

NEU bis 48 bar!

ACR Copper Press

Kupfer Pressfittings für Kälte- und Kühlkreisläufe

Streamline®

SANHA®
Passt immer.

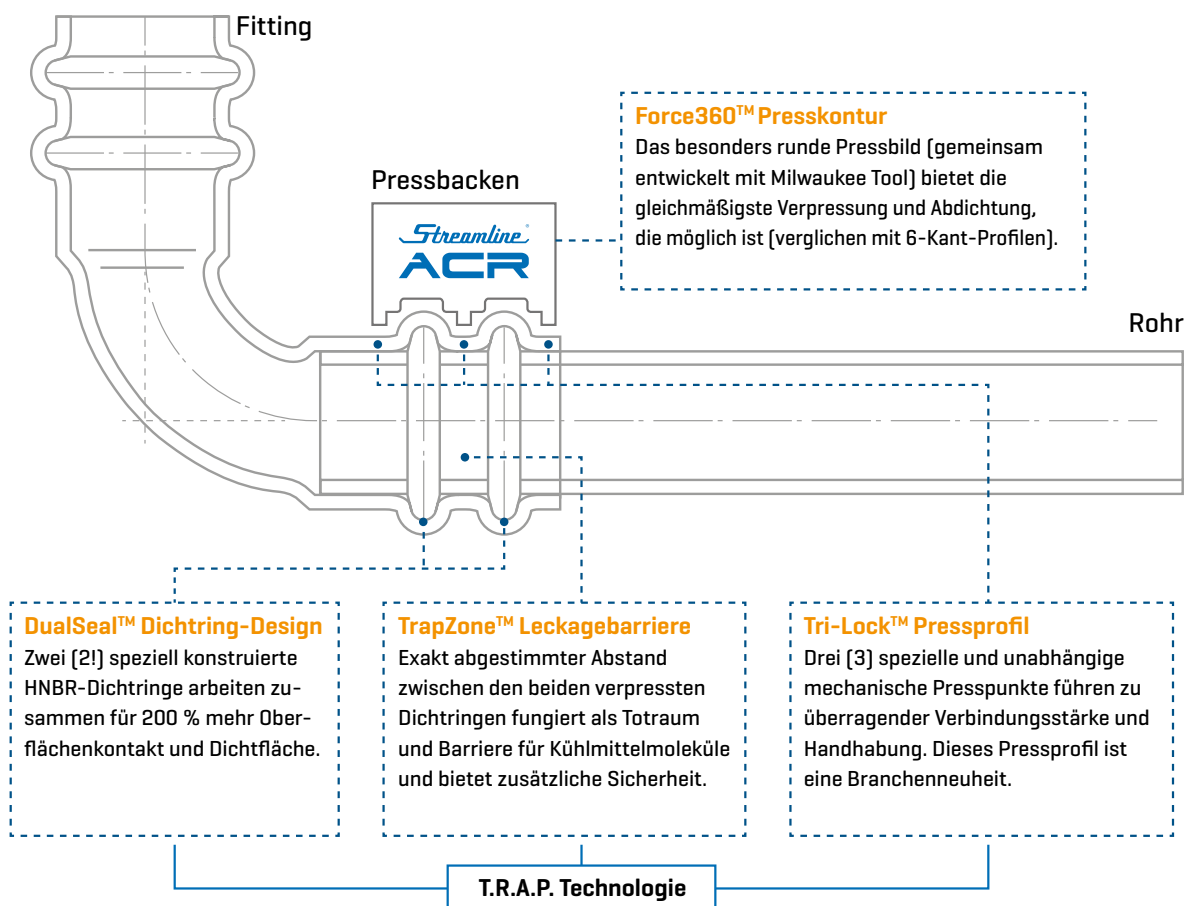
Pressfittings für Kälte- und Kühlkreisläufe

Streamline® ACR Copper Press-Fittings für moderne Kälte- und Kühlanwendungen, wie z.B. Wärmepumpen, kombinieren eine Vielzahl einzigartiger Designfeatures und bieten ein **Höchstmaß an Sicherheit** bei gleichzeitig einfacher und rascher Handhabung. Jetzt bringt SANHA® dieses innovative Produkt gemeinsam mit Mueller Industries auf den europäischen Markt. Nicht nur ein, sondern gleich zwei Dichtringe an jedem Fittingende sorgen durch ihre technische Konstruktion für 200 % mehr Kontakt und Abdichtung. Die exakt bemessene Distanz zwischen den Dichtringen schafft eine Sperrzone, die als weitere Barriere für Kältemittelmoleküle dient. Nicht zuletzt schützen die klare und eindeutige Markierung und die unverwechselbare Konstruktion vor einer Verwechslungsgefahr mit anderen Fittings.

