PRESSKOPPLINGAR M-profil

Monterings-anvisning för presskopplingar



Accepterad
monteringsanvisning
2026:1

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

PRESSKOPPLINGAR M-PROFIL

Produktinformation....3
Monteringsanvisning....4
- Att tänka på inför installation....4
- Insticksdjup och minsta tillåtna avstånd mellan kopplingarna....5
- Godstjocklek på kopparrör....5
- Montering av presskoppling....6
- Tryck- och täthetskontroll....6
- Egenprovningsprotokoll för täthetsprovning....7

PRODUKTINFORMATION

För installation av Altech Presskopplingar, M-profil, i tappvatten-, värme eller gassystem.
Presskopplingarna finns i följande material och ytbehandling, samtliga levereras med O-ring i EPDM:



Koppar/rödgods
För tappvatten och värme samt oljefri tryckfluft.
O-ring: EPDM (svart)



Förkromad koppar
För tappvatten och värme samt oljefri tryckfluft.
O-ring: EPDM (svart)



Elförzinkat stål
För värme samt oljefri tryckluft.
O-ring: EPDM (svart)



Rostfritt syrafast stål
(AISI 316/SIS 2348)
För tappvatten och industriell applikation. Tålig mot korrosion.
O-ring: EPDM (svart)

Installationen ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation. Vid tappvatteninstallation:
Välj en presskoppling av koppar, förkromad koppar eller rostfritt syrafast stål (AISI 316/SIS 2348)

Märkning
Pressindikeringsfolie märkt med Altech.
Godsmärkning fb i kombination med dimension säkerställer fabrikat Altech även efter installation.

Presskopplingarna behöver inte smörjas om de förvaras på en ren plats eller i påsen de levererats i. Om presskopplingarna utsätts för smuts eller damm (exempelvis på en byggarbetsplats), som kan ha kommit i kontakt med o-ringen, kan det vara nödvändigt att använda smörjmedel. Vi rekommenderar i dessa fall att använda ett silikonbaserat smörjmedel.

Samtliga är testade och godkända av KIWA enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.
Typgodkännandebevis 1535 (koppar/rödgods)
Typgodkännandebevis 1533 (rostfritt stål)
Typgodkännandebevis 1534 (elförzinkat stål)

Altech Presskopplingar är provade och godkända att använda tillsammans med rör som uppfyller följande standarder:
Kopparrör enligt EN 1057
Rostfria svetsade stålrör enligt SS-EN 10217-7 och EN 10312
Rostfria sömlösa stålrör enligt SS-EN 10216-5
Elförzinkade rör enligt EN 10305-3

Dimension 12–54 mm:
Max vattentryck: 16 bar
Maxtryck tryckluft: 16 bar
Max varmvattentemperatur: 110 °C

Dimension 76,1–108 mm:
Max vattentryck: 10 bar
Maxtryck tryckluft: 10 bar
Max varmvattentemperatur: 110 °C

Presskopplingar M-profil

Kopparrör

MONTERINGSANVISNING

Följ våra anvisningar för installation och bruk för att garantera produktens pålitlighet.

Att tänka på inför installation



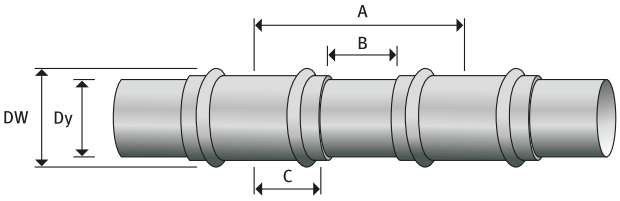
Altech Presskopplingar i M-profil ska pressas med M-profilerade pressbackar eller slingor. Följ rekommendation från tillverkaren av pressmaskinen som används vad gäller service och kalibrering. Intyg på utförd service och kalibrering ska uppvisas vid efterfrågan. Tänk på att specifikationen på pressverktyg skiljer sig mellan de olika fabrikaten.

Maskinen ska ha en presskraft på minst 19 kN för dimensioner 12–35 mm för koppar samt 12–28 mm för rostfritt och elförzinkat. Över dessa dimensioner och upp till dimension 54 ska presskraften vara minst 32 kN. För dimensioner 76,1–108 mm krävs särskilda maskiner, oftast med en presskraft på 45 kN.

