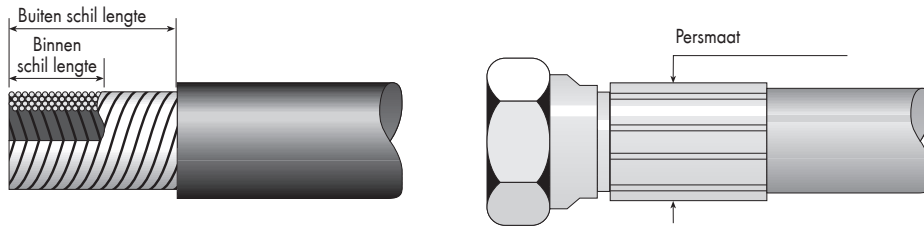


PERSMAATTABEL VOOR VALCON® SLANGLEIDINGEN

Deze tabel met drukafmetingen ontslaat de samensteller van de slangleiding niet van de verplichting om volgens NEN of andere normen vereiste tests op de slang en slangverbindingen uit te voeren.

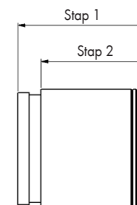
De aangegeven waarden zijn richtwaarden op basis van een test aansluiting en moeten daarom worden opgevat als een aanbeveling.

Vanwege de fabrikagetoleranties raden wij aan de persverbinding te controleren (zie hieronder).



DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM)
V8-1SN			
6	1/4	0886 080 006	15,7
8	5/16	0886 080 008	17,7
10	3/8	0886 080 010	19,3
12	1/2	0886 080 012	23,5
16	5/8	0886 080 016	27,4
19	3/4	0886 080 019	30,9
25	1	0886 080 025	39,3

DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM)	BUITEN SCHIL LENGTE
V8-1SC				
6	1/4	0886 080 006	15,9	15,3
8	5/16	0886 080 008	17,5	
10	3/8	0886 080 010	18,8	18,7
12	1/2	0886 080 012	23,2	
16	5/8	0886 080 016	26,8	
19	3/4	0886 080 019	30,2	
25	1	0886 080 025	38,3	37,8



Het samenstellen van **1SC** moet bij enkele nominale diameters met een stapsgewijze persing plaatsvinden, anders zal er in de kraag verjonging plaatsvinden.

Door verjonging kan de controle met de testdoorn niet uitgevoerd worden.

Allereerst moet over de volledige lengte van de pershuls geperst worden met de maat voor **STAP 1**.

Daarna wordt in de tweede stap versprongen achter de verdieping de persuls geperst met de maat voor **STAP 2**, totdat de persverbinding kan worden gemeten met behulp van een testdoorn.

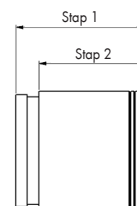
DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM)
V8-2SC			
6	1/4	0886 080 006	16,3
8	5/16	0886 080 008	18,1
10	3/8	0886 080 010	19,7
12	1/2	0886 080 012	23,8
16	5/8	0886 080 016	27,9
19	3/4	0886 080 019	31,1
25	1	0886 080 025	39,7

DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM)
V8-2SN			
6	1/4	0866 001 704	17,2
8	5/16	0866 001 705	19,1
10	3/8	0866 001 706	21,5
12	1/2	0866 001 708	24,8
16	5/8	0866 001 710	28,3
19	3/4	0866 001 712	31,8
25	1	0866 001 716	40,3

DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM)	BUITEN SCHIL LENGTE
V8-4SP				
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
10	3/8	0866 001 606	23,6	25
12	1/2	0866 001 608	26,3	26
16	5/8	0866 001 610	29,6	31
19	3/4	0866 001 612	34,9	33
25	1	0866 001 616	43,6	46

DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM) STAP 1	PERSMAAT (MM) STAP 2
V8-1HWS (JETWASH)				
6	1/4	0886 080 006	15,9	15,4
8	5/16	0886 080 008	17,3	
10	3/8	0886 080 010	18,8	18,7
12	1/2	0886 080 012	22,8	22,6

DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM) STAP 1	PERSMAAT (MM) STAP 2
V8-1HWS (JETWASH)				
6	1/4	0886 080 006	16,2	
8	5/16	0886 080 008	18	
10	3/8	0886 080 010	19,9	
12	1/2	0886 080 012	23,8	



