

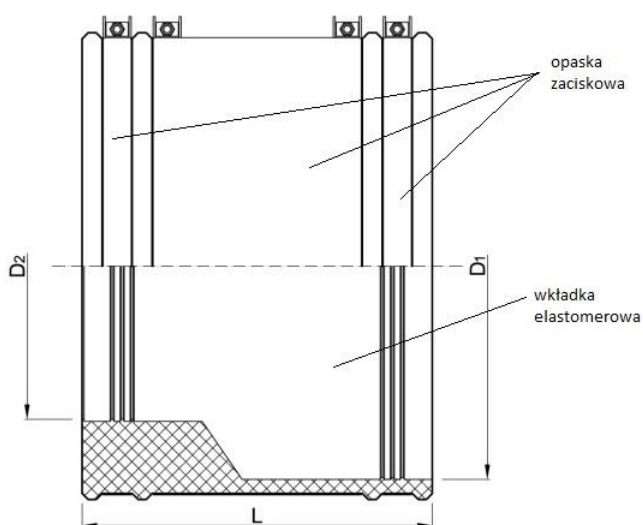
## 7. MONTAŻ ŁĄCZNIKÓW REDUKCYJNYCH

Łączniki GZ redukcyjne są stosowane w przypadku, gdy łączymy „bose końce” rur o różnych średnicach, wiele rur z jedną lub gdy rury są ustawione nieosiowo.

### 7.1. ŁĄCZNIK REDUKCYJNY TYP I

Uszczelnienie składające się ze specjalnie wyprofilowanej manzety wraz z opaskami, przeznaczone do łączenia standardowych rur.

#### 7.1.1. SCHEMAT



D<sub>1</sub> - średnica większej rury      L - szerokość uszczelnienia  
D<sub>2</sub> - średnica mniejszej rury

#### 7.1.2. ELEMENTY ŁĄCZNIKA REDUKCYJNEGO TYP I

Łącznik redukcyjny typ I składa się z takich samych elementów jak standardowy łącznik GZ.

#### 7.1.3. TABELA ZAKRESÓW ZASTOSOWANIA ŁĄCZNIKA REDUKCYJNEGO TYP I

Lp.	Symbol	Zakres D1:	Wymiar D2:
1	GZ 110	100 - 110	90
2	GZ 220	201 - 220	200
3	GZ 240	221 - 240	200
4	GZ 250	236 - 247	200
5	GZ 260	246 - 265	200
6	GZ 280	266 - 290	242

#### 7.1.4. MONTAŻ ŁĄCZNIKA REDUKCYJNEGO TYP I

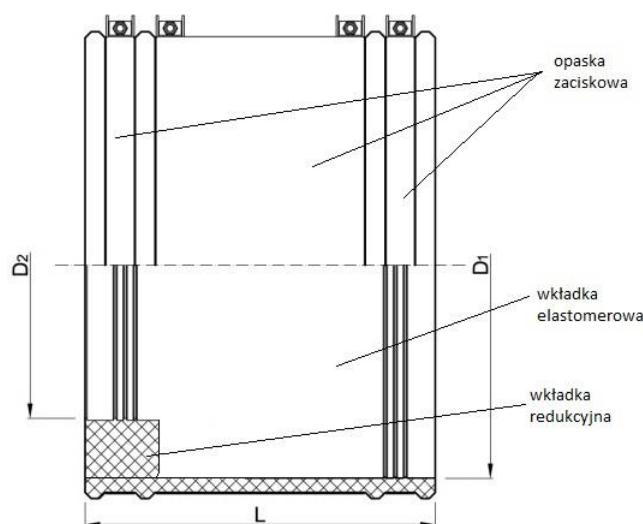
Montaż łącznika redukcyjnego typ I odbywa się tak samo jak montaż standardowego łącznika GZ.

## 7.2. ŁĄCZNIKA REDUKCYJNY TYP II

Łączniki redukcyjne typ II (z wkładką gumową) stosujemy w przypadku, gdy nie możemy zastosować łącznika standardowego lub redukcyjnego typ I:

- gdy rury mają różną średnicę, są ustawione osiowo i różnica między ich średnicami to minimum 8mm – łącznik redukcyjny
- gdy rury mają różną lub taką samą średnicę, lecz są ustawione nieosiowo - łącznik mimośrodowy,
- gdy łączymy kilka mniejszych rur z jedną większą - trójnik GZ.

#### 7.2.1. SCHEMAT



D<sub>1</sub> - średnica zewn. większej rury oraz wkładki redukcyjnej  
D<sub>2</sub> - średnica zewn. mniejszej rury oraz średnica wewn. wkładki redukcyjnej  
L - szerokość uszczelnienia

#### 7.2.2. ELEMENTY ŁĄCZNIKA REDUKCYJNEGO TYP II

Łącznik redukcyjny typ II składa się z takich samych elementów jak standardowy łącznik GZ, dodatkowo wyposażony jest we wkładkę gumową (grubości 40mm z tego samego materiału co wkładka elastomerowa) w ilości właściwej dla rozmiaru GZ. Tabelę dostępnych wkładek można znaleźć na stronie internetowej i w karcie produktu. W przypadku dużej różnicy średnic lub średnicy rur powyżej 800mm wkładka dodatkowo wzmocniona jest elementami z blachy kwasoodpornej.

#### 7.2.3. MONTAŻ ŁĄCZNIKA REDUKCYJNEGO TYP II

Przygotować elementy łącznika oraz niezbędne narzędzia.



Powierzchnię rury posmarować środkiem poślizgowym. **Nie wolno stosować ropopochodnych środków smarnych.** Następnie nasunąć wkładkę na pierwszą z rur (do połowy szerokości wkładki).



Powierzchnię drugiej rury posmarować środkiem poślizgowym (**nie wolno stosować ropopochodnych środków smarnych**) i wsunąć do wkładki tak aby „bose końce” złączyły się.



Założyć środkową opaskę zaciskową – koniec z otworami założyć na właściwy ząbek elementu ściągającego (wg naklejki na elemencie). Upewnić się, że opaska nie wystaje z wydzielonego dla niej rowka.



Równomiernie skrócić śruby zamka.



Założyć boczne opaski zaciskowe – koniec z otworami założyć na „ząbki” elementu ściągającego. Upewnić się, że opaski nie wystają z przeznaczonych dla nich rowków.



Śruby zamków skrócić do uzyskania szczelności.



**Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia zmian technicznych w produkowanych przez nas wyrobach w dowolnym momencie.**