På hårda samt halvhårda kopparrör som är tillverkade i enlighet med EN 1057 ska stödhylsa inte användas. På glödgade (mjuka) samt tunnväggiga kopparrör ska stödhylsa användas.

- Genom en speciell utformning på O-ringen så påvisar kopplingen läckage vid missad pressning.
- Utformningen på O-ringen påverkar inte det slutgiltiga resultatet, då ringen komprimeras vid pressning och tätar mot röret.
- Altech Presskopplingar ska pressas med godkända maskiner och pressbackar. Lista med godkända maskiner och pressbackar finns på Dahl.se.
- Koppar kan pressas med pressbackar upp till 54 mm men rekommendationen är att använda slinga från dimension 42 till 54 mm. På dimension 76,1 till 108 ska slinga alltid användas.
- Rostfritt och elförzinkat ska pressas med slinga på dimension 42 mm till 108 mm för att garantera en fullgod pressning och täthet.
- Altech Presskopplingar måste dragavlastas i system med stora variationer i temperatur.
- Regler för fixering vid kontraktion och expansion i kopparrör gäller generellt.
- För kopplingar i dimension 16 x 15 pressas 16 mm-sidan med 18-back och 15 mm-sidan med 15-back.

Insticksdjup och minsta tillåtna avstånd mellan kopplingarna



Rördim [Dy] (mm)	Utvändig diameter pressad [DW] (mm)	Min. avstånd [B] (mm)	Insticksdjup [C] (mm)
12	18,30 (+/- 0,2)	10	17
15	21,85 (+/- 0,2)	10	20
18	24,65 (+/- 0,2)	10	20
22	30,10 (+/- 0,65)	10	23
28	36,00 (+/- 0,65)	10	23
35	42,50 (+/- 0,3)	20	26
42	51,00 (+/- 0,3)	25	30
54	62,90 (+/- 0,3)	30	35
76,1	90,5 (+/- 0,6)	50	45
88,9	104,5 (+/- 0,6)	50	55
108	125,6 (+/- 0,6)	50	65

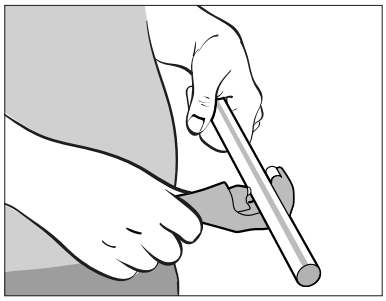
Tabell 1

Godstjocklek på kopparrör

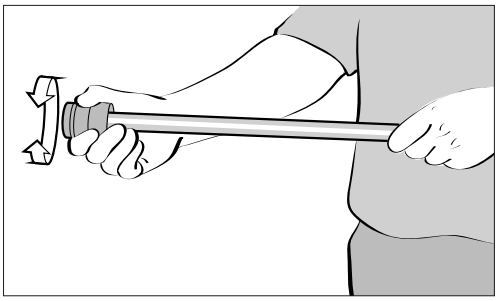
Dimension presskoppling (mm)	Min godstjocklek kopparrör (mm)
12	1,0
15	1,0
18	1,0
22	1,0
28	1,0
35	1,2
42	1,5
54	1,5
76,1	2,0
88,9	2,0
108	2,0

Tabell 2

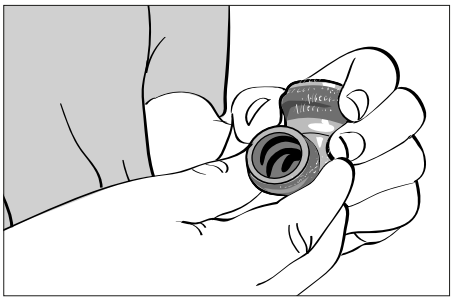
Montering av presskoppling



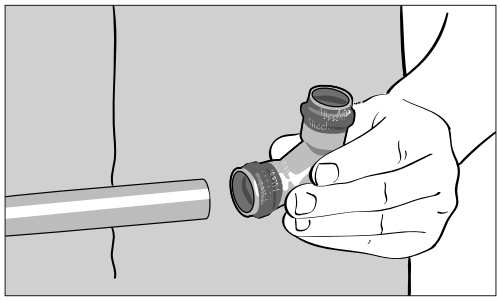
1. Kapa röret vinkelrätt i lämplig längd. Använd kapverktyg avsett för materialet.



