

# >B< MaxiPro

Инновационной пресс-система подходит для  
кондиционирования воздуха и  
холодильные приложения.



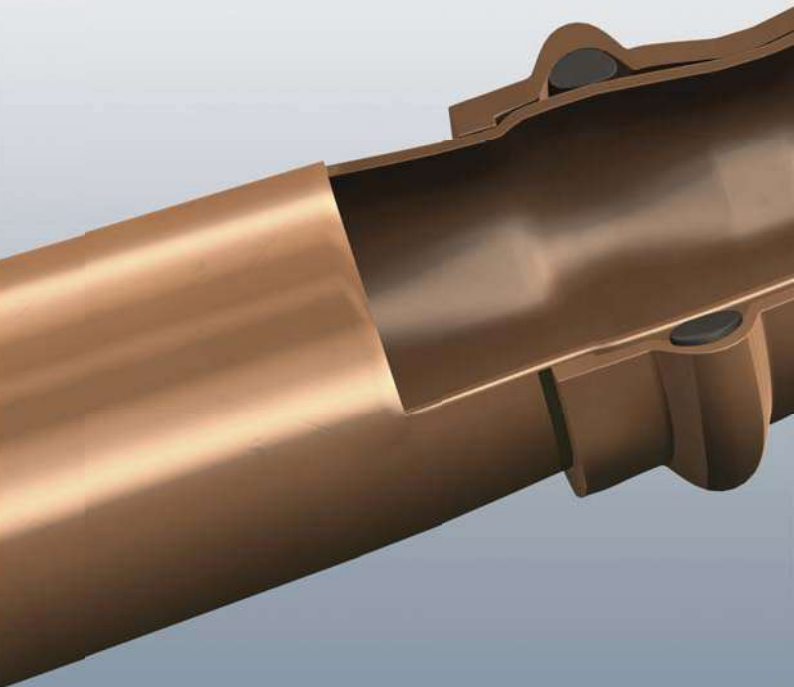
**Conex | Bänninger**

EXCELLENCE SINCE 1909

## Регистрация пресс Revolution

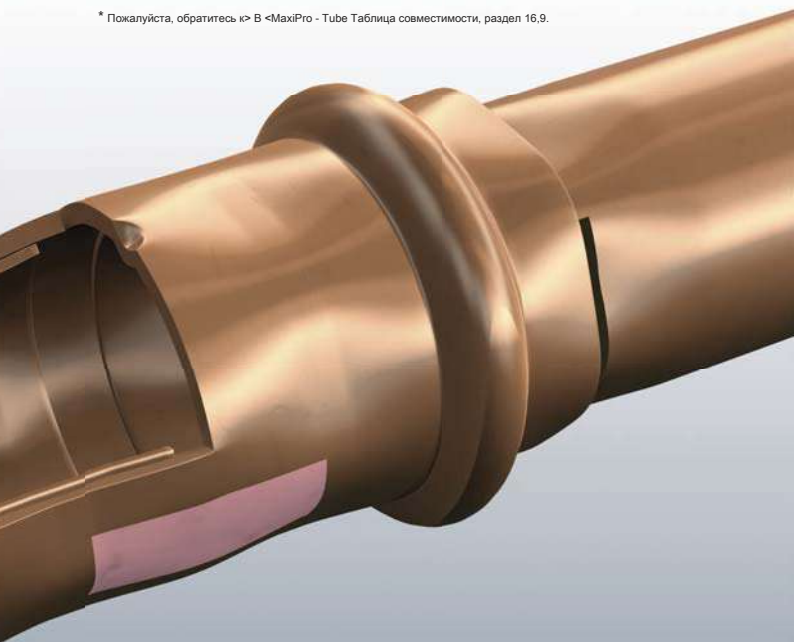
### 100 лет инноваций

Copex Bänninger специализируется на предоставлении лучших фитингов, аксессуаров и клапанов по всему миру, предлагая инновационные и универсальные решения. С 1909 года Copex Bänninger произвел более 20 млрд фитингов и клапанов и построил свою репутацию качественного европейского производства, подкрепленная первой класса обслуживания клиентов и непревзойденным опытом. Стремление к совершенству, Copex Bänninger является синонимом качества в бытовых, коммерческое, промышленное, судостроение, кондиционирование и охлаждение, рынки по всему миру. Copex Bänninger является ISO 9001 гарантированного качества компании, которая гарантирует вам самое лучшее качество.



> В <MaxiPro является пресс-фитинг системы чала для использования с твердой или отжженной медной трубки в соответствии с AS / H3COM1571 \* обеспечивает безопасное, постоянное герметичное соединение,подходящее для кондиционирования воздуха и холодильной техники.

\* Пожалуйста, обратитесь к> В <MaxiPro - Tube Таблица совместимости, раздел 16,9.



## Быстрые факты

Более 20000000000 фи рата продано по всему миру с 1909 года

---

Conex Bänninger> В <метка введена в 1920 году

---

Более 900 сотрудников, работающих в Европе

---

Производят более 300 миллионов штук в год

---

# > В <MaxiPro

1. Область применения	3
2. Особенности и выгода Т.С.	4
3. Технология - Трехточечный пресс	6
4. Технические данные	7
Обеспечение 5. Качества	8
6. Стандарты и допуски	8
7. Торговая марка	9
8. Гарантия	9
наличие 9. Размер	9
10. Установка материалов и фи Ниш	9
11. Место для хранения	10
12. Маркировка и чистота	10
13. Диапазон	12
Процесс 14. Установка	20
15. Пресс-инструменты и челюсти	
15.1. Критические инструкции по эксплуатации - инструмент и челюсти	
15.2. Регулярные инструкции по техническому обслуживанию - инструмент и челюсти	
15.3. Техническое обслуживание и гарантия - инструмент и челюсти	
15.3.1. Гарантийные	
15.3.2. Сервис и гарантия процесс - Quick Fix™	
	24
16. Рекомендации по разработке	
16.1. поддержка трубопроводов	
16.2. Глубина погружения и минимальные расстояния между нажатиями	
16.3. Пространство, необходимое для процесса прессования	
16.4. защита трубопроводов	
16.5. Минимальное расстояние между фи фитингами	
16.6. непрерывность Земли	
16.7. изоляция трубопроводов	
16.8. Тестирование, ввод в эксплуатацию и обслуживание систем кондиционирования и холодильных систем	
16.9. Таблица совместимости труб	
	32
17. Часто задаваемые вопросы	44
18. Сокращение	50

## 1. Область применения

> В < фитинги MaxiPro идеально подходят для следующих применений:

### Холодильная



### КОНДИЦИОНЕР



## 2. Особенности и выгода Т.С.



### Без пайки

Пайка отнимает время.



### Нет продувки азотом

> В <MaxiPro представляет собой механическое соединение, таким образом, устраняя необходимость в продувке азота в процессе сращивания подгонки.



### Нижняя установленная стоимость

Профессиональный фитинг, который быстро и просто установить, экономя время и деньги.



### Повышение производительности

Работа может быть завершена в течение рабочего дня, с помощью одного сотрудника.



### доступ к сайту

Легкий доступ к рабочим местам, не требуются никакие газовые баллонов.



### Качество разработан

Надежные, повторяемые, постоянные, противозломные соединения каждый раз.



### Высокое качество уплотнительное кольцо

> В <MaxiPro охлаждения и диапазон кондиционирования воздуха использует высококачественное HNBR уплотнительное кольцо, которое образует надежную без утечек соединения при нажатии.



