



**STRAUB GRIP**  
**STRAUB METAL-GRIP**



**Obecné informace**

Potravní spojky GRIP a METAL-GRIP jsou určeny pro axiálně pevné spoje všech potrubí z kovů a tvrdých plastů.



**Provozní tlak:**

<b>Obecně (EPDM a NBR):</b>	GRIP	Ø 21.3 - 168.3 mm : 64 - 16 bar
	GRIP	Ø 180.0 - 711.2 mm : 16 - 1 bar
	METAL-GRIP	Ø 30.0 - 219.1 mm : 67 - 26 bar
	METAL-GRIP	Ø 180.0 - 609.6 mm : 29 - 5 bar
<b>DIN/DVGW (Gas; NBR):</b>	METAL-GRIP	Ø 30.0 - 114.3 mm : 16 bar
	METAL-GRIP	Ø 129.0 - 168.3 mm : 5 bar
<b>SVGW (Gas; NBR):</b>	METAL-GRIP	Ø 30.0 - 406.4 mm : 16-8 bar

Vyšší pracovní tlak na vyžádání

**Zkušební tlak:**

1,5 x provozní tlak

Podle obecných pokynů, potrubí musí být zkontrolováno zkušebním tlakem 1,5násobkem pracovního tlaku, před uvedením do provozu.



**Těsnící manžeta:**

**EPDM** pro vodu, zduch i pevné látky

**NBR** pro plyn, olej, ropné látky: spojka je vždy označena žlutým štítkem

**FPM/FKM** pro ozón, kyslík, kyseliny (nevhodné pro páru)



**Provozní teplota:**

<b>EPDM:</b>	GRIP	Ø 21.3 - 711.2 mm: -20°C.....+100°C
	METAL-GRIP	Ø 30.0 - 219.1 mm: -30°C.....+100°C
	METAL-GRIP	Ø 180.0 - 609.6 mm: -20°C.....+100°C
<b>NBR:</b>	GRIP	Ø 21.3 - 711.2 mm: -20°C.....+80°C
	METAL-GRIP	Ø 30.0 - 609.6 mm: -20°C.....+80°C
<b>DIN/DVGW / SVGW (Gas)</b>		
	METAL-GRIP	Ø 30.0 - 219.1 mm: -20°C.....+60°C / 70°C



**Dodatečná ochrana proti korozi:**

Pokud existuje zvýšené riziko koroze, doporučujeme přes spojku použít smršťovací manžety nebo jiné ochranné pásky



**Aplikace:**

Spojky GRIP jsou primárně určeny pro kovová potrubí.

Při použití na plastové potrubí GRE/GRP je potřeba dodržet max 1bar/50°C

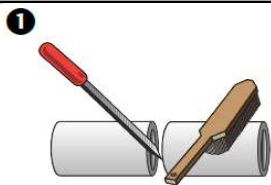
Může dojít ke snížení tlakové odolnosti na potrubí s tvrzeným povrchem (tryskání kuličkami, sklem)

Při použití tenkostěnného potrubí kontaktovat dodavatele/výrobce

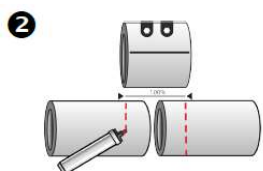
Potravní spojky neodolávají stříhové síle

Spojky jsou bezúdržbové - nikdy nedotahujte šrouby

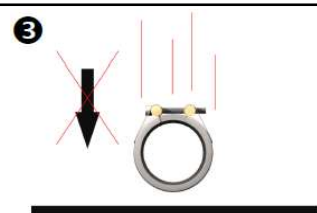
## Příprava



**1** Zabrušte ořepy a ostré konce potrubí  
Očistěte povrch potrubí od nčistot ( nesoudržený nátěr potrubí )  
Pod těsnícími břity potrubí nesmí být nečistoty a povrch musí být hladký

