

### 1. Objednání

Pro objednání správné těsnící vložky je potřeba při objednávce přesně uvést vnitřní průměr pažnice, nebo jádrového vývrtu (**DN/ID**) a vnější průměr těsněného potrubí nebo kabelu (**Ø d**) a případně jejich počty v případě vícenásobné těsnící vložky.

Proveďte, jestli je možné těsnící vložku na potrubí navléknout. Pokud ne, je potřeba objednat dělenou těsnící vložku.

Zkontrolujte, zda se Vámi objednávané rozměry a provedení těsnících vložek shoduje s rozměry dodaných vložek.

### 2. Příprava otvoru pro umístění těsnící vložky:

V případě použití pažnic (PVC, PQZ, ocel) není potřeba vnitřní část otvoru nijak ošetřovat. V oblasti, kde se bude samotná těsnící vložka instalovat, nemohou být žádné volné částice, nečistoty a mastnota.

**Jádrové vrtání** – pomocí jádrového vrtání se v homogenním materiálu vytvoří otvor pro umístění těsnící vložky. Během jádrového vrtání dojde k narušení struktury konstrukce, vzniku vlasových trhlin, kterými následně dochází k pronikání vody. Plochu po jádrovém vrtání je nutné ošetřit penetračním nátěrem (**Betonfinish**). Před aplikací nátěru je potřeba plochu připravit tak, aby v ploše nebyly žádné volné částice, nečistoty.

Penetrační nátěr připraví plochu pro dokonalé přilnutí těsnící vložky a chrání proti korozi ocelové pruty zasažené vrtáním. Důležité je, aby v oblasti, kde se bude samotná těsnící vložka nacházet, nebyly žádné volné částice či nečistoty a mastnota.

### 3. Umístění těsnící vložky v otvoru:

Těsnící vložku nasuňte do vytvořeného otvoru tak, aby v celé své ploše dosedala na povrch jádrového vrtu či pažnice. Dotahovací matice těsnící vložky by měli být umístěny tak, aby dotahovací matice šly dotáhnout a byly pokud možno přístupné.

Poté prostrčte průchozí potrubí nebo kabel těsnící vložkou (lze instalovat také zároveň s těsnící vložkou, nebo nasunout na již instalované potrubí, nebo kabel).

Dělenou těsnící vložku rozevřete a po navlečení na potrubí opět spojte. Spojenou těsnící vložku zasuňte do otvoru.

### 4. Použití univerzální těsnící vložky:

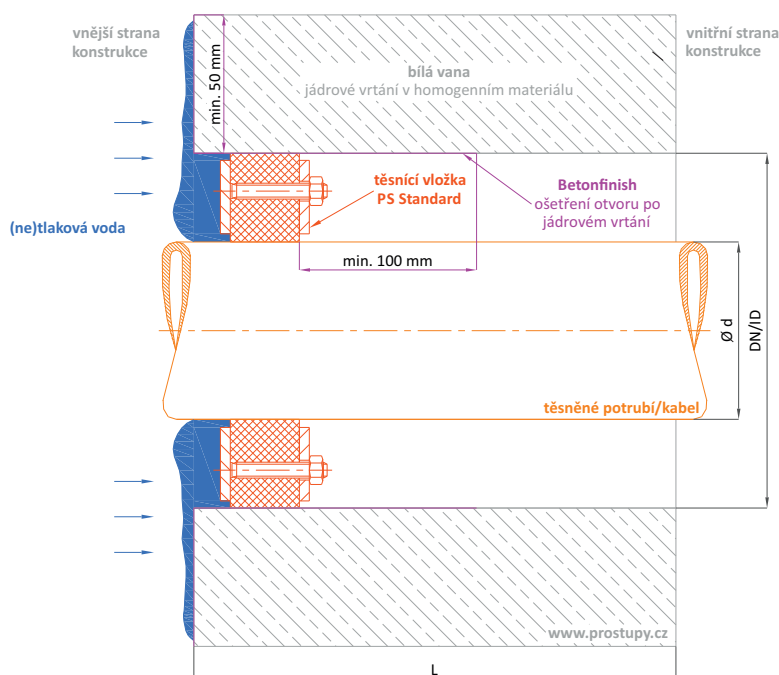
Středovou zátku jednoduše vytlačte. Jednotlivé nepotřebné pryžové kroužky vytlačte šroubovákem a opatrně oddělte ostrým nožem tak, abyste dosáhli potřebného průměru těsněného potrubí. Možné průměry těsněného potrubí, nebo kabelu najdete v technickém listě a ceníku.

### 5. Utahování:

Těsnící vložku utahujte pomocí momentového klíče. Klíčem utahujte šestihranné matice do kříže stejným počtem otáček tak dlouho, než bude dosažen vhodný krouticí moment (viz tabulka). Konečného krouticího momentu dosahujeme po několika kolech utahování šroubů.

Těsnící vložky jsou bezúdržbové, jednou utažené šrouby není potřeba znovu dotahovat. Těsnící vložky doporučujeme montovat při teplotách a tlacích, které budou odpovídat provozním teplotám a tlakům média. U materiálů s velkou teplotní roztažností (například PE) doporučujeme po dosažení provozní teploty a tlaku těsnící vložky dotáhnout.

typ závitu	utahovací moment	velikost klíče (s)
M5	3 N.m	8 mm
M6	8 N.m	10 mm
M8	12 N.m	13 mm
M10	25 N.m	17 mm



**Ø d** – vnější průměr těsněného potrubí, nebo kabelu  
**DN/ID** – vnitřní průměr jádrového vývrtu, nebo pažnice  
**L** – tloušťka konstrukce