### Защищенный уплотнительное кольцо

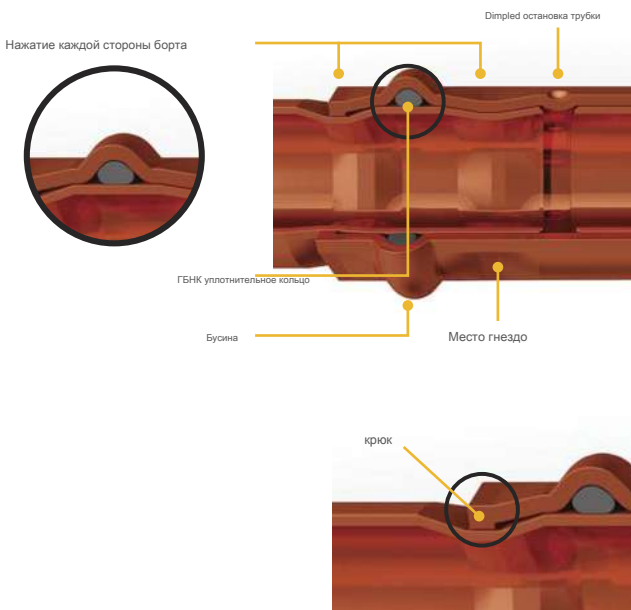
Подводящие установки вспомогательной кромки конструкции и помогает защитить уплотнительное кольцо от повреждения или смещения.

<b>IBP Group</b>	Более чем 100-летний опыт в производстве фидрата и более трех десятилетий опыта в 3D-проектировании пресс-системы.
<b>3 точки нажима</b>	> В «MaxiPro» выгоды от 3 точек прессования техники - два пресса, один с каждой стороны борта, и один пресс-сжатием уплотнительного кольца. Это обеспечивает постоянный и надежный стык.
<b>Место отождествления</b>	> В «MaxiPro» фитинг для кондиционирования воздуха и холодильные приложения идентифицируются с розовой меткой на подгонки.
<b>Электрическая непрерывность</b>	Сохраняет целостность цепи заземления без необходимости дополнительных ремней непрерывности заземления.
<b>Гарантия</b>	> В «MaxiPro» распространяется гарантия продукта на 15 лет.
<b>Компактный набор инструментов</b>	Легкий компактный инструмент обеспечивает легкий доступ к плотно расположенным участкам трубопровода.
<b>Концепция технологической оснастки</b>	Проверенная пресс-фитинг технология, используя испытанный Rothenberger оснастки.
<b>Инструментальное обслуживание</b>	Умело управляет вашей локальной сервисной организацией Rothenberger.

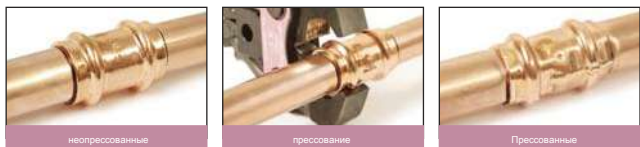
## > В <MaxiPro

### 3. Технология - Трехточечный пресс

> В <MaxiPro выгода тс из 3 точек пресса - два прессов, один на каждой стороне валика, и одним нажатия сжимающего уплотнительное кольцо. Это обеспечивает постоянный и надежный стык.



На фи 1/2" фитингов и вверх, крюк гарантирует, что производительность высокого давления достигается за счет > В <MaxiPro фитингов поддерживается.





#### 4. Технические данные

Технические	
параметры данных	возможность
Приложения	Кондиционирования воздуха и холодильное
связи	Медь с медью
Утверждена трубка	Медная труба в соответствии с AS / H3C 1571 *
Место / Диапазон труб	1/4" , 3/8" , 1/2" , 5/8" , 3/4" , 7/8" , 1" , 1 1/8"
Место Материал	Сорт меди (UNS C12200 мин 99,9% чистоты)
О-образное кольцо	HNBR
Одобрены масла	POE, PAO, AB и минеральное масло
Максимальное рабочее давление и аномальные	48 бар / 4800 кПа / 700 фунтов на квадратный дюйм
течи	ISO 5149-2 совместимых
Диапазон температур уплотнительного кольца	- 40 ° C до 140 ° C
UL листинг непрерывной рабочей температуры	- 40 ° C до 121 ° C
Совместимые хладагенты	R1234yf, R1234ze, R32, R134a, R404A, R407C, R407F, R410A и R507
Место соблюдения	UL 207 Certi фи-й изд, сертификат нет. SA44668 UL 109-7 Прицепные испытаний, совместимые UL 1963-79 Испытания прокладок и уплотнений, используемых в системах хладагентов, совместимый ISO 5149-2, совместимый по ASTM G85, совместимый AS / NZS 5149,2, совместимый

\* Пожалуйста, обратитесь к > В <MaxiPro - Tube Таблица совместимости, раздел 16.9.

Механические соединения не должны быть использованы на отожженной медной трубке в размерах больших, чем 7/8 дюйм OD размера в соответствии с международным механическим кодексом (IMC) и 3/4 дюйма с номинальным размером в Едином механическом кодексе (UMC).

## > В <MaxiPro

### Обеспечение 5. Качества

Conex Bänninger является ISO 9001 гарантированного качества компании. Мы стремимся предоставлять качественные продукты и поддержку наших клиентов.

## 6. Стандарты и допуски

> В < фитинг MaxiPro является:

- UL 207 Certi фи-й изд, сертификат нет. SA44668
- UL 109-7 Прицепных испытания, совместимые
- UL 1963-79 Испытания прокладок и уплотнений, используемое в системах хладагентов, совместимые
- ISO 5149-2, совместимые
- ASTM G85, совместимый
- AS / NZS 5149,2, совместимый

CERTIFICATE OF COMPLIANCE	
<b>Certificate Number</b>	20160817-SA44668
<b>Report Reference</b>	SA44668-20160808
<b>Issue Date</b>	2016-AUGUST-17
<b>Issued to:</b>	Conex Universal Limited Global House 95 Vantage Point, The Pensnett Estate Kingswinford DY8 7FT UNITED KINGDOM
<b>This is to certify that representative samples of</b>	COMPONENT - REFRIGERATION, FITTINGS >B< MaxiPro, MPA Series  Have been investigated by UL in accordance with the Standard(s) indicated on this Certificate.
<b>Standard(s) for Safety:</b>	See Addendum
<b>Additional Information:</b>	See the UL Online Certifications Directory at <a href="http://www.ul.com/database">www.ul.com/database</a> for additional information
Only those products bearing the UL Certification Mark should be considered as being covered by UL's Certification and Follow-Up Service.	
<small>The UL Recognized Component Mark generally consists of the manufacturer's identification and model number, model number or other product designation as specified under "Marking" for the particular Recognition as published in the appropriate UL Directory. As a supplementary means of identifying products that have been produced under UL's Component Recognition Program, UL's Recognized Component Mark <b>W</b> may be used in conjunction with the required Recognized Marks. The Recognized Component Mark is required when specified in the UL Directory preceding the recognitions or under "Markings" for the individual recognitions.</small>	
<small>Recognized components are incomplete in certain constructional features or restricted in performance capabilities and are intended for use as components of complete equipment submitted for investigation rather than for direct separate installation in the field. The final acceptance of the component is dependent upon its installation and use in complete equipment submitted to UL, LLC.</small>	
Look for the UL Certification Mark on the product.	
<b>Certificate Number</b>	20160817-SA44668
<b>Report Reference</b>	SA44668-20160808
<b>Issue Date</b>	2016-AUGUST-17
<b>This is to certify that representative samples of the product as specified on this certificate were tested according to the current UL requirements.</b>	
<b>Standard(s) for Safety:</b>	UL 207, Refrigerant-Containing Components and Accessories, Nonmedical UL 109, Tube Fittings for Flammable and Combustible Fluids, Refrigeration Service, and Marine Use CSA C22.2 No. 140.3-15, Refrigerant-containing Components for use in Electrical Equipment
 Bruce Mahoney, Director North American Certification Program UL LLC <small>UL's information and documentation available only to UL Mark holders and provided on behalf of UL LLC by authorized licensees of UL. For guidelines, please contact a local UL Customer Service Representative at 800.368.6868 or 630.232.3200.</small>	

## 7. Торговая марка

> В <MaxiPro является зарегистрированной торговой маркой в Австралии и во многих территориях по всему миру.

## 8. Гарантия

При установке, используется и обслуживается в соответствии с

> Инструкция по установке В <MaxiPro гарантия 15 года покрывает от неисправностей, вызванных неисправным производством ФИ фитингов. Это не распространяется на дефекты, возникающие из-за неправильной установки, эксплуатации или обслуживания.