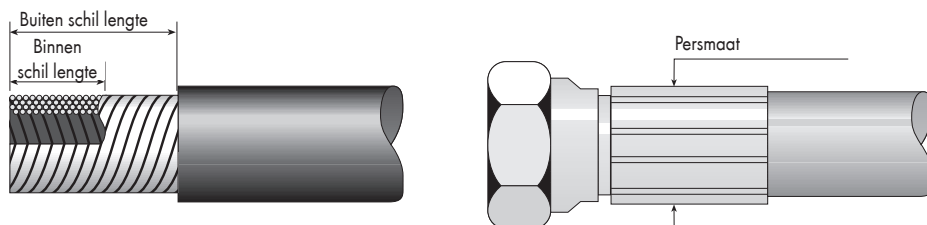
Het samenstellen van **1HWS** en **2HWS** moet bij enkele nominale diameters met een stapsgewijze persing plaatsvinden, anders zal er in de kraag verjonging plaatsvinden.

Door verjonging kan de controle met de testdoorn niet uitgevoerd worden.

Allereerst moet over de volledige lengte van de pershuls geperst worden met de maat voor **STAP 1**.

Daarna wordt in de tweede stap versprongen achter de verdieping de persuls geperst met de maat voor **STAP 2**, totdat de verbinding kan worden gemeten met behulp van een testdoorn.

PERSMAATTABEL VOOR VALCON® INDUSTRIËLE SLANGEN



DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM)
V8-UNIVERSAL			
6	1/4	0886 080 006	15,5
8	5/16	0886 080 008	17,7
9	-	0866 001 705	19,4
10	3/8	0886 080 010	19,5
12	1/2	0886 080 012	24,4
16	5/8	0866 001 710	28,5
19	3/4	0866 001 712	32,0
25	1	0866 001 716	40,0

DN	INCH	PERSHULS	PERSMAAT (MM)
V8-MP			
6	1/4	0886 080 006	16,5
8	5/16	0886 080 008	18
10	3/8	0886 080 010	19,5
12	1/2	0886 080 012	23,5
16	5/8	0866 001 710	27,5
19	3/4	0866 001 712	31,5
25	1	0866 001 716	39,5

Het samenstellen van de **V8-MP** en **V8-UNIVERSAL** slangen met **VC-FITTINGEN** moet geschieden volgens de persmaat.

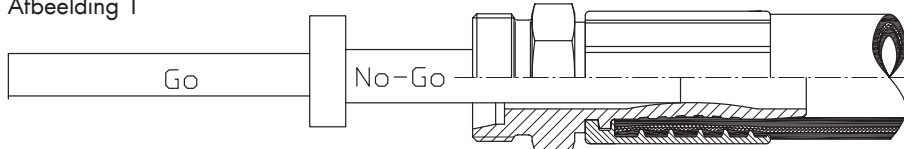
De waarden hebben betrekking op het in de midden gemeten persmaat op de pershuls.

Let op: Er kunnen afwijkingen zijn tussen de ingestelde en de gemeten persmaat.

HANDLEIDING VOOR TESTEN VAN DE PERSVERBINDING

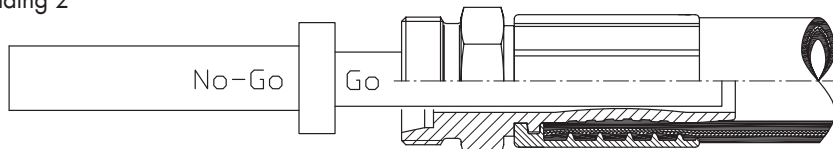
1. Selecteer de testdoorn die overeenkomt met de nominale diameter van de slang.
2. Pers tot aan de aangegeven persmaat of blijf er net boven.
3. De no-go-zijde van de testdoorn moet in het middengedeelte van de pershuls stoppen.

Afbeelding 1



4. De go-zijde van de testdoorn moet volledig door het slanggedeelte van de fitting gaan.

Afbeelding 2



LET OP: Het gebruik van niet afgestemde componenten of een onjuiste persmaat kan leiden tot lekkages, defecten, uitval en mogelijk bars-ten van de slangleiding – met name bij hoge werkdrukken – en materiële schade en/of persoonlijk letsel veroorzaken. Alle informatie in dit document is zorgvuldig en naar ons beste weten samengesteld. Aansprakelijkheid en garantieclaims van welke aard dan ook zijn uitgesloten. Veranderingen zijn voorbehouden. Alle informatie in millimeters (mm).