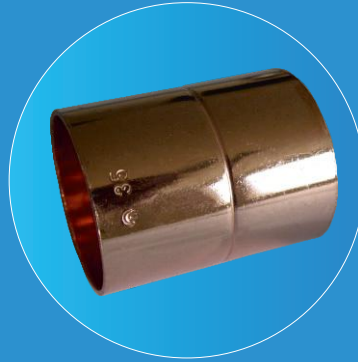
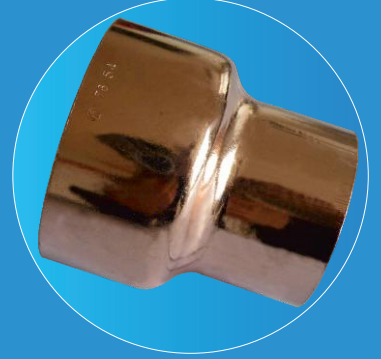


MEDİKAL BAKIR BORU BAĞLANTI ELEMANLARI

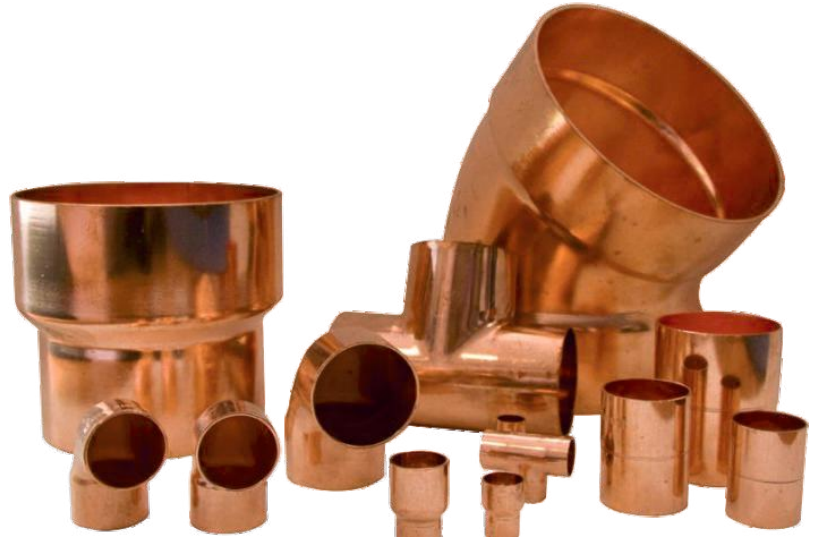


MEDİKAR

www.medikar.com

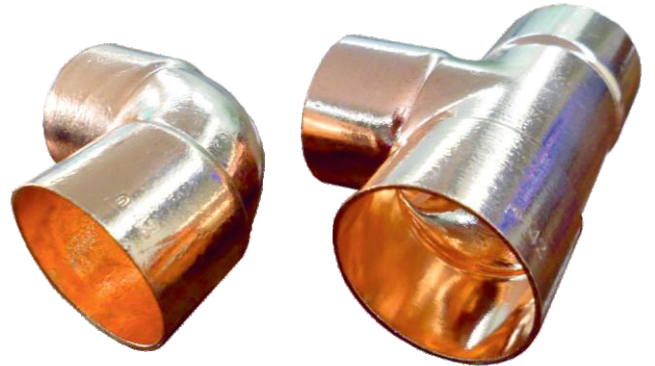
info@medikar.com

Medikal Bakır Boru Bağlantı Elemanları



BAKIR BORU BAĞLANTI ELEMANLARI FİTTİNGS

- Yüksek kaliteli, temizlenmiş ve medikal kalitede Tıbbi gaz sistemleri için kullanılabilir duruma getirilmiş fittingler bakırdan üretilmektedir.
- Bakır Fittingsler BS EN1254-1'e göre yağdan arındırılmış şekilde üretilmiştir.
- Fittingsler dizayn, temizlik, paketlenme, kurulum ve montaj için HTM02-01, C11 ve BS EN 7396 standartlarının tüm gereksinimlerini karşılamaktadır.
- Bütün parçalar müşterinin isteğine göre hazırlanıp, naylon polietilen poşetlere konulmaktadır.
- Verilen bütün parçalar yağdan arındırılmış yüzeyde 100mg/m²(0.01mg cm²)'den az hidrokarbon barındırır.
- Marka damgaları her bir parça için EN şartnamesine uyacak şekilde yapılmıştır.