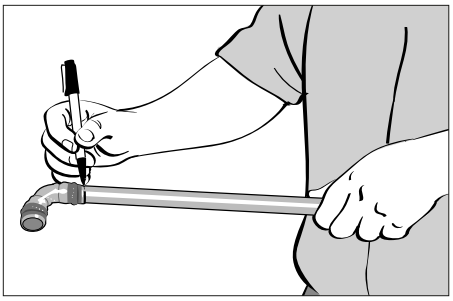
2. Grada röret på insida samt utsida.



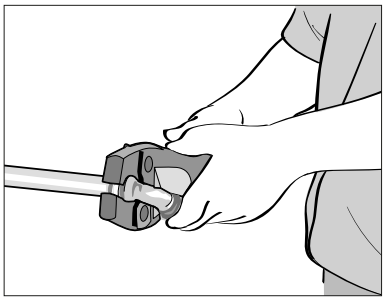
3. Kontrollera att O-ringen sitter på plats i pressdelen och att både röret och pressdelen är fria från orenheter, t ex smuts och grader.



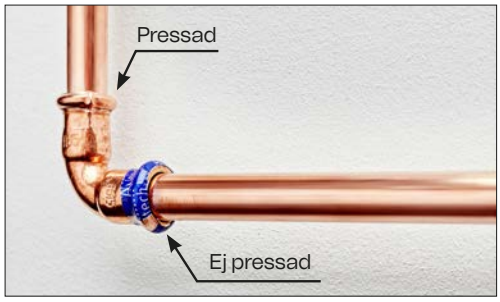
4. Montera pressdelen på röret, för in röret tills det tar stopp. Fogar på tappvattenledning ska vara placerade så att de är utbytbara och så att eventuellt utläckande vatten från en fog snabbt kan upptäckas.



5. Markera införingsdjupet på röret med en markeringspenna.
6. Mät från rörände till markering för att säkerställa att måttet stämmer överens med korrekt insticksdjup enligt *Tabell 1* under stycke *Insticksdjup och minsta tillåtna avstånd mellan kopplingarna.*



7. Pressa med maskinen och använd M-back eller M-slinga. Koppar kan pressas med pressbackar upp tll 54 mm men rekommendationen är att använda slinga på dimension 42 mm och 54 mm. Rostfritt och elförzinkat ska pressas med slinga på dimension 42 mm och 54 mm för att garantera en fullgod pressning och täthet.



8. Kontrollera att kopplingen är pressad. Avlägsna rester av pressindikeringsfolien på de pressade delarna. Tryck- och täthetskontrollera ledningen enligt instruktioner nedan. **Obs!** Säkerställ att det inte kan bli någon invändig korrosion på de elförzinkade pressdelarna efter provtryckning med vatten.

Tryck- och täthetskontroll

Efter slutförda pressningar ska rörsystemet alltid provtryckas!
På presskopplingar ska särskild täthetskontroll utföras i 30 minuter med 3 bar för att kontrollera att kopplingarna är pressade.

Provtryckning tappvatten: 14,3 bar
Provtryckning värmesystem: 8,6 bar
Provtryckning med luft (gas): ska utföras enligt gällande svensk lagstiftning (AFS 2011:15). Observera att tryckprovning med luft (gas) fordrar ackreditering av Swedac. För specifika fall kan Branschregler Säker Vatteninstallation *§ 6.2.2 Förenklad täthetskontroll med luft för vissa rörsystem* användas.

Avsyna samtliga fogar för att säkerställa att ingen koppling är opressad. Rörinstallationer ska tryck- och täthetskontrolleras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation *§ 6 Kontroller*, innan de tas i drift. Kontrollerna ska dokumenteras. På sista sidan i monteringsanvisning finns underlag för dokumentation av tryck- och täthetskontroll.

