



Kroužky (P-kroužek)

Přechodové kroužky v jmenovitých průměrech DN 200, DN 250, DN 300, DN 400, DN 500 a DN 600, v provedení pro normální a vysoké zatížení, se používají jako těsnicí prvek zásuvných muť K a S podle spojovacího systému C pro špičkové konce zkrácených trubek a tvarovek.

Navíc se u DN 200 v provedení pro normální zatížení používají jako těsnicí kroužky pro přechod z koncového dílu, spojovací systém F na nasazovací objímku K a S, spojovací systém C.

P-kroužek je vyroben z pryžového elastomeru s vnitřním ocelovým kroužkem. Ocelový kroužek zajišťuje vysokou přesnost uložení a zabraňuje posunutí.

Jmenovitá světlost DN	Specifikace	Typ spoje	Spojovací systém	Rozměry		Těsnění	Barva	Množství/bal.
				d ₃	d ₄			ks
				mm	mm			ks
200	N	C	S/K	242,0 +2,5/-2,5	260,0 +0,5/-0,5	EPDM	černá	30
200	H	C	S/K	253,0 +2,5/-2,5	507,5 +0,5/-0,5	EPDM	černá	25
250	N	C	S/K	302,0 +2,5/-2,5	275,0 +0,5/-0,5	EPDM	černá	20
250	H	C	S/K	319,5 +3,5/-3,5	515,5 +0,5/-0,5	EPDM	černá	20
300	N	C	S/K	356,0 +4,0/-4,0	317,5 +0,5/-0,5	EPDM	černá	15
300	H	C	S/K	377,0 +4,0/-4,0	605,0 +0,5/-0,5	EPDM	černá	15
400	N	C	S/K	485,0 +4,5/-4,5	341,5 +0,5/-0,5	EPDM	černá	12
400	H	C	S/K	493,0 +4,5/-4,5	637,0 +0,5/-0,5	EPDM	černá	14
500	N	C	S/K	584,0 +5,0/-5,0	371,5 +0,5/-0,5	EPDM	černá	1
500	H	C	S/K	609,0 +6,0/-6,0	720,0 +0,5/-0,5	EPDM	černá	1
600	N	C	S/K	689,0 +6,0/-6,0	398,5 +0,5/-0,5	EPDM	černá	1
600	H	C	S/K	725,0 +7,0/-7,0	758,0 +0,5/-0,5	EPDM	černá	1

Návod k pokládce

Das geschnittene Steinzeugrohr muss an den äußeren Kanten entgratet werden, der P-Ring auf das Spitzenrohr aufgesteckt und in die K-/S-Dichtung eingeschoben.

Bevor das Spitzenrohr mit P-Ring in die K-/S-Dichtung eingeschoben wird muss das Original KeraMat Gleitmittel auf die K-/S-Dichtung und P-Ring aufgebracht werden.