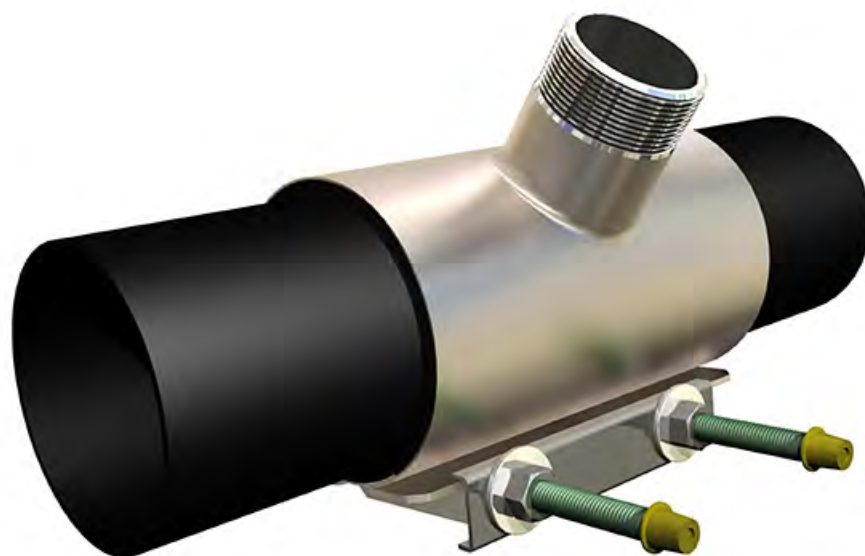


Tigerholm

AN SPX BRAND

NoTap Påsticksmetoden



SPX®

Snabb och enkel

10 starka skäl att använda NoTap

1. Ingen tömning av systemet.
2. Ingen påfyllning eller luftning av systemet efter arbetet.
3. Enklare installation eftersom inga lödnings-, kapnings- eller svetsningsarbeten behöver göras.
4. Kan användas på alla slags rör av metall t. ex. svarta, målade, galvaniserade och rostfria stålrör, samt kopparrör. Gäller både tunnväggiga och glödgade rör.
5. Sparar energi genom att inget uppvärmt vatten behöver tömmas ut.
6. Kan användas för värmesystem, tappvatten, tryckluft och kyla.
7. Ersätter heta arbeten.
8. Mindre korrosion i systemet genom att inget nytt, syrerikt vatten tillförs.
9. Miljövänligt genom att förorenat vatten från systemet ej behöver släppas ut.
10. Inga föroreningar hamnar i systemet vid borring.



Kostnadseffektiv

Fördelar för dig som entreprenör

- Kortare arbetstid vid installationer
- Bättre lönsamhet genom fler jobb på samma tid
- Löser problem som annars är svårlösta
- Kan erbjuda kunderna bättre lösningar
- Ej behöva ta hand om kylmedia vid tömning av kylsystem
- Kan göra jobb på ordinarie arbetstid

