorteile

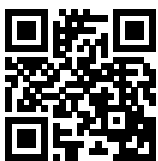


Standards

- Temperatur:
-55°C bis +400°C
- Betriebsdruck:
300 bar, getestet bis zu +1140 bar
- Materialien :
C-Stahl verzinkt 1.0570 (AISI 1024),
Edelstahl 1.4404 (AISI 316L)
- Größen:
12.0 – 114,3 mm / 1/8" – 4"
- Zulassungen:
DNV, Lloyds, German Lloyd,
Russian Marine, weitere a. Anfrage
- Konformität: ASME B 31.1. Power Piping
& B 31.3 Process Piping



Eigenschaften	Vorteile
Metallisch dichtende Rohrverbindung	Mit vielen Medien verträglich, resistent für tiefe und hohe Temperaturen, langlebig - da rein metallische Dichtung, d.h. keine Elastomerdichtungen vorhanden
Einfaches Presssystem	Schnelle und einfache Installation, kein kostenaufwendiges Schweißen notwendig
Einfaches Presswerkzeug	Keine qualifizierten Fachkräfte notwendig, Kostengünstige Werkzeuge
Kein offenes Feuer oder Hitze	Kein Feuer- oder Explosionsrisiko, kann unter harschen Bedingungen verpresst werden
Schnelle Installation und Montagekontrolle	Installationskosten und Projektdurchlaufzeiten werden substantiell reduziert
 Schweizer Technologie	Bewährte Qualität und Zuverlässigkeit



haelok.com

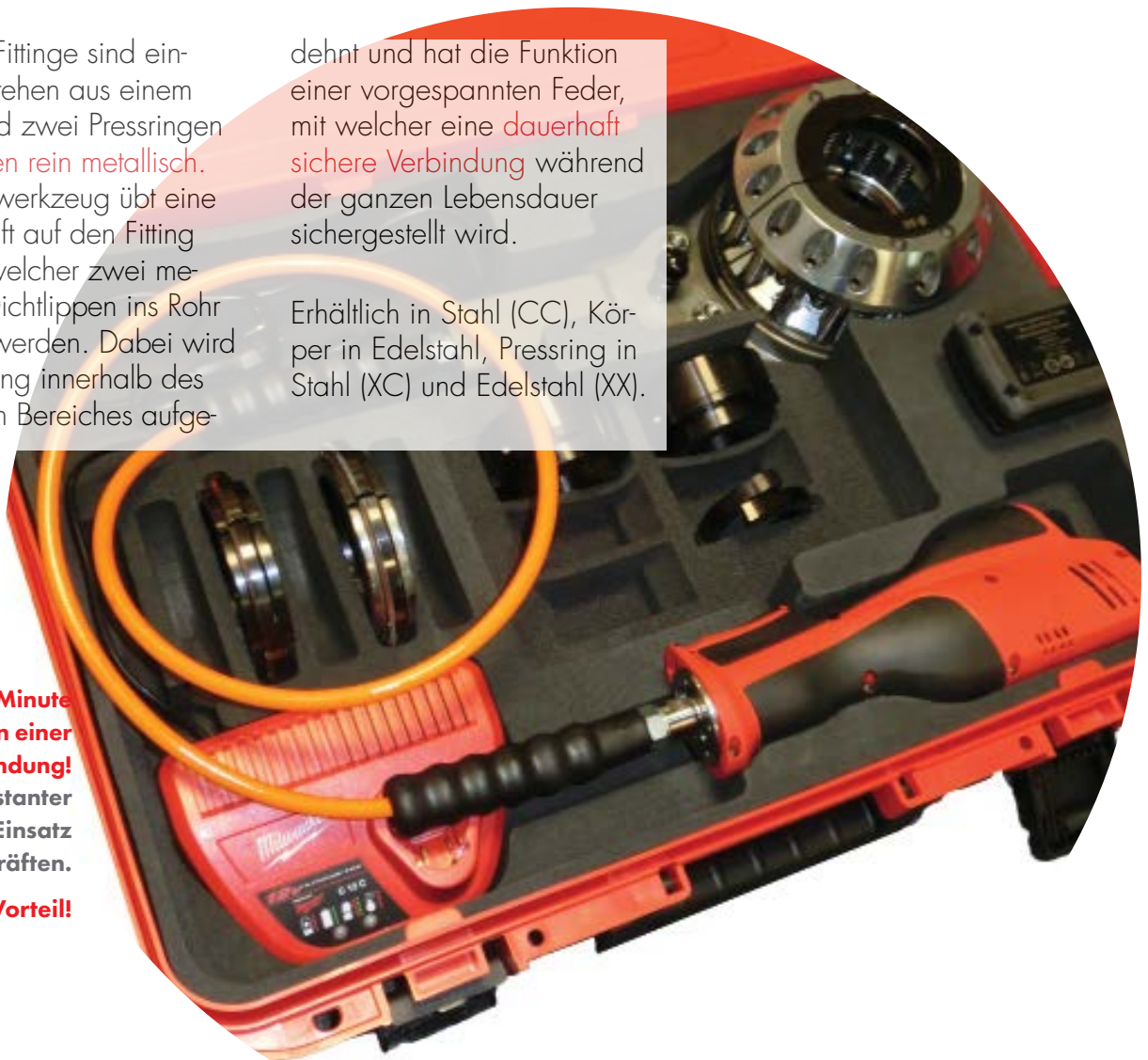
Rein metallisch dichtende Rohr-Verbindung von 12mm bis 4".
Getestet und freigegeben bis 1140bar, 16'500 psi.

HAELOK Fittings sind einteilig, bestehen aus einem Körper und zwei Pressringen und **dichten rein metallisch**. Das Presswerkzeug übt eine axiale Kraft auf den Fitting aus, bei welcher zwei metallische Dichtlippen ins Rohr gedrückt werden. Dabei wird der Pressring innerhalb des elastischen Bereiches aufge-

dehnt und hat die Funktion einer vorgespannten Feder, mit welcher eine **dauerhaft sichere Verbindung** während der ganzen Lebensdauer sichergestellt wird.

Erhältlich in Stahl (CC), Körper in Edelstahl, Pressring in Stahl (XC) und Edelstahl (XX).

Weniger als eine Minute für die Installation einer Haelok Verbindung!
Und dies bei konstanter Qualität - ohne Einsatz von Fachkräften.
Welch ein Vorteil!



EINFACHE MONTAGE:



1. MESSEN.
Rohrdurchmesser und Wandstärke messen und sicherstellen, dass die Toleranzen eingehalten werden



2. SÄGEN.
Rohr senkrecht sägen. Falls ein vorisoliertes Rohr verwendet wird, diese entsprechend abschälen



3. ENTGRATEN.
Rohr innen wie aussen entgraten und säubern. Allfällige Unreinheiten mit Sandpapier entfernen



4. EINSETZEN.
Fitting (Muffe) übers Rohr bis zum Anschlag schieben.



5. MARKIEREN.
Markierung für spätere optische Kontrolle (nach der Verpressung) aufbringen. Idealerweise mit unserem Markierungs-Tool



6. ANSETZEN.
Das Werkzeug über die Muffe ansetzen.



7. PRESSEN.
Starttaste am Presstool drücken bis der Vorgang automatisch abgeschlossen ist. (ca. 25Sek)



8. FERTIG! Eine visuelle Kontrolle ist ausreichend. Der Pressring ist bündig mit dem Fitting, Beide Markierungen sind sichtbar - die perfekte Verbindung!