Гарантия> В <MaxiPro охватывает только системы, собранные из медной трубки с соблюдением стандартов и размерами, установленными в> В <таблице совместимости труб MaxiPro см 16,9.

Все> В <MaxiPro фитинг должен быть установлен на tradesperson лицензии на работу в системах, содержащих хладагент.

## наличие 9. Размер

> В <MaxiPro доступен в следующих размерах 1/4", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4", 7/8", 1", 1 1/8" для получения дополнительной информации подробности см диапазона.

## 10. Установка материалов и фи Ниш

> В <MaxiPro изготовлен из меди (UNS C12200 мин 99,9% чистоты).

## > В <MaxiPro

### 11. Место для хранения

> В <MaxiPro фитинг не требует особых условий хранения. Однако, чтобы защитить HNBR уплотнительное кольцо несколько простых мер предосторожности должны быть приняты.

Уплотнительные кольца должны быть защищены от источников света, в частности, прямого солнечного света или интенсивным искусственным светом, имеющим высокое содержание ультрафиолетовое.

Поскольку озон является особенно вредным для резины, складские помещения не должны содержать какое-либо оборудование, которое способно генерировать озон, такие как ртутные лампы или высоковольтных электрическое оборудование, приводящие к электрической искре или тихим электрическим разрядам.

Горючие газы и органические пары должны быть исключены из складских помещений, так как они могут привести к озону посредством фотохимических процессов. Меры предосторожности также должны быть приняты для защиты хранимых продуктов от всех источников ионизирующего излучения.

> В <MaxiPro фитинг должен храниться в герметичных мешках, чтобы защитить их от загрязнения.

### 12. Маркировка и чистота

Каждый фитинг отмечен > В <, MaxiPro, размер и 48 бар (на фоне розового) и очищает, в мешках и маркированы, чтобы полностью соответствовать требованиям к чистоте AS / NZS 5149,2.





> В <MaxiPro

# Диапазон





### 13.> В <ассортимент MaxiPro

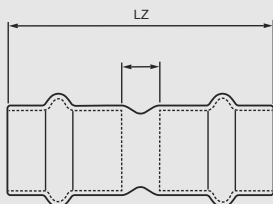
#### СОЮЗ

Код	Размер
406027	1/4"
406028	3/8"
406029	1/2"
406030	5/8"
406031	3/4"
406032	7/8"
406033	1"
406034	1 1/8"

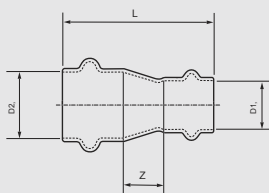
#### редуктор

Код	Размер	L
405995	1/2" x 3/8"	42,5
405996	5/8" x 3/8"	47,5
405997	5/8" x 1/2"	45,5
405998	3/4" x 3/8"	51,0
405999	3/4" x 1/2"	46,0
406000	3/4" x 5/8"	52,5
406001	7/8" x 1/2"	52,5
406002	7/8" x 5/8"	52,5
406003	7/8" x 3/4"	52,5
406004	1 1/8" x 5/8"	55,0
406005	1 1/8" x 3/4"	57,5
406006	1 1/8" x 7/8"	58,0





L	Z
39,0	3,0
39,0	3,0
40,0	5,0
45,0	3,0
45,5	1,5
56,5	8,5
49,0	2,0
57,0	6,0



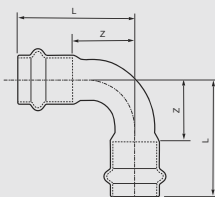
Z	D1	D2
7,0	1/2"	3/8"
8,5	5/8"	3/8"
7,0	5/8"	1/2"
11,0	3/4"	3/8"
6,5	3/4"	1/2"
9,5	3/4"	5/8"
11,0	7/8"	1/2"
7,5	7/8"	5/8"
6,5	7/8"	3/4"
8,5	1 1/8"	5/8"
10,0	1 1/8"	3/4"
8,5	1 1/8"	7/8"

**Колено 90 °**

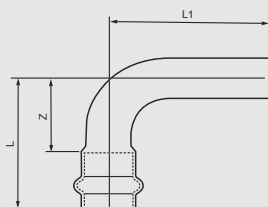
Код	Размер
405955	1/4"
405956	3/8"
405957	1/2"
405958	5/8"
405959	3/4"
405960	7/8"
405961	1"
405962	1 1/8"

**Колено 90 ° ID x OD**

Код	Размер	L
405976	3/8"	33,0
405977	1/2"	+31,5
405978	5/8"	39,0
405979	3/4"	42,5
405980	7/8"	50,0
405981	1 1/8"	57,0



L	Z
32,5	14,5
33,0	15,0
+31,5	14,0
39,0	18,0
42,5	+20,5
50,0	26,0
53,0	29,5
57,0	+31,5



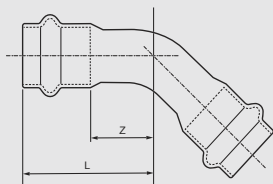
L1	Z
34,5	15,0
34,5	14,0
45,0	18,0
48,0	+20,5
53,0	26,0
61,5	+31,5

**Колено 45 °**

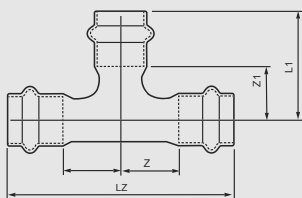
Код	Размер
406038	1/4"
405966	3/8"
405967	1/2"
405968	5/8"
405969	3/4"
405970	7/8"
405971	1"
405972	1 1/8"

**тройник**

Код	Размер	L
405984	1/4"	54,0
405985	3/8"	63,0
405986	1/2"	66,0
405987	5/8"	76,0
405988	3/4"	84,0
405989	7/8"	89,0
405990	1"	92,0
405991	1 1/8"	95,0



L	Z
+23,5	5,5
26,0	8,0
24,0	6,5
28,0	7,0
+31,5	9,5
34,0	10,0
35,5	12,0
39,5	14,0



Z	L1	Z1
9,0	27,0	9,0
13,5	31,0	13,0
15,5	28,0	10,5
17,0	32,0	11,0
20,0	36,0	14,0
+20,5	38,5	14,5
22,5	40,0	16,5
22,0	43,0	17,5

### Процесс 14. Установка

Conex Bänninger> B <MaxiPro фитинг должен быть установлен соответствующим образом обученных и QUALI фи эдами человеком работать на установке. Все установки должны быть завершены в соответствии с местными правилами и подзаконными актами, регулирующих установкой, и все применимые методы охраны здоровья и безопасности должны соблюдаться.

**Важный:** Выберите правильный размер трубы, подгонки и челюсти для работы. Убедитесь, что подгонки и трубки были свободными от любой пыли или грязи, и что уплотнительное кольцо не имеет повреждений. Проверьте внутренний контур нажатия челюсти свободен от грязи и мусора перед использованием.

Стыки должны быть сделаны только на ненапряженном трубопроводе, (трубопроводы свободных от давления или растяжения).

**Совместимость Медная труба:** Пожалуйста, обратитесь к трубке таблицы совместимости, раздел 16.9.

**Максимальное рабочее давление:** 48 бар, 4800 кПа, 700 фунтов на квадратный дюйм.

**Диапазон рабочих температур:** - 40 ° C до 121 ° C,  
-40 ° F до 250 ° F.

**Совместимые хладагенты:** R1234yf, R1234ze, R32, R134a, R404A, R407C, R407F, R410A и R507.

**Не для использования с аммиаком (R-717). Совместимые масла:** POE,

PAO, AB и минеральные масла.

## Инструкция по установке

### 1. Труба Приготовление



#### Шаг 1 - Обрежьте трубку к длине

- Используйте резак роторных трубок.
- Убедитесь в том, что труба разрезается квадрат.
- Проверьте труба сохраняет свою форму и повреждения свободными.



#### Шаг 2 - Deburr и удалить все острые кромки внешне

- Угол в нижнем положении трубки для предотвращения фи лингов въезжающих в трубку.
- Убедитесь, что внешняя поверхность конца трубы гладкая и без заусенцев и острых кромок.