Warum zwei Dichtringe? Kältemittelmoleküle sind aufgrund ihrer geringen Größe nur schwer einzudämmen. Daher entwickelte das Team das branchenweit erste DualSeal™-Design. Der zweite Dichtring sowie der Zwischenraum zwischen beiden dienen als sekundärer Dichtungsmechanismus. Das Ergebnis ist ein HVACR-Presssystem mit einem Grad an Dichtheit, der seinesgleichen sucht.

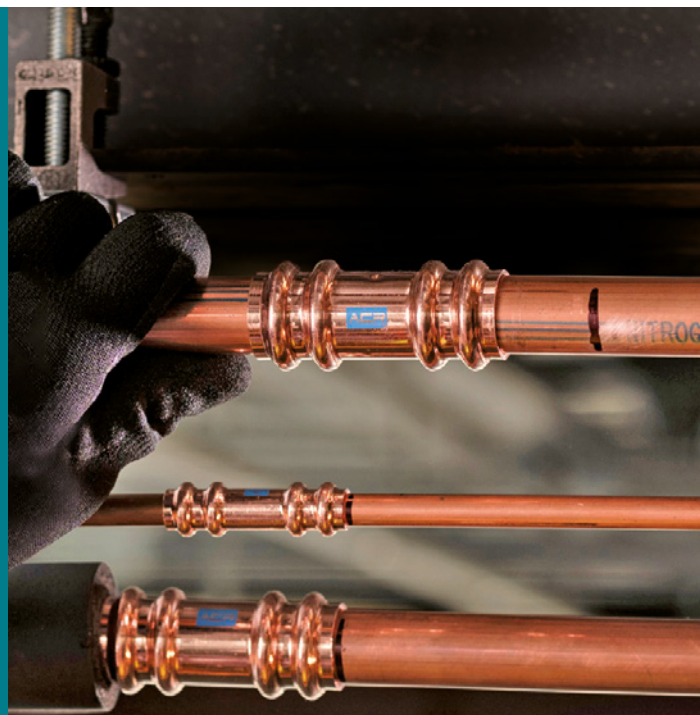
Streamline® ist eine Marke und eingetragenes Warenzeichen von Mueller Streamline Co. / Mueller Industries. Alle Rechte vorbehalten.





Alle Vorteile auf einen Blick

- Einziger Fitting mit doppelter Sicke und DualSeal™-Technologie
- Umfangreiches Angebot an Fittings für moderne Kälte- und Kühlanwendungen
- Verfügbar in den Abmessungen $\frac{1}{4}$ " – $1\frac{3}{8}$ "
- Kompatibel mit 410A, R32 und vielen anderen eingesetzten Gasen
- Vergleichbare Z-Maße wie herkömmliche Lötfitings aus Kupfer
- Einziger Fitting mit drei Presspunkten für eine zuverlässige Verbindung und mehr strukturelle Integrität
- ACR-Profil: Spezielle Pressbacken und -schlingen für die Dreipunktverpressung erhältlich (Katalognummern 8WN04949 und 8WN04951, Mietservice möglich)
- Die Pressmaschine muss eine Mindest-Presskraft von 19 (bis $\frac{5}{8}$ ") und 32 Kilonewton (alle Abmessungen) und einen Hub von 40 mm aufweisen. Für $1\frac{1}{8}$ " und größere Abmessungen verwenden Sie eine entsprechenden ACR-Pressschlinge, eine Zwischenbacke und eine kompatible professionelle Pressmaschine.
- Eindeutige Markierung
- Besonders rundes Pressbild
- Hohe Sicherheit gegen Leckage von Kältemittel
- Verschiedene Revit-Formate und CADmep erhältlich



