



### Połączenia TYTON®

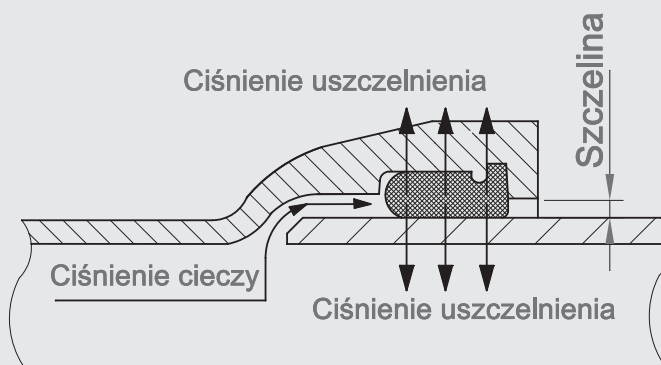
Spośród różnych rodzajów połączeń kielichowych MATERBUD rekomenduje połączenia kielichowe systemu TYTON® oraz TYTON-SIT®. Zastosowana w nich uszczelka elastomerowa jest zarówno łącznikiem jak i uszczelniaczem. W efekcie, przy wzroście ciśnienia przesyłanej cieczy jednocześnie wzrasta siła docisku uszczelki (wzrasta ciśnienie kontaktowe), zapewniając maksymalną szczelność. Zjawisko to ilustruje załączony rysunek.

### TYTON® connections

From different types of connection methods socket fittings Materbud company recommends connection with TYTON® and TYTON-SIT® gaskets. The elastic gaskets used in such connections are both role usable – like a connector and gasket. As a result, with the increasing fluid pressure transmitted simultaneously increases the pressing force gasket (increased contact pressure), which provides the highest level of integrity. Sealing process is shown below (see picture below).

### Соединения TYTON®

Из огромного количества методов соединения раструбных изделий фирма Матербуд рекомендует соединение с помощью манжетов TYTON® и TYTON-SIT®. Используемые в таком соединении эластичные манжеты являются одновременно как соединителем, так и уплотнителем. В результате, при росте давления передаваемой жидкости одновременно возрастает сила прижатия манжета (рост контактного давления), что обеспечивает максимальный уровень герметичности. Процесс герметизации показан ниже (см. рисунок).



### ZAKRES ZASTOSOWANIA

Do budowy instalacji przesyłowych wody pitnej (wodociągi) i innych cieczy neutralnych, przesyłanych pod ciśnieniem lub bez w temperaturze do 120°C.

### APPLICATION RANGE

Installations for transmission of drinking water (waterworks) and other neutral liquids, working under pressure or without, temperature up to 120°C.

### СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

Для монтажа линий подачи питьевой воды (водопроводы) и прочих нейтральных жидкостей, подаваемых под давлением или без него, при температуре до 120°C.

## Instrukcja montażu uszczelki TYTON® i TYTON®-SIT w kształtkach kielichowych wykonanych z żeliwa sferoidalnego.

Przed przystąpieniem do montażu uszczelki oczyścić zewnętrzną powierzchnię bosego końca rury (na powierzchni połączenia) oraz wewnętrzną powierzchnię kielicha, zwracając szczególną uwagę na rowek osadczy.



Uszczelkę oczyścić i uformować w kształcie serca. W przypadku uszczelki TYTON-SIT zwrócić uwagę, aby ostre załamania leżały z dala od metalowych segmentów.



Wprowadzić uszczelkę w taki sposób, aby zewnętrzny pazur z twardej gumy znalazł się w rowku osadczym kielicha. Wpychając uszczelkę w rowek, spowodować wyrównanie pętli. Zwrócić uwagę, aby wewnętrzna krawędź obrzeża z twardej gumy nie wystawała ponad obrzeże centrujące.



Jeżeli wgniatanie pętli sprawia kłopoty, należy utworzyć dwie pętli po przeciwnych stronach obwodu. Takie ułożenie uszczelki zdecydowanie ułatwia jej prawidłowy montaż.

Wewnętrzną powierzchnię uszczelki oraz zewnętrzną powierzchnię końca bosego rury (na powierzchni do pierwszego znaku) posmarować cienką warstwą środka poślizgowego. Bosego koniec wprowadzić do kielicha, zachowując centryczność i osiowość łączonych elementów.

Montując uszczelki w temperaturze poniżej 5°C, dla zapewnienia ich właściwej elastyczności i podatności, dostarczyć je na miejsce montażu bezpośrednio przed założeniem, uprzednio wygrzewając je w temperaturze pokojowej.

## Instruction for TYTON® and TYTON®-SIT gaskets installation in socket fittings, made from ductile iron cast.

Before the montage it's necessary to clean thoroughly the inner surface of a socket and the other surface of a free pipe end. Pay special attention to the socket slot.



Clean the gasket and form it into a heart. For TYTON-SIT gaskets make sure that the sharp break lying away from metal segments.



Fix the gasket inside so that the outer hard rubber peg fits into the socket slot and press in a gasket for loops. Make sure that internal edge of the rim doesn't protrude beyond the periphery of centering.



Should it prove difficult to press the gasket in, make up a second one on the opposite side, two small loops make it easier to put the gasket in.

Onto the internal surface of gasket and external surface of free pipe end (on the surface till the first sign) apply a thin layer of lubricant. Free end of the pipe should be put into the socket with centricity and maintaining alignment of connected elements.

During gaskets montage at temperatures below 5°C, to ensure their proper flexibility and compliance, bring them to the installation area directly before the montage, previously warming them at room temperature.

## Инструкция по монтажу манжетов TYTON® i TYTON®-SIT в раструбных соединениях, выполненных из сфероидального чугуна.

Перед началом монтажа тщательно очистить наружную часть поверхности свободного конца трубы (на поверхности соединения), а также внутреннюю поверхность раструба, особое внимание обращая на монтажный паз размещения манжета.



Манжет очистить и придать ему форму сердца. Для манжетов TYTON-SIT следует обратить внимание на то, чтоб острые части находились вдалеке от металлических сегментов.



Ввести манжет таким образом, чтоб внутренний шпунт из твердой резины попал в монтажный паз раструба. Ввести манжет в монтажный паз до момента полного его выпрямления. Особое внимание обратить на то, чтоб внутренняя часть обода из твердой резины не выступала за пределы центрирующего обода.



Если введение петли будет проблематичным, следует сделать две петли на противоположных сторонах обода. Такой способ монтажа манжета облегчит его правильное размещение.

Внутреннюю поверхность манжета и наружную поверхность свободного конца трубы (на поверхности до первого знака) смазать тонким слоем смазки. Свободный конец трубы вставить в раструб, соблюдая при этом центричность и осевое соответствие соединяемых элементов.

С целью обеспечения эластичности манжетов во время монтажа при температуре ниже 5°C, следует доставить манжет в место установки непосредственно перед монтажом, предварительно обогреть его в комнатной температуре.