#### Шаг 3 - Используйте тип карандаша гратосниматель по внутренним краям

- Убедитесь, что внутренняя поверхность конца трубы гладкая и без заусенцев и острых кромок.



#### Шаг 4 - Тщательно очистите концы труб и удаления царапин

- Удалить легкие царапины с использованием РОТЕНБЕРГЕР Rovlies или аналогичную очищающую подушку, чтобы полировать трубку. Очистка должна быть сделана в радиальном направлении, чтобы не создавать царапины вдоль трубки.
- Концы труб должны быть свободны от царапин, окисления, грязь и мусор не менее длины гнезда.



- Если глубокие царапины еще видны разрежьте трубу обратно на чистый участок.

## 2. Маркировка и вставить трубки



### Шаг 1 - Убедитесь, что уплотнительное кольцо восседает

- Проверьте фитинг правильного размера трубки.
- Проверьте уплотнительные кольца присутствуют и правильно установлены.
- Проверьте уплотнительные кольца чистыми и свободными от мусора.
- Дополнительно > В <MaxiPro смазка может быть использована для облегчения вставки трубы.



Вариант А

### Шаг 2 - глубина погружения Mark

- Трубка должна быть полностью вставлена в подгонки до тех пор, пока не достигнет упора трубки.
- Для того, чтобы уменьшить риск выбивания уплотнительного кольца поворачивать трубу или подгонки (если это возможно) в то время скольжения его в подгонки.
- Отметьте глубину вставки на трубе.



### Шаг 3 - Проверка отметки глубины

- Удалить трубку и выравнивают с розеткой подгонки, убедитесь, что глубина метка правильно установлена.
- Отметка глубины вставки используется в качестве ссылки перед нажатием на сустав.



Вариант В

### В качестве альтернативы к шагу 2 и 3 использования глубиномера

- Вставьте трубку в гнездо в правильное глубиномере.
- Проверьте окно, чтобы увидеть труба полностью вставлена.
- Отметьте глубину вставки на трубе.



### Шаг 4 - Вставьте трубу до упора в фи чал до упора трубки

- Для того, чтобы уменьшить риск выбивания уплотнительного кольца поворачивать трубу или подгонки (если это возможно) в то время скольжения его в подгонки.
- Перед нажатием обеспечить трубу не сдвинулись из розетки подгонки.
- Используйте метку глубины вставки в качестве руководства.



### 3. При нажатии фиттингова



#### Шаг 1 - Выравнивание челюсти квадратно на подгонки

- Убедитесь, что трубопроводы правильно выровнены перед прессованием.
- Убедитесь, что правильный размер челюсти вставляется в инструмент.
- Шарик на подгонки должен быть центральным в канавку зажима.
- Челюсти должны быть размещены непосредственно на подгонках установочной канавки на шарике.



#### Шаг 2 - Завершить соединение с одобренным инструментом - нажмите один раз только

- Нажмите и удерживайте кнопку для завершения цикла прессования.
- Нажатие завершается, когда кулачки полностью закрыты, и поршень втягивается.
- Заполните пресс-цикл только один раз - не репрессировать.

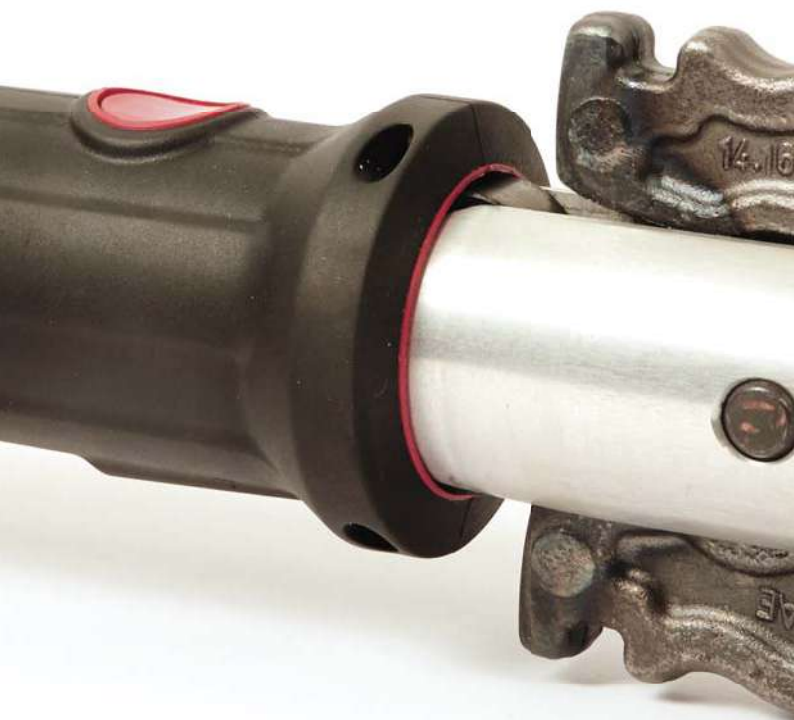


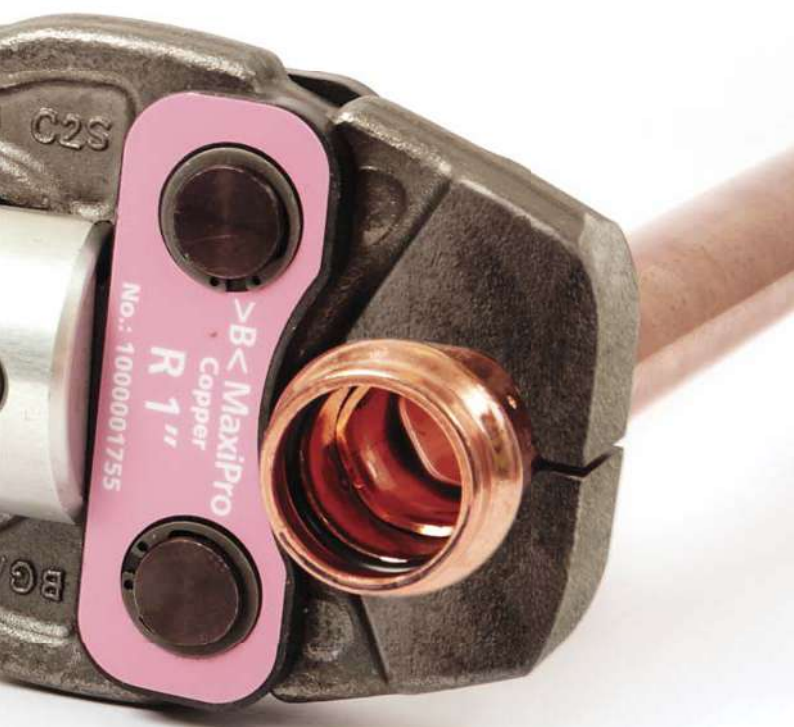
#### Шаг 3 - Марк Завершена Joint

- Отметить заполненный стык после прессования.
- Это позволяет суставам быть легко проверены перед тестированием и изоляцией трубопроводов.

> В <MaxiPro

# Инструмент





## > В <MaxiPro

### 15. Пресс-инструменты и челюсти

Rotax компактная модель:



**Размеры Применение: 1/4" до 1-1 / 8" > В < фитинг MaxiPro**

- Компактный легкий дизайн - одна операции руки.
- ЦФТ®- Технология постоянной осевой силы сдвига 19kN.
- Безопасность защелка, чтобы обеспечить челюсть не может выйти во время работы.
- Простота использования Светодиодная индикация состояния - фл озоления красным при низком уровне заряда аккумулятора и блокирует машину, остается включенным, когда инструмент достиг 10000 циклов использования и требует обслуживания.
- Простая и безопасная конструкция операции - удержание кнопки старта - инструмент автоматически останавливается, как только пресс-цикл завершен.
- Безопасность желтая кнопка - нажмите для сброса давления и остановки пресса цикла.
- Удобный интервал 10000 циклов между требованиями обслуживания.
- Голову позиционирования до 270 ° вращение - легко фи чал в DIF местах фи культовыми.
- Технология литий-ионный аккумулятор - длительное сотрудничество между зарядами.