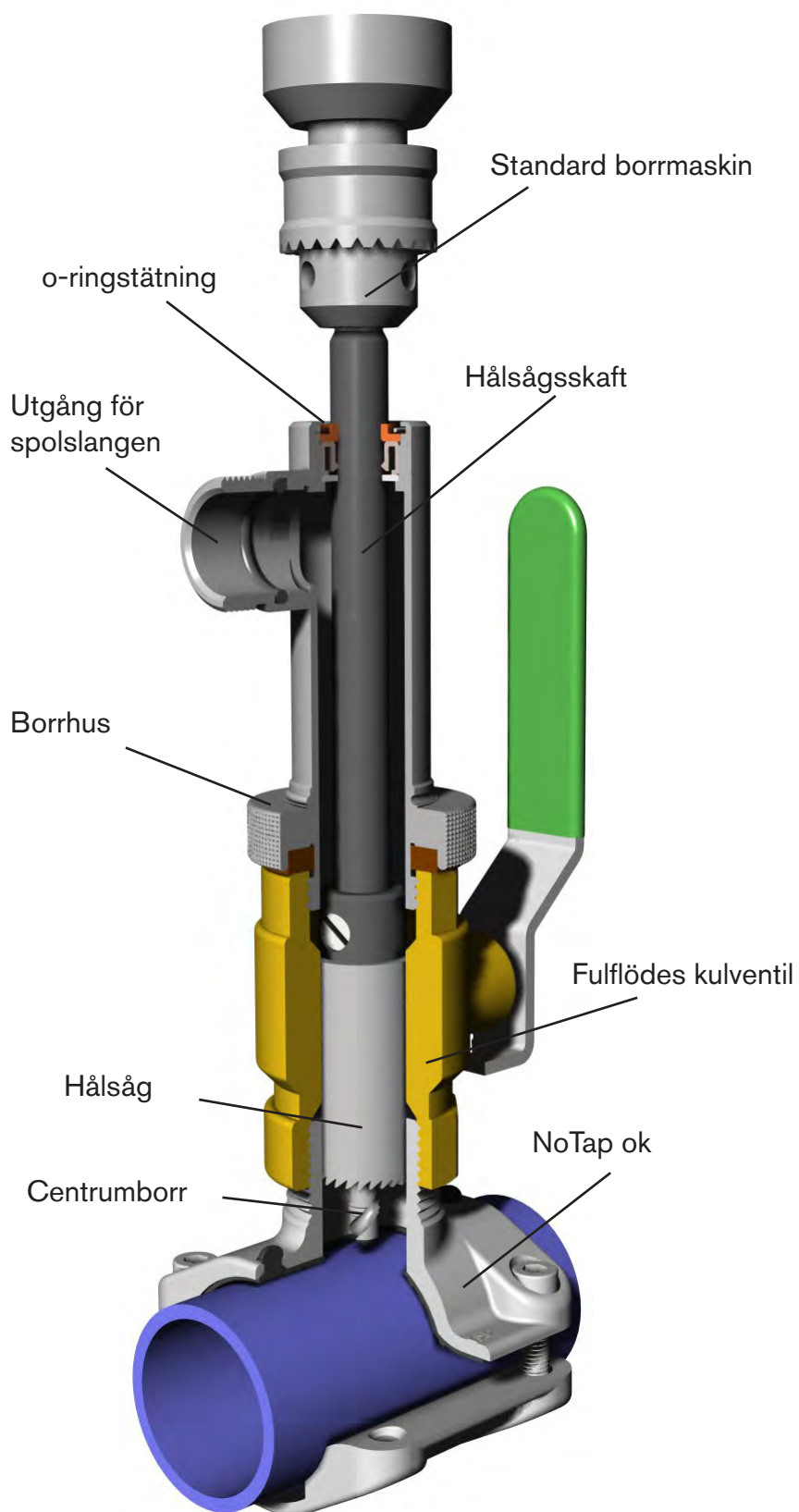


Fördelar för dig som fastighetsägare

- Hyresgäster störs ej vid rörarbeten
- Näringsidkare kan fortsätta driften vid rörarbeten
- Lägre installationskostnader
- Arbetet kan göras när det passar bäst
- Mindre korrosion i värmesystemet förlänger livslängden
- Mindre risk för översvämning p.g.a. att kranar glöms öppna
- Miljövänligt



