
TECHNISCHE DOCUMENTATIE

BPE SOLDEERFITTINGEN



Inleiding
Technische specificaties
Algemeen
Toepassingsgebied
Technische aspecten
Keuren
Montagevoorschriften
Garantie en aansprakelijkheid



Inleiding

Ankofit Industries BV levert een ruim assortiment messing soldeerfittingen voor water-, gas-, CV-installaties onder de merknaam BPE.

Technische specificaties

De technische specificaties zijn op basis van de huidige stand van zaken. Ankofit Industries BV behoudt zich het recht voor zonder voorafgaande aankondiging technische specificaties aan te passen. Aan de technische specificaties zoals in deze brochure vermeld kunnen geen rechten ontleend worden.

Algemeen

BPE soldeerfittingen zijn koppelstukken om een gas- en waterdichte verbinding te maken tussen één of meerdere koperen buizen. BPE soldeerfittingen zijn vervaardigd uit hoogwaardig messing, speciaal ontworpen voor het verbinden van CU buis volgens EN 1057 met wanddikte volgens KIWA BRL-K760/03.

Toepassingsgebied

De BPE soldeerfittingen zijn geschikt voor toepassingen in gasinstallaties, waterleidinginstallaties en centrale verwarmingsinstallaties. Andere toepassingsmogelijkheden zijn uitsluitend toegestaan, afhankelijk van druk/temperatuur en medium, na schriftelijke toestemming van Ankofit Industries BV.

Technische aspecten

De BPE soldeerfittingen zijn van messing vervaardigd van CuZn39Pb3 of CuZn40Pb2. De soldeerfittingen zijn speciaal ontworpen voor het verbinden van koperen buis volgens EN 1057 met wanddikte volgens KIWA BRL-K760/3. De soldeerfittingen hebben aan de soldeerszijde een capillariteit volgens EN 1254-1. De koppelingen met cilindrische draad zijn voorzien van schroefdraad volgens ISO 228 (G). De koppelingen met conische binnendraad (Rp) en conische buitendraad (R) zijn voorzien van schroefdraad volgens ISO 7/2-2000. Toelaatbare werkdrukken (bij zacht solderen) volgens EN 1254-1:

Buis Ø	Soldeersoort	Toelaatbare werkdruk in Mpa (bar) bij temperatuur		
		30°C	65°C	110°C
12 t/m 28	Basis tin/lood 50/50%	1,6 (16)	1 (10)	0,6 (6)
	Basis tin/zilver 95/5%	1,5 (25)	2,5 (25)	1,6 (16)

Keuren

De gangbare maten zijn voorzien van KIWA en GASTEC QA keur. Zie hiervoor de **K** of **G** aanduiding in de documentatie Soldeerfittingen.

Montagevoorschrift

Alleen zachtsolderen is toegestaan, hardsolderen is wegens ontzinken van het messing bij hoge temperaturen (>400°C.) door Vewin niet toegestaan.

- De buis op de juiste lengte en haaks inkorten. Maak de te solderen buis en binnenkant fittingschoon en vetvrij. Vijl bramen weg en schuur licht na met schuurlinnen of staalwol.
- Bestrijk het werkstuk met soldeervloeistof. Het soldeer zal overal vloeien waar u de soldeervloeistof hebt aangebracht.
- Schuif de fitting over de pijp en verhit het geheel tot de temperatuur is bereikt, waarop het soldeer gaat vloeien als het in aanraking komt met het werkstuk. Houd het soldeer tegen het werkstuk en laat het in de naad vloeien. Zakt het soldeer weg tussen pijp en fitting dan is het werkstuk heet genoeg en komt een goede verbinding tot stand.
- Was, na afkoeling, overtollige soldeervloeistof met water weg.

Het gebruik van hennep bij drinkwaterinstallaties raden wij ten sterkste af, daar dit na aanraking met water microbiologisch risicovol is (b.v. legionella) en bij uitzetting kan leiden tot scheurvorming. Wil men het desondanks toch toepassen dan is het is het risico met alle mogelijke gevolgen geheel voor degene die dit toepast en wij wijzen dan iedere aansprakelijkheid op dat gebied af.

Gebruik bij montage passend gereedschap en voorkom beschadigingen.

Garantie en aansprakelijkheid

Garantie en aansprakelijkheid conform onze algemene voorwaarden. Schade veroorzaakt door spanningscorrosie valt niet binnen de productaansprakelijkheid.