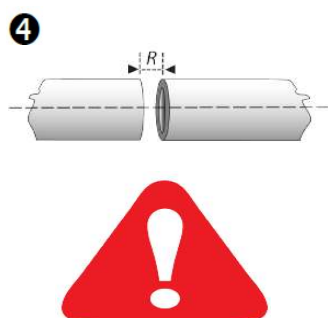


**2** Na potrubí si vyznačte konce spojky aby mezera mezi potrubím byla uprostřed spojky

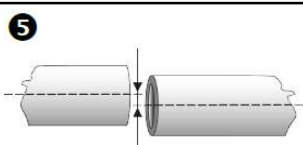


**3** Nasuňte spojku na potrubí a odstraňte ze šroubení trnsportní plastové pásky (jen některé modely a velikosti)  
Nerozebírejte potrubní spojku  
Potrubní spojku neupustte na tvrdou zem (nebezpečí deformace)

## Srovnání potrubí



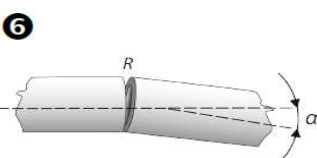
**4** Mezera mezi potrubím je uvedena na každé spojce (liší se dle průměru)  
S ochrannou vložkou manžety lze dosáhnout větší mezery mezi konci potrubí.  
Ochranná vložka manžety se používá jako ochrana před abrazivním mediem, jako ochrana před podtlakem, ochrana před vnějším tlakem, ochrana manžety před vysokou teplotou media.  
Ochranná vložka manžety není součástí každé spojky, nutno objednat samostatně.  
Bez ochranné vložky



### **5** Lineární nesouosost

1 % vnějšího průměru potrubí, maximálně 3 mm je povoleno

Větší nesouosost musí být provedena do úhlového vychýlení - kardanovým spojem



### **6** Úhlové vychýlení

do  $\varnothing$  60.3 mm - 5°  
od  $\varnothing$  76.1 mm - 4°  
od  $\varnothing$  219.1 mm - 2°

Mezera mezi konci potrubí dle bod **4**



**7**

### **7** Přípustný rozdíl vnějšího průměru

do  $\varnothing$  100 mm - 2 mm  
od  $\varnothing$  100 mm - 2 %  
od  $\varnothing$  300 mm - 6 mm

Nepřekračujte limity **4** - **7**

a nekumulujte je. Limitní hodnoty jsou stanoveny pro radiálně tuhé potrubí a statická zatížení. Pro dynamické zatěžování jako je nárůst tlaku a tahové zatížení, je nutné spoj zabezpečit - kontaktujte dodavatele

8



Upravte potrubní spojku na označená místa a začněte střídatě lehce utahovat šrouby. Uťahovat lze klíčem nebo AKU šroubovákem ( max 120 ot./min)

9



Jakmile dojde ke kontaktu zakusovací čelisti a povrchu potrubí, tak již neotáčejte spojkou

10



Dotáhněte šrouby pomocí momentového klíče. Daný utahovací moment je uveden na každé spojce a momentový klíč musí být na tuto hodnotu nastaven.

Uťahovací moment se liší podle typu a průměru spojek!  
V případě nětěsnosti povolte spojkou, očistěte potrubí a těsnící břity manžety a opakujte montáž.

### Demontáž spojky

1



#### **Bezpečnostní opatření před odstraněním potrubní spojky**

v potrubí nesmí být tlak  
medium musí být vypuštěno  
chraňte se před úkapem z potrubí  
ujistěte se, že spojka nepodpírá konec potrubí

2



#### **Povolení šroubů**

Střídatě povolujte šrouby ale nevytahujte je úplně  
Neotáčejte potrubní spojkou, dokud jsou čelisti zaryté v potrubí

3



#### **Uvolnění zakusovací čelisti**

Zasuňte nářadí pod casing spojky a nadzvedněte.  
POZOR - nepoškozte těsnící manžetu.

4



#### **Odstranění spojky**

Posuňte potrubní spojkou na stranu  
POZOR - těsnící břity manžety se může zaseknout o konec potrubí.  
Pootočte spojkou a posuňte ji opatrně. Celou spojkou a hlavně těsnící manžetu řádně očistěte. Šrouby ošetřete vhodným mazivem.