## Спецификаций Rotaх компактный

Напряжение аккумуляторной батареи

- 14,4 В Емкость аккумулятора - 2.6Ah

Номинальная потребляемая мощность - 280Watts Макс

поршень сила - 19kN время прессования - 5 сек

(номинальные) Размеры (Д x Ш x В) - 380x70x90mm Вес

(без губки) - 2,45 кг

Рабочий диапазон: Система Медь 1/4" - 1 1/8" Типичный

уровень шума А-скорость - 71dB (А) Батарея периоды времени

повторной зарядки - 87 мин Примерное прессовок в полной

зарядки - 140

### 15.1. Критические инструкции по эксплуатации - инструмент и челюсти

работать только пресс-инструмент и челюсти Rothenberger в соответствии с указаний в "User Руководстве по эксплуатации, инструкций по применению. Правильное использование включает в себя соблюдение руководства по эксплуатации, проверки и условий обслуживания и соблюдения всех соответствующих правил техники безопасности. Оборудование должно использоваться только QUALI фи ред торги лиц, которые имеют наметанное понимание о том, как использовать пресс-инструмент и челюсти систему должным образом. Несоблюдение этого правила приведет к риску безопасности, неумелости и неправильного использования пресса и челюсти, которая не покрывается гарантией. Используйте только пресс-инструменты и челюсти Rothenberger с совместимым прессом фи фитингами, которые были протестированы и одобрены Rothenberger и связанными с фи ттингом и производителями труб (> В <MaxiPro).

- Всегда начинайте с проверки безопасности, напоминать себе желтую кнопку аварийной остановки, чтобы отключить пресс цикла.
- Зарядить аккумулятор полностью перед использованием первой для оптимального числа «прессов на одной зарядке».

Продолжение на следующей странице

## > В <MaxiPro

- Светодиодный эт пепел красного, чтобы указать, когда вы имеете плоскую батарею.
- Вставьте батарею правильно, пока он не встанет на место и светодиодный свет фл пепел кратко указать контакт сделал.
- Вставьте пресс челюсть и закройте болт вниз правильно. Используйте только правильную челюсть инструмента фи комбинации Приступая.
- Откройте челюсть, сжимая от основания челюсти НЕ передней оконечности (он может подавить ваши фи пальцев!).
- Поместите челюсть прямо на подгонки. Совместить с бисером.
- Включите кнопку запуска для полного цикла прессования. Активируйте пресс инструмент и челюсть только на подгонки.
- Потратьте время, чтобы обеспечить правильную подготовку трубы - вырезать квадрат трубы, снимите заусенцы, удалите острые края и отметьте глубину вставки. Эти шаги трубы приготовительных имеют решающие значение для правильной печати и качества изготовления.
- Соблюдайте все инструкции по установке, поставляемые и подгонки труб производителей. Дефектные соединения труб должны быть нажаты снова только с использованием нового фи ттинг, НЕ повторно нажать ту же фи ттинг.
- Во время цикла прессования, визуально проверить, что пресса челюсть полностью закрывается в конце цикла прессования.
- После нажатия кнопки, проверьте установку с соответствующим испытательным оборудованием и обеспечить его герметичность.

## 15.2. Регулярные инструкции по техническому обслуживанию - инструмент и челюсти

Инструмент - всегда чистый, обезжиренный и хранить в чехле

Ваш инструмент Rothenberger является одним из самых легких и эргономичной конструкции инструментов, доставляющих наиболее последовательно сжимающей силы (CFT®- Постоянная Технология Force). При регулярном обслуживании и обслуживании она генерирует до 1,9 тонн силы в руке. Инструмент и челюсти требуют регулярного ухода и технического обслуживания.

- Очистить и смазать поршневой барана и привода валков ВСЕГДА после каждого использования для поддержания производительности, особенно внутреннюю направляющую или все "движущиеся металлические части.



- Не подвергайте электроинструменты воздействию дождя или влаги. Всегда храните его в футляре.
- Убедитесь, что стопорный болт челюсти правильно закрыта полностью вставить болт через челюсть и вращая болт руку вниз на 180 градусов.



- Обратите внимание, что болт закреплен только тогда, когда полностью вставлен и повернут в нижнее положение ,

Продолжение на следующей странице

## > В <MaxiPro

- Чистые точки контакта на батарее, и только магазин батареи в заряженном состоянии, так что он всегда готов к использованию.



- Не пытайтесь заставить пресс-инструмент - это будет делать лучше и безопаснее работу на скорости, для которой он был разработан.
- Аварии вызваны плохо обслуживаемые прессы-инструментами и челюстями. Потратьте время, чтобы поддерживать инструмент и челюсть должным образом.
- Челюсти должны всегда быть очищены после каждого использования. Держите внутри челюсть про фи ль без какой-либо смазки и песка.



- Челюсти должны быть сохранены с помощью жидкого смазочного спрея. Всегда храните в случае.

### 15.3. Техническое обслуживание и гарантия - инструмент и челюсти

Rothenberger гордится передний край дизайн, высокое качество, и ведущий сервисную поддержку после продажи. С собственностью вашего инструмента Rothenberger приходит наше стремление поддержать вас. Мы хотим вам помочь ухаживать за инструментом ", так что вы не ставят под угрозу свою репутацию. Только ваш пресс и челюсти осмотра и обслуживаются QUALI фи Эд Ротенбергер сервисного центра для обеспечения высокой производительности и безопасности.



- Quick Fix™ является Rothenberger «После продаж и сервисного обслуживания» процесса ремонта по всей Австралии и Новой Зеландии.
- Всесторонние Запасные части легко доступны на местном уровне для поддержки инструмента и челюстей Rothenberger.
- Челюсти также будут проверяться на ежегодный интервале обслуживания для каких-либо повреждений, дефектов и общего износа, которые могут повлиять на производительность пресс или безопасность.

### 15.3.1. Гарантийные

- Через 1 год или 10000 прессах светодиод загорается красным цветом после каждого нажатия.
- Отсчет пресс-цикл будет как часть вашего годового инструмента и обслуживания челюстей и отчета.
- Если серийный номер наклейка повреждена гарантия будет недействительной.
- Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные неправильным использованием оборудования.
- Инструмент 3-х лет, только с регулярными 1 год или количество циклов обслуживания (например, обслуживание автомобиля!).
- Батарея 12 месяцев, Челюсти 12 месяцев.

### 15.3.2. Сервис и гарантия процесс - Quick Fix™

- Верните пресс инструмент Rothenberger и набор губок для вашего местного отделения или позвоните Rothenberger обслуживания клиентов (Toll Free) на 1800 186 657.
- Ваши данные и серийный номер Вашего инструмента будут регистрироваться для обслуживания и забрать будут быстро устроить.
- Ожидайте 3-5 дней (части зависимых) для вашей службы. Ваши средства будут возвращены вам или вашим местным отделением.
- Обновления Живого статуса будет по электронной почте и SMS для вас и вашего местного отделения.
- Любые дополнительные ремонтные работы сверх нормального годового обслуживания будут котируются до открытия.

> В <MaxiPro

# дизайн Соображения





## 16. Рекомендации по разработке

Все холодильные трубопроводы должны быть спроектированы таким образом, что количество соединений сведено к минимуму практическому. Холодильные трубопроводы должны быть разработаны в соответствии со следующими основными стандартами и стандартами:

- AS / NZS 5149,2: 2016 Австралийские <sup>TM</sup> Холодильные системы / Новая Зеландия  
Стандартные  
Часть 2: Требования к безопасности фиксированных приложений.
- AS 4426: 1997 Теплоизоляция труб работы, воздуховодах и оборудования - выбор, изоляции и фи Ниш.
- С. 1345-1995 отождествление содержания труб, трубопроводов и каналов.
- Национальный строительный кодекс Австралии.
- Австралия и Новая Зеландия Хладагент код обработки практики 2007  
Часть 1 - Автономные системы низкого заряда.
- Австралия и Новая Зеландия Хладагент код обработки практики 2007  
Часть 2 - кроме автономных систем низкого заряда системы.
- Австралийское Охлаждение и кондиционирование воздуха Кодекс добросовестной практики Части 1 - Сокращение выбросов фторуглеродных хладагентов в коммерческих и промышленных холодильных установках и системы кондиционирования воздуха приложений.