Påstick i 4 enkla steg



1. Montera oket



2. Montera kulventilen



3. Borra hålet med NoTap



4. Göra påstick

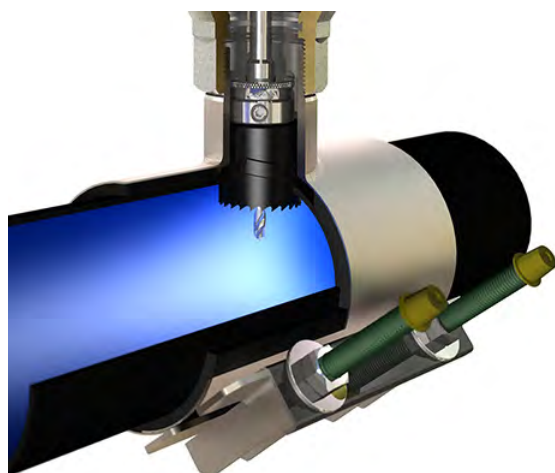


Genial teknik

Dimensionering av borrhål för rätt flöde

Första steget vid påstick är att välja ok för rätt rördimension och med lämplig utgång. Ok finns för rördimensionerna från 26 – 335 mm. Utgången beror på rörets dimension. Ok finns med utgång 1", 1½", 2" and 2 ½". Se tabell sidorna 6-7 för de olika dimensionerna.

Vid anborrning används en hålsåg med centrumborr. Så fort centrumborren gått igenom röret kommer ett flöde att strömma ut genom spolslangen. Flödet säkerställer att metallspånor spolats ut ur och inte kommer in i systemet.



Hålsågen kommer nu att borra sig igenom röret och de eventuella avlagringar som kan finnas i röret. Vid användning av tillhörande hålsåg säkerställs rätt storlek på hålet för det bestämda flödet. Den gängade centrumborren ser till att metallbrickan hålsågen har borrat ur alltid följer med ut ur röret. Används en centrumborr utan gängor finns risk för att metallbrickan hamnar i systemet.



Gänga



När hålsågen har gått igenom röret dras bormaskinen tillbaka tills det tar stopp. Kulventilen stängs, se bilden och borrhuset skruvas loss. Installationen är nu redo för att byggas vidare.

När påsticket är slutfört är det alltid en bra idé att montera isär NoTap verktygen och torka av ingående delar inför nästa gång ni använder NoTap.



Ok som tillåter flexibilitet

NoTap ok kan användas på alla typer av metallrör

K1 oken är tillverkade i avzinkningsfri mässing vilket gör att de kan installeras på svarta, galvaniserade, målade, rostfria stålrör och kopparrör. Gäller både tunnväggiga och glödgade rör.

Oken kan också användas till vissa typer av PVC plaströr (kontakta tillverkaren för närmare information).

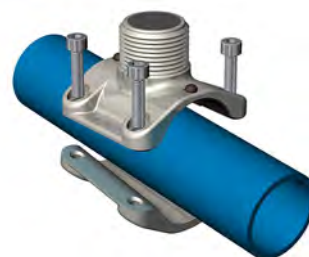


Udda rörstorlekar? Inget problem med NoTap!

NoTap används ofta vid renovering av hus och byggnader på befintliga rörsystem. Många äldre rörsystem har udda dimensioner vilket inte är något hinder för NoTap då våra oks unika design täcker ett stort spann av dimensioner.

Exempel

Ok K1 för DN25 / Cu 35 rör.
Täcker rördimensionerna YD 33 – 38 mm
För samtliga okdimensioner se tabell
sidorna 6 och 7.



Tiger Connect verktygsväska

För påstick på rör med YD 26 mm till 335 mm

Tiger Connect verktygsväska innehåller en komplett utrustning för påstick av rör med ytterdiameter 26 - 335 mm.

Påsticken kan utföras med utgång 1", 1 1/2", 2" and 2 1/2". Se dimensioneringstabellen på sidorna 6 – 7.

Det finns även andra verktygsväskor tillgängliga se vår hemsida: www.tigerholm.com



K1 ok för 1" kulventil



K1 ok - levereras utan kulventil

För rör med ytterdiameter från 26 mm till 170 mm.