90° Dirsek



45° Dirsek



90° Erkek Dirsek



45° Erkek Dirsek



90° Uzun Dirsek



Redüksiyon



90° Uzun Erkek Dirsek



TE



Kurve



Manşon



Tapa

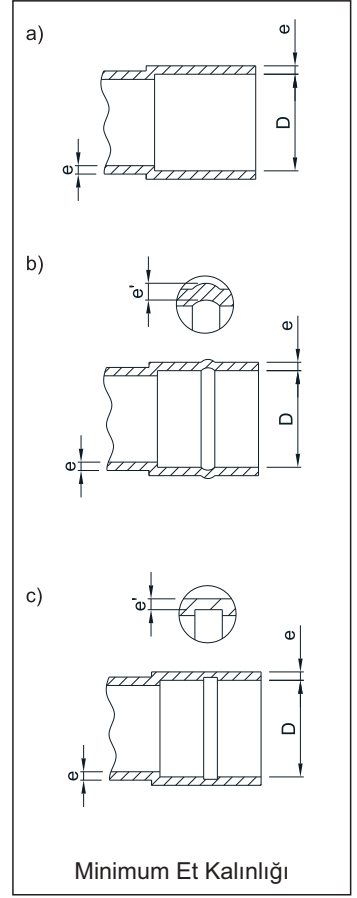


Çapraz Bağlantı



Ölçüler mm üzerinden gösterilmiştir.

Minimum Et Kalınlığı	nominal çap D	Minimum Et Kalınlığı					
		Bağlantı uzunluğu		Dövme bakır alaşımları		Döküm bakır ve Dövme bakır alaşımları	
		e	e'	e	e'	e	e'
	D	e	e'	e	e'	e	e'
	6	0,6	0,54	1,0	0,55	1,0	0,65
	8	0,6	0,54	1,0	0,55	1,0	0,65
	9	0,6	0,54	1,0	0,55	1,0	0,65
	10	0,6	0,54	1,0	0,55	1,0	0,65
	12	0,6	0,54	1,1	0,60	1,1	0,71
	14	0,6	0,54	1,1	0,60	1,1	0,71
	14,7	0,7	0,63	1,2	0,66	1,2	0,78
	15	0,7	0,63	1,2	0,66	1,2	0,78
	16	0,7	0,63	1,2	0,66	1,2	0,78
	18	0,8	0,72	1,4	0,77	1,4	0,91
	21	0,9	0,81	1,4	0,77	1,4	0,91
	22	0,9	0,81	1,4	0,77	1,5	0,97
	25	0,9	0,81	1,4	0,77	1,6	1,04
	27,4	0,9	0,81	1,5	0,82	1,6	1,04
	28	0,9	0,81	1,5	0,82	1,8	1,17
	34	1,0	0,90	1,6	0,88	1,8	1,17
	35	1,0	0,90	1,6	0,88	1,8	1,17
	40	1,1	0,99	1,8	0,99	2,0	1,30
	40,5	1,1	0,99	1,8	0,99	2,0	1,30
	42	1,1	0,99	1,8	0,99	2,0	1,30
	53,6	1,2	1,08	1,9	1,04	2,3	1,49
	54	1,2	1,08	1,9	1,04	2,3	1,49
	64	1,4	1,26	2,0	1,10	2,4	1,56
	66,7	1,4	1,26	2,0	1,10	2,4	1,56
	70	1,4	1,26	2,3	1,26	2,6	1,69
	76,1	1,6	1,44	2,6	1,43	2,8	1,82
	80	1,8	1,62	2,8	1,54	2,9	1,88
	88,9	1,8	1,62	2,9	1,59	3,1	2,01
	106	2,1	1,89	3,3	1,80	3,5	2,27
	108	2,1	1,89	3,3	1,80	3,5	2,27



Maksimum sıcaklık ve basınç

Lehimleme/ Sert lehimleme	Lehimleme/Sert lehimleme alaşım örnekleri		Max. sıcaklık ¹⁾ °C.	Nominal boyutlar için Maksimum basınç ^{1), 2)} bar		
				6mm-34mm	34mm-54mm	54mm-34mm
Lehimleme	I	% 50/50 Kurşun/kalay veya %60/40	30	16	16	10
			65	10	10	6
			110	6	6	4
	II III	% 95/5 Kalay/gümüş Kalay/bakır Bakır max.%3 % 0,4 min. Geri kalan Sn	30	16	16	10
			65	10	10	6
			110	6	6	4
Sert lehimleme	IV	Gümüş/bakır %55 kadmiyumsuz %40 Ag	30	25	25	16
	V	%30 Kadmiyumlu veya %40 Ag Gümüş	65	25	16	16
	VI	% 94/6 Bakır/fosfor veya %92/6/2 gümüşlü % 2 bakır/fosfor	110	16	10	10
1) Bu tablo kapsamı dışındaki uygulamalarda kullanım için üreticinin onayı alınmalıdır. 2) Ara basınç değerleri enterpolasyon ile elde edilir. NOT: Kurşun lehim alaşımları ve kadmiyum içeren lehim alaşımları, insan tüketimi için su tesisatı yapılmasına izin verilmez.						