Номинальный размер	Номинальный внешний трубы	Номинальный внешний шарик нажато D
дюймов	ММ	ММ
1/4"	6,35	11,70
3/8"	9,52	15,80
1/2"	12,70	20,15
5/8"	15,90	23,85
3/4"	19,10	27,40
7/8"	22,30	31,45
1"	25,40	34,70
1 1/8"	28,60	37,80

- Австралийский Охлаждение и кондиционирования воздуха Кодекс хорошей практики Часть 2 - сокращение выбросов фторированных в жилых кондиционирования.
- Австралийский Охлаждение и кондиционирования воздуха Кодекс добросовестной практики Часть 3 - Снижение выбросов фторированных в домашних холодильных установках.

#### 16.1. Поддержка Разводка трубопроводов:

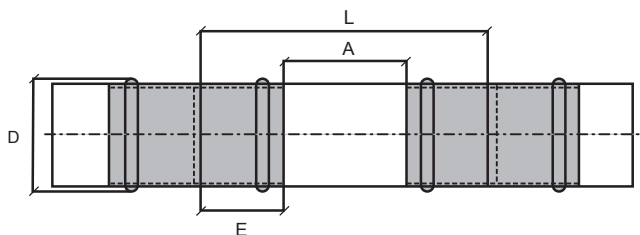
Все трубопроводы должны поддерживаться за счет использования соответствующих клипов, скоб или опор. Пожалуйста, обратитесь к:

- Национальный строительный кодекс Австралии.
- AS / NZS 5149,2: 2016 Австралийские холодильные системы / New Zealand Standard <sup>TM</sup>.

Часть 2: Требования к безопасности фиксированных приложений.

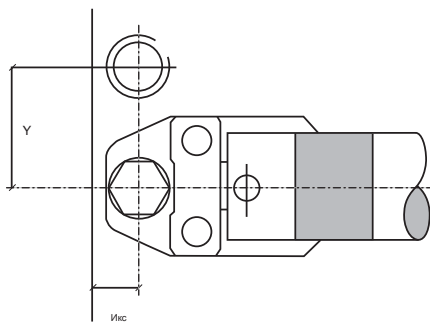
#### 16.2. Глубина погружения и минимальные расстояния между нажатиями:

В связи с реформированием трубки профиль при нажатии, она сообщила, что минимальное расстояние допускается между каждой подгонкой.



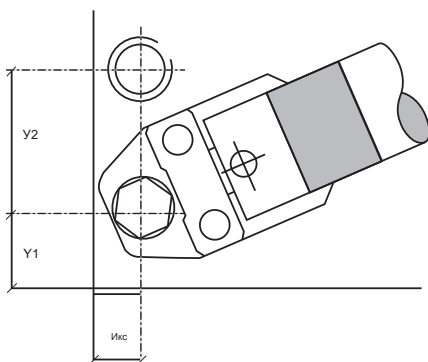
Минимальное расстояние A	Минимальная длина трубы L	Глубина погружения E
мм	мм	мм
10	46,0	18,0
10	47,0	18,5
15	53,0	19,0
15	59,0	22,0
20	66,0	23,0
20	70,0	25,0
25	73,0	24,0
25	78,0	+26,5

### 16.3. Пространство, необходимое для прессования:



Пространство, необходимое для прессования, стены и трубы зазоры Внешняя

труба	Икс	Y
дюймов	мм	мм
1/4"	30	55
3/8"	30	55
1/2"	25	55
5/8"	25	55
3/4"	25	55
7/8"	30	55
1"	30	55
1 1/8"	35	55



Пространство, необходимое для прессования, угла стены и труб внешней			
трубы	Икс	Y1	Y2
Размер мм	ММ	ММ	ММ
1/4"	40	40	100
3/8"	40	40	105
1/2"	40	40	105
5/8"	40	40	105
3/4"	40	40	105
7/8"	55	55	110
1"	60	60	115
1 1/8"	60	60	115

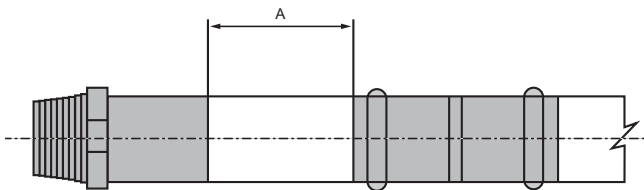
#### 16.4. Защита трубопроводов:

Медь имеет высокую устойчивость против коррозии. Однако, в некоторых случаях внешняя защита может потребоваться от агрессивных условий. Ссылаться на:

- Национальный строительный кодекс Австралии.
- AS / NZS 5149,2: 2016 Австралийских системы холодильной / New Zealand Standard <sup>TM</sup> Часть 2: Требования безопасности для фиксированных приложений.
- AS 4426: 1997 Теплоизоляция трубопроводов, воздухопроводов и оборудования - отбора, изоляции и фи Ниш.

## > В <MaxiPro

16.5. Минимальное расстояние между фи фитингами:



### Локализованный отжига

Для того, чтобы обеспечить надлежащую герметизацию как паяные и > В <MaxiPro подгонки следующие минимальные расстояния должны поддерживаться между двумя фи фитингов ,

размер труб	Минимальный зазор (A)
дюймов	мм
1/4"	10
3/8"	10
1/2"	15
5/8"	15
3/4"	20
7/8"	20
1"	25
1 1/8"	25

**Заметка:** A - зазор между концами ттинга фи



### Пайка рядом> В <MaxiPro сустава Внимание - Пайка твердым припоем рядом с> В

<MaxiPro суставы следует избегать, поскольку это может привести к деградации уплотнение за счет теплопередачи. В приведенной ниже таблице указывается минимальное расстояние от пресс-соединения, которое является приемлемым для паять. Если это расстояние не может быть сохранено, то соответствующие меры предосторожности должны быть приняты, такими как изготовление запаянной части перед сборкой с прессом-фи фитингами, упаковка в мокрой тряпке или применение тепла барьера (например, Hot Block), чтобы предотвратить передачу тепла к пресс-фи чал в процессе пайки.

размер труб		Минимальный зазор (A)
дюймов		мм
1/4"		250
3/8"		300
1/2"		350
5/8"		450
3/4"		500
7/8"		600
1"		650
1 1/8"		700

**Заметка:** A - зазор между концами ттинга фи

**Заметка:** Важно, что нет остаточного припоя или других посторонних мусора на насосно-компрессорных труб, которые будут вставлены в> В <подгонки MaxiPro. Состояние поверхности на площади пресс-соединения должны быть чистыми и свободными от мусора.

### 16.6. Earth continuity:

> В <MaxiPro фитинг сохранить целостность цепи заземления без необходимости использования дополнительных лямок непрерывности.

### 16.7. Трубопроводы отожествление и изоляция:

Все трубопроводы должны быть установлены в соответствии с:

- С. 4426-1997 Теплоизоляция трубопроводов, воздухопроводов и оборудование- выбора, установки и фи Ниш.
- С. 1345-1995 отожествление содержания труб, трубопроводов и каналов.

### 16.8. Тестирование и ввод в эксплуатацию систем кондиционирования и холодильных систем

Тестирование и ввод в эксплуатацию систем кондиционирования и холодильных систем должны быть в соответствии с требованиями Специфическое едь в:

- AS / NZS 5149 Холодильные установки и тепловые насосы - Требования безопасности и охраны окружающей среды: Части 1 до 4,
- Австралия и Новая Зеландия Хладагент код обработки практики 2007 Часть 1 - Автономные системы низкого заряда.
- Австралия и Новая Зеландия Хладагент обработки кода Часть 2 Практика 2007 - кроме автономных систем низкого заряда систем.
- Австралийское Охлаждение и кондиционирование воздуха Кодекс добросовестной практики Части 1 - Сокращение выбросов фторуглеродных хладагентов в коммерческих и промышленных холодильных установках и системы кондиционирования воздуха приложений.
- Австралийский Охлаждение и кондиционирования воздуха Кодекс хорошей практики Часть 2 - сокращение выбросов фторированных в жилых кондиционировании.
- Австралийский Охлаждение и кондиционирования воздуха Кодекс добросовестной практики Часть 3 - Снижение выбросов фторированных в домашних холодильных установках.

