



Název produktu/obchodní název

SANCO® vodovodní trubky jsou vyrobeny z vysoce kvalitní mědi s čistotou nejméně 99,9 %. Jsou vyráběny patentovaným procesem, díky kterému jsou trubky extrémně odolné a mají dlouhou životnost. Měděné trubky v pevnostních provedeních měkká, polotvrdá a tvrdá lze univerzálně použít ve všech oblastech domácích instalací. Jsou plynotěsné, nepropustné pro difuzi kyslíku a odolné vůči UV záření.

Aplikace

Instalatérství • Topení • Plyn • Zkapalněný plyn • Olej • Dešťová voda • Solár

Techniky připojení

Pájení • Pájení na tvrdo • Lisování • Svařování • Upínání

U instalací pitné vody je nutné zohlednit pracovní list DVGW GW2!

Materiál

- Cu-DHP: Měď odfosforovaná (snížený obsah kyslíku pomocí fosforu)
- Nejméně 99,90 % mědi a mezi 0,015 % a 0,040 % fosforu

Číslo materiálu

- CW024A

Technické dodací podmínky

- V souladu s normou DIN EN 1057

Další produktové normy/schválení

- Pracovní list DVGW GW 392
- RAL značka kvality, asociace pro kvalitu Gütegemeinschaft Kupferrohr

Všechny SANCO® měděné trubky se značkovým symbolem DVGW v rovných délkách jsou opatřeny koncovými zátkami – další výhoda pro vás z hlediska hygieny a bezpečnosti. Svítky SANCO® jsou jako obvykle perfektně a bezpečně zabaleny ve fólii.

Technické údaje

Vnější Ø x tloušťka stěny	Hmotnost (kg/m ²)	Povolený pracovní tlak** do 100 °C (bar)	Objem vody (l/min)	Svítek (R220) měkká 25 metrů	Svítek (R220) měkká 50 metrů	Rovné délky (R250) polotvrdá 5 metrů	Rovné délky (R290) tvrdá 5 metrů
6 x 1,0*	0,140	224	0,013		•		•
8 x 1,0*	0,196	162	0,028		•		•
10 x 1,0*	0,252	126	0,050		•		•
12 x 1,0	0,308	104	0,079		•	•	
15 x 1,0	0,391	82	0,133		•	•	
18 x 1,0	0,475	66	0,201	•	•	•	
22 x 1,0	0,587	53	0,314	•	•	•	
28 x 1,0	0,755	42	0,531			•	
35 x 1,2	1 134	40	0,835				•
42 x 1,2	1 369	33	1 232				•
54 x 1,5	2 202	32	2 043				•
64 x 2,0	3 467	36	2 827				•
76,1 x 2,0	4 144	30	4 083				•
88,9 x 2,0	4 859	26	5 661				•
108 x 2,5	7 374	27	8 332				•
133 x 3,0	10,90	26	12 668				•
159 x 3,0	13,09	22	18 385				•
219 x 3,0	18,12	13	35 633				•
267 x 3,0	22,14	11	53 502				•

* Tento rozměr není zahrnut v GW 392. Proto nemá označení DVGW.

** Maximální povolený provozní tlak byl vypočítán na základě měkkých měděných trubek s $R_m = 200 \text{ N/mm}^2$ a bezpečnostním faktorem 3 při provozní teplotě 100 °C. Maximální provozní tlak se vztahuje na měděnou trubku, nikoli na spoj.

Pro aplikace se zkapalněným olejem lze použít všechny rozměry v rovných délkách a svítcích uvedené v tabulce.



Provozní teploty a tlaky

Maximální bezpečný provozní tlak měděných trubek se snižuje se zvyšující se teplotou, ale limitujícím faktorem je obvykle způsob připojení. V domácích instalacích (do 100 °C) teploty významně neovlivňují mechanické vlastnosti měděných trubek. Měděné trubky a tvarovky lze použít až do maximální teploty 250 °C. Pro teploty nad 100 °C je nutné matematicky prokázat požadovanou pevnost materiálu.

Tabulka: Povolené provozní tlaky pro měděné trubky v závislosti na pracovní teplotě a technice pájení s použitím tvarovek dle DIN EN 1254-1.

Pájecí metoda	Pracovní teplota max. °C	Provozní tlak pro vnější průměr bar		
		10–28 mm	35–54 mm	64–108 mm
Měkké pájení Pájení natvrdo	30	25	25	16
	65	25	16	16
	110	16	10	10

Lisovací tvarovky s certifikací DVGW lze použít v systémech pitné vody a topení do 110 °C a 16 barů a v plynových instalacích. Pro plynové instalace do PN 5 jsou lisovací tvarovky speciálně označeny dle zkušebního základu DVGW G 5614. Pro použití při vyšších provozních tlacích a vyšších provozních teplotách nebo pro průmyslové aplikace se prosím poraďte s výrobcem tvarovek a pájky.

Chování při ohýbání

Je důležité, aby trubky po ohnutí neobsahovaly praskliny, přehyby a zalomení.

Rovné délky:

Rovné délky měděných trubek R290 (tvrdé) do průměru 8 mm lze ohýbat pomocí vhodných ohýbacích nástrojů, které jsou dostatečně dimenzovány tak, aby splňovaly požadavky na minimální poloměr ohybu. Měděné trubky R250 (polotvrdé) do průměru 28 mm včetně lze ohýbat (viz pracovní list DVGW GW 392).

Svitky:

Svitky R220 (měkké) lze ohýbat ohýbacími nástroji nebo ručně. Při ručním ohýbání lze dosáhnout poloměru ohybu šestinásobku až osminásobku vnějšího průměru trubky. Pro menší poloměry by se měly použít ohýbací nástroje.

Vnější trubka průměr	Poloměr neutrální osy v mm	
	tvrdá R290	polotvrdá R250
10	40	40
12	45	45
15	55	55
18	70	70
22	-	77
28	-	114



Identifikace

HME

15 x 1

EN 1057



DV-7204AT2142

Německo

Trubku vyrábí společnost HME Copper Germany GmbH.

Rozměr trubky

Trubka splňuje normu EN 1057

Zjednodušená značka RAL

Značka (DVGW) Deutsche Vereinigung des Gas- und Wasserfaches eV

Země výroby