Minimum Bağlantı uzunluğu

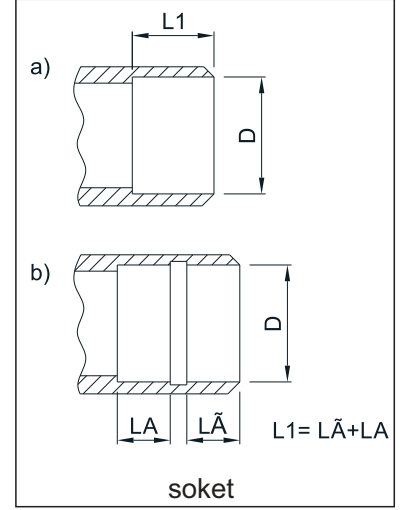
Ölçüler mm üzerinden gösterilmiştir.

nominal çap D	Bağlantı uzunluğu	
	L1	L2
6	5,8	2
8	6,8	2
9	7,8	2
10	7,8	2
12	8,6	2
14	10,6	2
14,7	10,6	2
15	10,6	2
16	10,6	2
18	12,6	2
21	15,4	2
22	15,4	2
25	16,4	2
27,4	18,4	2
28	18,4	2
34	23	2
35	23	2
40	27	2
40,5	27	2
42	27	2
53,6	32	2
54	32	2
64	32,5	2
66,7	33,5	3
70	33,5	3
76,1	33,5	3
80	33,5	3
88,9	37,5	3
106	47,5	4
108	47,5	4

Minimum iç çap

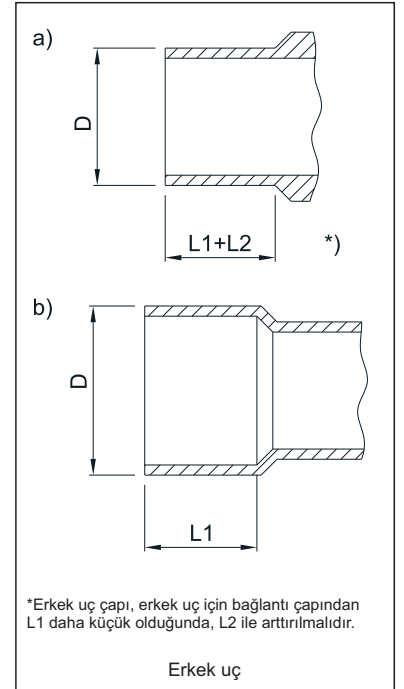
Ölçüler mm üzerinden gösterilmiştir.

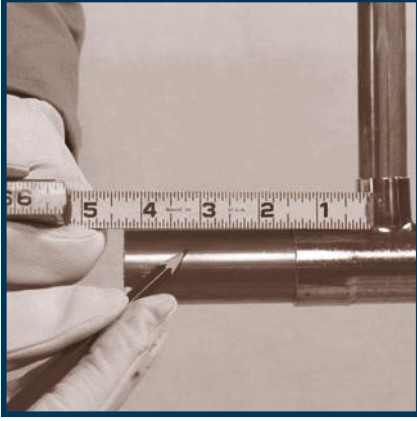
nominal çap D	Minimum iç çap
6	4,0
8	6,0
9	7,0
10	7,0
12	9,0
14	10,0
14,7	11,0
15	11,0
16	12,0
18	14,0
21	18,0
22	18,0
25	21,0
27,4	23,0
28	23,0
34	29,0
35	29,0
40	35,0
40,5	36,0
42	36,0
53,6	47,0
54	47,0
64	55,0
66,7	57,0
70	60,0
76,1	65,0
80	68,0
88,9	76,0
106	92,0
108	92,0