тестирование на герметичность должны быть завершены в соответствии с указанными выше стандартами и стандартами. Вакуумные должны следовать, чтобы удалить воздух, влагу и неконденсируемые газы.

- Важные факторы для процесса вакуумного;
  - Испытательное оборудование должно быть в хорошем состоянии, калибруют и периодически заменять.
  - Заменить масло в вакуумном насосе через регулярные промежутки времени.
  - Nylog должны использоваться на тестовых соединениях для минимизации совместных утечек.
  - Малые системы, содержащие низкие объемы будут испытывать более быстрые изменения давления, это вовсе не означает, что система утечки.
- Если ваша система не позволяет достичь или удержать вакуум. Неудача в достижении вакуума: Если вы не можете достичь требуемого вакуума, вы либо утечки, влаги в системе или проблемы с вакуумным насосом. Насос не может быть в хорошем состоянии, маслу, возможно, потребуется изменить газовый балласт клапан открыт или насос не достаточная скорости потока для системы.

Неспособность удерживать вакуум: Если вы не можете держать вакуум может быть по одной из следующих причин;

Существует утечка; в этом случае давление будет расти непрерывно, когда насос отключен.

Утечка может быть на подключение к насосу или испытательного оборудования.

Изолировать от трубопровода и применять Nylog ко всем соединениям испытательного оборудования для улучшения уплотнения. Кроме того, утечка может быть в системе. Утечки должны быть идентифицированы и фиксированы в ходе испытания на герметичность под давлением. Ультразвуковой детектор утечек может помочь идентифицировать утечки в системе под вакуумом.

## > B <MaxiPro

Существует влаги в системе. Продлить период эвакуации. Существует еще хладагента, растворенного в масле компрессора. Когда насос отсоединен давление будет расти и плато. Продлить период эвакуации.

Нет меры по исправлению положения, например, вырезая фитинг из системы, не следует принимать до тех пор, собственно фитинг из системы не было завершено.

Необходимо соблюдать осторожность, чтобы гарантировать A> B <MaxiPro сустав не будет достаточно близко к точке жидкости зарядки, что температура совместных опускается ниже  $-40^{\circ}\text{C}$  при зарядке системы.

### 16.9. Труба Таблица совместимости:

Труба O / D		стена	
дюймов	ММ	AS / H3C	
		Отожженная медь катушка	
1/4	6,35	0,81	0,91
3/8	9,52	0,81	0,91
1/2	12,70	0,81	0,91
5/8	15,88	0,91	1,02
3/4	19,05	0,91	1,14
7/8	22,22	-	
1	25,40	-	
1 1/8	28,58	-	

R410A высокого давления совместимы

Механические соединения не должны быть использованы на отожженной медной трубке в размерах больших, чем 7/8 дюйм OD размера в соответствии с международным механическим кодом IMC и 3/4 дюйма с номинальным размером в Едином механическом кодексе (УМС).

Номинальная толщина (мм) +1571

Половина трудно меди прямо		Жесткий медный прямой		
-	-	0,81	0,91	-
-	-	0,81	0,91	-
0,81	0,91	-		
0,91	1,02	-		
0,91	1,02	-	1,14	-
-	-	1,22	1,40	1,63
-	-	1,22	1,63	-
-	-	1,22	1,63	1,83

# Вопросы и ответы

## 17. Часто задаваемые вопросы

### 1. Как долго Conex Bänninger было вокруг?

С 1909 года.

### 2. Где производятся продукты?

Продукция производится в Европе.

### 3. Имеет ли V <MaxiPro работа как на твердой и мягкой меди?

Да, V <MaxiPro является пресс-фитинг системы чала для использования с трудно, половиной твердая или отжигом медной трубки в соответствии с AS / H3COM 1571 \*. Механические соединения не должны быть использованы на отожженной медной трубке в размерах больших, чем 7/8 дюйм OD размера в соответствии с международным механическим кодом IMC и 3/4 дюйма с номинального размером в Едином механическом кодексе (УМС).

\* Пожалуйста, обратитесь к V <MaxiPro - Tube Таблица совместимости, раздел 16,9.

### 4. Вы можете использовать V <MaxiPro для опрессовки алюминия, стали или нержавеющей стали?

Нет, V <MaxiPro является конкретно предназначены для меди медных соединений. Подключение к разнородным металлам может привести к проблемам коррозии, что может привести к сбою.

### 5. Что такое гарантия V <MaxiPro фи фитингов?

Продукт имеет гарантию от даты покупки на 15 лет. Пожалуйста, обратитесь к полным условиям.

### 6. Какой материал уплотнительное кольцо из?

Уплотнительное кольцо изготовлено из гидрированного нитрил-бутадиен-каучук (HNBR).

### 7. Каков ожидаемый срок службы уплотнительного кольца в системе?

Уплотнительное кольцо изготовлено из ведущих производителей Германии уплотнительных колец. Ожидаемый срок службы уплотнительного кольца, если они используются в продукте спецификаций для температуры и давления составляет по меньшей мере 25 лет. Продукт имеет гарантию от даты покупки первой в 15 лет.

### 8. Существуют ли какие-либо проблемы хранения, в том числе, где фитинг хранится в автомобилях, подверженных воздействию экстремальных высоких или низких температуры?

Нет, продукт не подвергается разложению при нормальных условиях хранения. При условии, что хранится в оригинальной упаковке и не подвергается воздействию прямых солнечных лучей в течение длительного времени. Пожалуйста, смотрите раздел 11.0 для получения подробной информации относительно хранения подгонки.

### 9. Какие хладагенты одобрены для использования с > B <MaxiPro?

> B <MaxiPro одобрен для использования с R1234yf, R1234ze, R32, R134a, R404A, R407C, R410A, R407F и R507.

### 10. Какие масла одобрены для использования с > B <MaxiPro?

> B <MaxiPro одобрен для использования с POE, ПКД, АВ и минеральное масло. Уплотнительное кольцо было успешно испытано с маслом PAG однако ПАГ масло не должно быть использовано с медными системами связи с потенциалом коррозии медного материала.

### 11. Если фитинг показывает утечку при установке, возможно спаять данный фитинг не вырезая его или необходимо заменить трубу?

Нет, если фитинг показывает утечку, то он должен быть вырезан и заменен. Вы не должны пытаться спаять фитинг, т.к. вы можете сжечь уплотнительное кольцо, что может вызвать другие проблемы системы.

### 12. Есть ли забота о льдогенераторе, а затем оттаивает под подгонкой в горизонтальной или вертикальной конфигурации?

Нет, > B <MaxiPro был тщательно замораживанию / испытанный.

### 13. Существуют ли какие-либо проблемы с коррозией, где установки производятся в прибрежных районах или в отношении чистящих средств?

Нет, > B <MaxiPro был кислота Соль спрей испытания на ASTM G85. Как и все медные установки воздействия аммиака следует избегать.



**14. Как вы знаете, когда инструмент нуждается в техническом обслуживании?**

Инструмент имеет красный светодиод, который будет постоянно при включении Romax Compact завершила 10000 циклов.

**15. Что такое ожидаемое время жизни челюстей - как вы знаете, когда челюсть должна быть заменена?**

Были ли ваши челюсти проверены на последнем 1 год после покупки или после 10000 нажимов (в соответствии с которой происходит первый) в авторизованном центре тестирования Rothenberger, и повторить эти проверки на последней 1 год или еще 10000 надавливаний после предыдущей проверки. При осмотре челюсти челюсть проверяется на эксплуатацию и функциональную безопасность и износ деталей (например, пружины), которыми обмениваются. Челюсти, которые функционально и эксплуатационная безопасность возвращаются к вам.