Egenprovningsprotokoll för täthetsprovning

Installatör	Objektsnamn	Installationsdatum
Beställare	Installationsadress	
Installationsföretag		

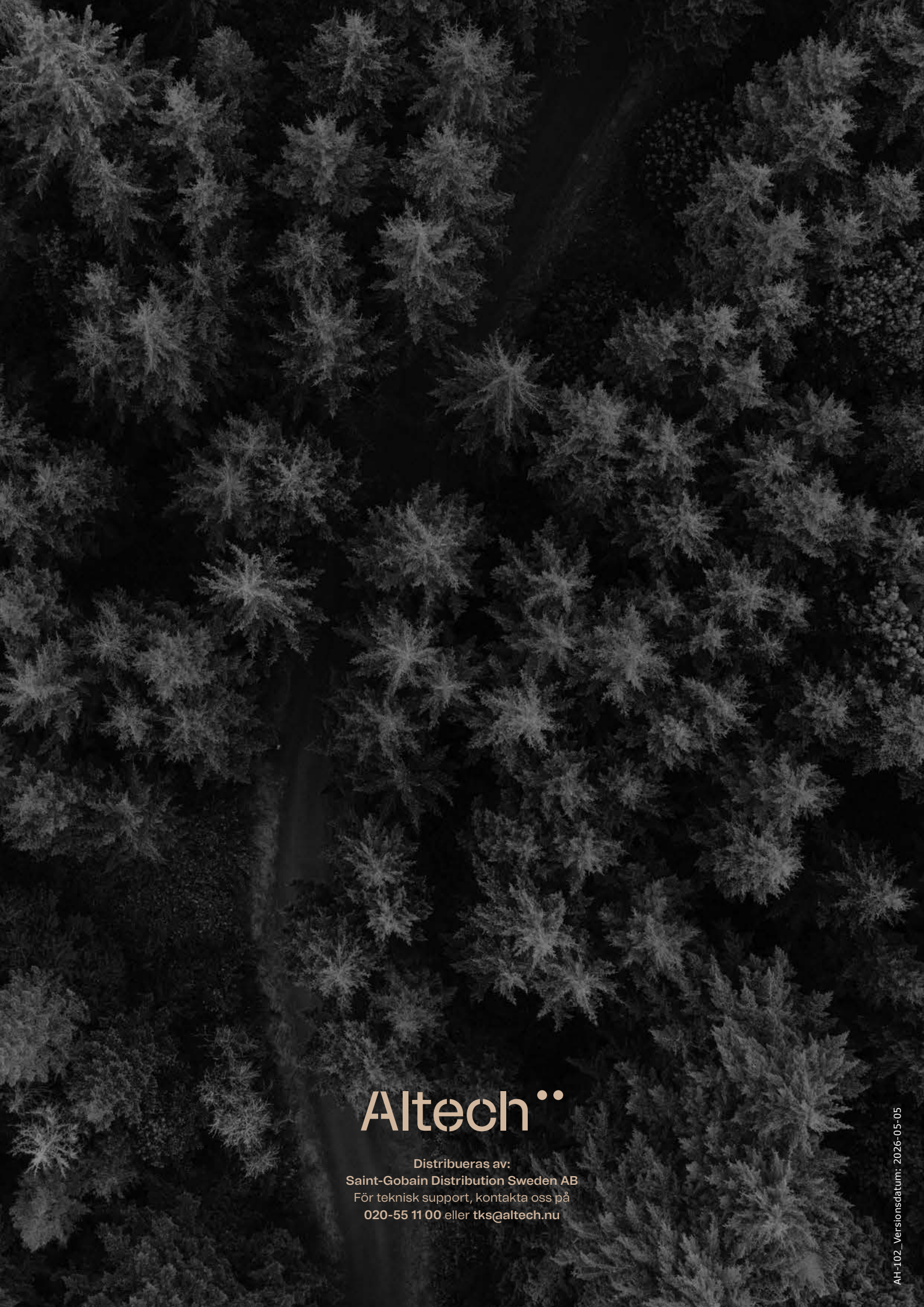
Typ av rörsystem ☐ Golvvärmesystem ☐ Tappvattensystem ☐ Radiatorsystem ☐ Presskopplingar, CU, RFR, ELFZ	Andra system
Provtryckningsmedium	Annan inblandning.....% Glykolblandning.....%
Systemets driftstryck	
Systemets tryckklass	
Provningstryck	
Hålltid Timmar Minuter	
lakttagelser under provtiden	

Manometeravläsning

Nr	Dag	Klockan	Avläst tryck	Anmärkning
1				
2				
3				
4				

Provning utförd av (företag)		
Namn	Sign	Datum

Övrig information kan skrivas på baksidan.



Altech

Distribueras av:
Saint-Gobain Distribution Sweden AB
För teknisk support, kontakta oss på
020-55 11 00 eller **tks@altech.nu**

AH-102_Versionsdatum: 2026-05-05