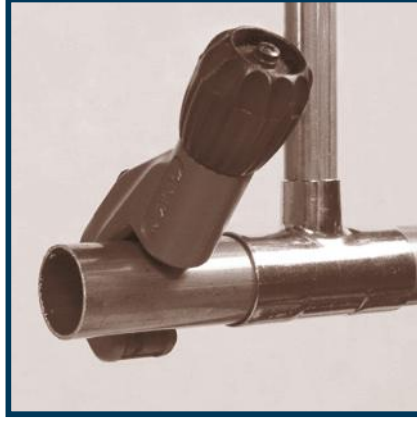
nominal çap D	nominal çapa göre ortalama çaptaki toleranslar ¹ D		ortaya çıkan çap farkı	
	erkek ucunun dış çapı	soketin iç çapı	Max.	Min.
6				
8				
9				
10				
12	+ 0,04	+ 0,15		
14	- 0,05	+ 0,06	0,20	0,02
14,7				
15				
16				
18				
21				
22	+ 0,05	+ 0,18		
25	- 0,06	+ 0,07	0,24	0,02
27,4				
28				
34 ²⁾				
35 ²⁾				
40 ²⁾				
40,5 ²⁾	+ 0,06	+ 0,23		
42 ²⁾	- 0,07	+ 0,09	0,30	0,03
53,6 ²⁾				
54 ²⁾				
64 ²⁾				
66,7 ²⁾				
70 ²⁾				
76,1 ²⁾	+ 0,07	+ 0,33		
80 ²⁾	- 0,08	+ 0,10	0,41	0,03
88,9 ²⁾				
106 ²⁾				
108 ²⁾				

1) Soket veya erkek ucunun herhangi bir yerinde bir kesitte dik açılı iki çapın aritmetik ortalaması.
2) Bu çaplar için boruların ve bağlantıların lehimlenmesi veya sert lehimlenmesi, çalışma uygulamaları ile ilgili özel önlemler gerektirir.

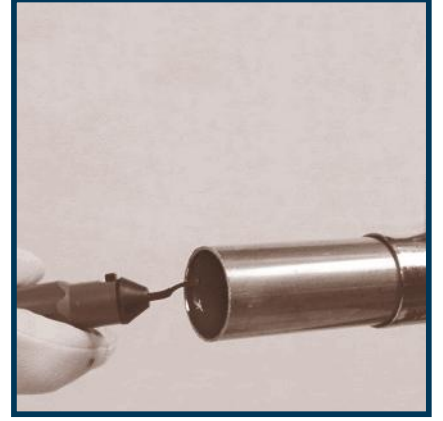




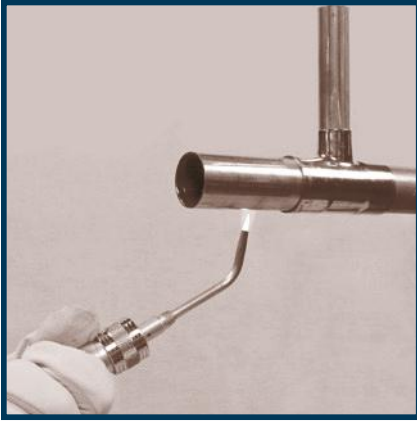
1. Ölçme



2. Kesme



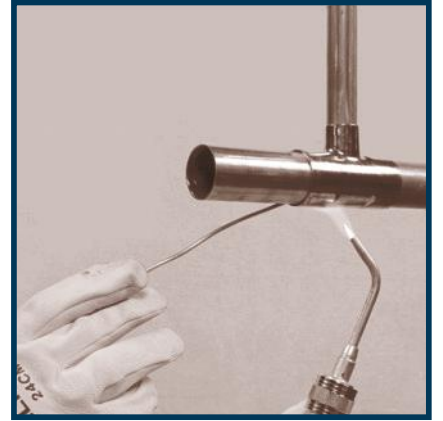
3. Temizleme



4. Boru Isıtma



5. Fitting Isıtma



6. Lehimleme



Standarta Uygun



Standarta Uygun olmayan

MEDİKAR HASTANE VE TIBBİ SİSTEMLER YAPI TAAHHÜT TESİSAT İMALAT SANAYİ TİCARET LTD.ŞTİ.

Ofis: Varlık Mah. Beypazarı Cad. No:21/3 Yenimahalle/ANKARA Tel: +90 (312) 341 10 41 Fax: +90 (312) 341 10 42
Fabrika: Mersin Tarsus OSB Cumhuriyet Bulvarı No:13 Akdeniz /MERSİN Tel: +90 (324) 645 40 41 Fax: +90 (324) 645 40 42



info@medikar.com



www.medikar.com