**16. Являются ли кулачки > B <MaxiPro совместим с любым другим коммерчески доступным инструментом опрессовки?**

Только Rothenberger инструменты одобрены для использования с  
> B <MaxiPro.

**17. У вас есть решение для опрессовки на фл aged трубки, например, НКТ, выходящий из конденсатора и испарителя на жилые единицы?**

Нет, мы не имеем специфичный продукт, предназначенный для опрессовки над фл aged трубки. Однако там, где есть, по крайней мере 50 мм прямой медной трубки после фл aged конца и он доступен с челюстями, мы предполагаем, что вы перерезали фл aged обрывать и обжим непосредственно к трубе.

**18. Какие стандарты делает > B <MaxiPro соответствуют?**

- > B <фи рат MaxiPro является:
- UL 207 Certi фи-й изд, сертификат нет. SA44668
- UL 109-7 Прицепных испытания, совместимые
- UL 1963-79 Испытания прокладок и уплотнений, используемое в системах хладагентов, совместимые
- ISO 5149-2, совместимые
- ASTM G85, совместимый
- AS / NZS 5149,2 совместимый

### 19. Какой диаметр трубы является приемлемым, если извитость соединения будет сделано с> В <MaxiPro?

> В <MaxiPro является пресс-Fi системы чала для использования с трудно, половиной твердой или отжигом медной трубки в соответствии с AS / N3COM 1571 \*. Механические соединения не должны быть использованы на отожженной медной трубке в размерах больших, чем 7/8 дюйм OD размера в соответствии с международным механическим кодом IMC и 3/4 дюйма с номинального размером в Едином механическом кодексе (UMC).

\* Пожалуйста, обратитесь к> В <MaxiPro - Tube давления Таблица совместимости, раздел 16,9.

### 20. компенсирует ли уплотнительное кольцо для дефектов в трубе, чтобы сделать герметичное уплотнение?

Да, уплотнительное кольцо имеет компенсировать небольшие / мелкие царапины на поверхности трубы. Однако недостатки, прилегающие к обжимной области, таким как царапины, надрезать метки, а также трубки, не следует избегать круглых.

### 21. Продукт Специфических катионы утверждают, что температурные пределы применения от -40 ° C до 121 ° C. Что произойдет, если мы выходим за пределы этого лимита?

> В <MaxiPro подходит для непрерывной работы при температурах от -40 до + 121 ° C. Он также справится с краткосрочными экскурсиями до 140 ° C. Работа при температурах за пределами этого диапазона не является приемлемым и может привести к отказу.

### 22. Насколько чист> В <фи рат MaxiPro?

> В <MaxiPro фи рат соответствует стандартам чистоты, как это требуется в следующем Copper Tube Стандарты AS / NZS 1571.

### 23. Как ФИ рат справиться с вибрацией из системы?

Вибрация является признанной причиной утечек и система должна быть спроектирована и установлена в соответствии со всеми местными нормами и стандартами, которые стремятся свести к минимуму вибрации.

> В <MaxiPro фи рат были тщательно протестирован, чтобы обеспечить соединение не будет течь в результате вибрации системы и соответствует следующим стандартам:

- ISO 14903 Температура, езда на велосипеде давление и испытания на вибрацию
- UL 109, вибрация
- UL ударное испытание 207 усталость

**24. Будет ли уплотнительное кольцо быть повреждены, если кислота развивается в системе охлаждения?**

Если система установлена, используется и обслуживается в соответствии с; Австралия и Новая Зеландия Хладагент код обработки практики 2007 Часть 1 - Автономные системы низкого заряда и Австралия и Новая Зеландия Хладагент код обработки практики 2007 Часть 2 - иная, чем автономные системы низкого заряда система, кислота не должна формироваться в системе ,

**25. При нажатии на малый размер фитингов, особенно локти небольшое количество вращательного движения может быть индуцирована к суставу. Будет ли это повлиять на безопасность соединения?**

Нет, некоторое вращательное движение вполне приемлемо, соединение не будет течь и не будет распадаться под действием давления и во время работы системы. Некоторое совместное движение хорошо, как это позволит для расширения и сжатия в системе труб работы.

**26. Я ж моя система не позволяет достичь или удержать вакуум, что я должен делать?**

Неудача в достижении вакуума: Если вы не можете достичь требуемого вакуума, вы либо утечки, влаги в системе или проблемы с вакуумным насосом. Насос не может быть в хорошем состоянии, маслу, возможно, потребуется изменить газовый балласт клапан открыт или насос не достаточная скорости потока для системы. Неспособность удерживать вакуум: Если вы не можете держать вакуум может быть по одной из следующих причин; Существует утечка; в этом случае давление будет расти непрерывно, когда насос отключен.

Утечка может быть на подключение к насосу или испытательного оборудования.

Изолировать от трубопровода и применять Nylog ко всем соединениям испытательного оборудования для улучшения уплотнения. Кроме того, утечка может быть в системе.

Утечки должны быть идентифицированы и фиксированы в ходе испытания на герметичность под давлением. Ультразвуковой детектор утечек может помочь идентифицировать утечки в системе под вакуумом. Существует влаги в системе.

Продлить период эвакуации.

Существует еще хладагента, растворенного в масле компрессора. Когда насос отсоединен давление будет расти и плато. Продлить период эвакуации.

Нет меру по исправлению положения, например, вырезая фитинг из системы, не следует принимать до тех пор, собственно фитинг упражнения не было завершено.

## 18. Сокращение

ISO 9001	Certi фи-й изд Система управления качеством
AS / NZS 1571: 1995	Австралия и Новая Зеландия стандартный для меди - Бесшовные трубы для кондиционирования воздуха и охлаждения
AS / H3C 5149,1: 2016	Холодильные системы и тепловые насосы безопасности и защиты окружающей среды Часть 1: Де Определения, классификацию ФИ и критерии выбора
AS / H3C 5149,2: 2016	Холодильные системы и тепловые насосы безопасности и экологические требования Часть 2: Проектирование, строительство, испытания, маркировка и документация
AS / H3C 5149,3: 2016	Холодильные системы и тепловые насосы безопасности и защиты окружающей среды Часть 3: Место установки
AS / H3C 5149,4: 2016	Холодильные системы и тепловые насосы безопасности и экологичности Часть 4: Эксплуатация, техническое обслуживание, ремонт и восстановление
HNBR	Гидрогенизированное нитрил-бутадиен-каучук
UNS	Uпi фи-е изд Система нумерации
ПЭМ	Полиол Ester масло
АПО масло	Поли-альфа-олефин п нефти
АВ масло	Алкил Бензол нефтяной
UL 207	Стандарт для хладагента Содержащие компоненты и аксессуары, неэлектрических
UL 109 -7	Стандарт для труб Фитинги для легковоспламеняющихся и горючих жидкостей, холодильному и морского применения. Раздел 7 Прицепные Test
UL 1963 - 79	Стандарт для хладагента восстановления / утилизации оборудования. Раздел 79 Испытания прокладок и уплотнений, используемых в системах хладагентов

ISO 5149-2	Холодильные системы и тепловые насосы безопасности и защиты окружающей среды Часть 2: Проектирование, строительство, испытания, маркировка и документация.
IMC	Международный механический код
УМС	Универсальный механический код
ASTM G85 - 11	Стандартная практика для модифицирована Соль спрей (туман) Тестирование
СВЕТОДИОД	Светодиод
ЦФТ	Постоянная Технология Forge
СМС	Сервис коротких сообщений

Для получения дополнительной информации обратитесь к менеджеру филиала сегодня.

## Риис. Работы для вас. <sup>TM</sup>

Вызов **1800 ACTROL** или посетить [www.actrol.com.au](http://www.actrol.com.au) для ближайшего филиала. Вызов **1800 032 566** или посетить [www.reece.com.au](http://www.reece.com.au) для вашего ближайшего Reece магазина.

Производитель / дистрибьютор оставляет за собой право изменять спецификации или удалять модели из их диапазона без предварительного уведомления. Производитель / дистрибьютор не несет никакой ответственности за возможные опечатки. Все размеры являются номинальными только. V3 [БРОШЮРУ КОД 2131527]