RSK nr.	Rördiameter YD min/max	Huvuddimension	Okutgång
508 56 70	26 - 32	DN20Cu 28	DN25
508 56 71	33 - 38	DN25/Cu 35	DN25
508 56 72	39 - 45	DN32/Cu 42	DN25
508 56 73	46 - 51	DN40	DN25
508 57 10	50 - 58	Cu 54	DN25
508 57 11	55 - 65	DN50	DN25
508 57 12	61 - 75	Cu 70	DN25
508 57 13	74 - 83	DN65/Cu 76,1	DN25
508 57 14	77 - 88	77-88	DN25
508 57 15	85 - 98	DN80/Cu 88,9	DN25
508 57 16	94 - 111	Cu 100	DN25
508 57 17	108 - 125	DN100/Cu 108	DN25
508 57 18	122 - 138	Cu 133	DN25
508 57 19	136 - 152	DN125	DN25
508 57 20	145 - 160	Cu 159	DN25
508 57 21	158 - 170	DN150	DN25

Big ok för 1 ½" kulventil

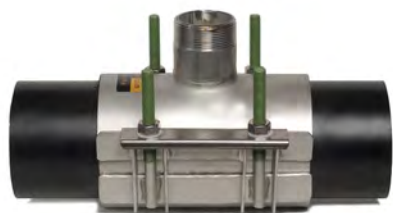


Big ok levereras med kulventil

För rör med ytterdiameter från 54 mm till 165 mm.

RSK nr.	Rördiameter YD min/max	Huvuddimension	Okutgång
508 57 60	54 - 58	Cu 54	DN40
508 57 61	60 - 67	DN50	DN40
508 57 62	63 - 70	Cu 70	DN40
508 57 64	75 - 82	DN65/Cu 76,1	DN40
508 57 66	82 - 89	DN80/Cu 88,9	DN40
508 57 68	88 - 95	DN80/Cu 88,9	DN40
508 57 75	112 - 135	DN100	DN40
508 57 79	145 - 165	Cu 159	DN40

Big ok för 2" kulventil



Big ok levereras med kulventil

För rör med ytterdiameter från 70 mm till 134 mm.

RSK nr.	Rördiameter YD min/max	Huvuddimension	Okutgång
508 57 63	70 - 77	Cu 70	DN50
508 57 65	75 - 82	DN65/Cu 76,1	DN50
508 57 67	82 - 89	DN80/Cu 88,9	DN50
508 57 69	88 - 95	DN80/Cu 88,9	DN50
508 57 71	95 - 102	Cu 100	DN50
508 57 73	102 - 112	Cu 108	DN50
508 57 76	112 - 134	DN100	DN50

Big ok för 2 1/2" kulventil



Big ok levereras med kulventil

För rör med ytterdiameter från 88 mm till 335 mm.

RSK nr.	Rördiameter YD min/max	Huvuddimension	Okutgång
508 57 70	88 - 95	DN80/Cu 88,9	DN65
508 57 72	95 - 102	Cu 100	DN65
508 57 74	102 - 112	Cu 108	DN65
508 57 77	112 - 134	DN100	DN65
508 57 78	133 - 155	DN125/Cu 133	DN65
508 57 80	145 - 165	Cu159	DN65
508 57 81	168 - 188	DN150	DN65
508 57 82	190 - 210	204	DN65
508 57 83	215 - 235	DN200	DN65
508 57 84	251 - 271	251/271	DN65
508 57 85	272 - 292	DN250	DN65
508 57 86	292 - 315	292/315	DN65
508 57 87	315 - 335	DN300	DN65

SPX Tigerholm Products AB, Bryggavägen 113, 178 31 Ekerö, Sweden
Phone: +46 8 560 340 30 Fax: +46 8 560 342 60
E-mail: tigerholm.se@processequipment.spx.com

For more information about our worldwide locations, approvals, certifications, and local representatives, please visit www.tigerholm.com.

SPX Corporation reserves the right to incorporate our latest design and material changes without notice or obligation.

Design features, materials of construction and dimensional data, as described in this bulletin, are provided for your information only and should not be relied upon unless confirmed in writing.

Issued: 01/2009 Copyright © 2008 SPX Corporation