Sprechen Sie uns noch heute an:
technik@sanha.com | T 02054 925160

Produktübersicht

32001A Bogen 90° 1M Pressende Einsteckende			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	132001A14	1/4	5
	132001A38	3/8	5
	132001A12	1/2	5
	132001A58	5/8	3
	132001A34	3/4	3
	132001A78	7/8	3
	132001A118	1 1/8	2
	132001A138	1 3/8	1

32002A Bogen 90° 2M Pressenden			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	132002A14	1/4	5
	132002A38	3/8	5
	132002A12	1/2	5
	132002A58	5/8	3
	132002A34	3/4	3
	132002A78	7/8	3
	132002A118	1 1/8	2
	132002A138	1 3/8	1

32041 Bogen 45° 2M Pressenden			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	13204114	1/4	5
	13204138	3/8	5
	13204112	1/2	5
	13204158	5/8	3
	13204134	3/4	3
	13204178	7/8	3
	132041118	1 1/8	2
	132041138	1 3/8	1

* pro Beutel

32240 Reduziermuffe Pressenden			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	1322403814	3/8 x 1/4	5
	1322401214	1/2 x 1/4	5
	1322401238	1/2 x 3/8	5
	1322405814	5/8 x 1/4	5
	1322405838	5/8 x 3/8	5
	1322405812	5/8 x 1/2	2
	1322403412	3/4 x 1/2	2
	1322403458	3/4 x 5/8	2
	1322407812	7/8 x 1/2	2
	1322407858	7/8 x 5/8	2
	1322407834	7/8 x 3/4	2
	13224011812	1 1/8 x 1/2	1
	13224011858	1 1/8 x 5/8	1
	13224011834	1 1/8 x 3/4	1
	13224011878	1 1/8 x 7/8	1
	132240138118	1 3/8 x 1 1/8	1

32270 Muffe Pressenden			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	13227014	1/4	5
	13227038	3/8	5
	13227012	1/2	5
	13227058	5/8	5
	13227034	3/4	2
	13227078	7/8	2
	132270118	1 1/8	2
	132270138	1 3/8	1

32359 Adapter Press / Bördel Pressende			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	13235914	1/4	5
	13235938	3/8	5
	13235912	1/2	5
	13235958	5/8	2
	13235934	3/4	2

32270S Muffe, lang Pressenden			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	132270S14	1/4	
	132270S38	3/8	
	132270S12	1/2	
	132270S58	5/8	
	132270S34	3/4	
	132270S78	7/8	
	132270S118	1 1/8	
	132270S138	1 3/8	

32130 T-Stück 3M Pressenden			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	13213038	3/8	5
	13213012	1/2	5
	13213058	5/8	2
	13213034	3/4	2
	13213078	7/8	2
	132130118	1 1/8	1
	132130138	1 3/8	1

32301 Kappe Pressende			
	Art.-Nr.	Zoll	Stück*
	13230114	1/4	5
	13230138	3/8	5
	13230112	1/2	5
	13230158	5/8	2
	13230134	3/4	2
	13230178	7/8	2
	132301118	1 1/8	1
	132301138	1 3/8	1

4994 Einstecktiefenschablone	
	Art.-Nr.
	84994

SET AC0103 BT Pressmaschine, 19kN, 4 Ah / 230 V	
Art.-Nr.	
8WN04861180-50	

8WN05163 PB1 Pressbacke für AC0103	
Art.-Nr.	Zoll
8WN051631-50	1/4
8WN051632-50	3/8
8WN051633-50	1/2
8WN051634-50	5/8

SET AC0203 BT Pressmaschine, 32kN, 5 Ah / 230 V	
Art.-Nr.	
8WN04715480-05	

8WN04949 PB2 Pressbacke für AC0203	
Art.-Nr.	Zoll
8WN049491-50	1/4
8WN049492-50	3/8
8WN049493-50	1/2
8WN049494-50	5/8
8WN049495-50	3/4
8WN049496-50	7/8

8WN04361 ZB203 Zwischenbacke für PSL	
Art.-Nr.	
8WN043610-05	

8WN04951 PSL Pressschlinge für AC0203	
Art.-Nr.	Zoll
8WN049516-50	1 1/8
8WN049517-50	1 3/8

Systemparameter

Produktbeschreibung:

- | zur Verwendung in HLK- und VRF-Anwendungen
- | Erhältlich in Abmessungen von 1/4" bis 1 3/8" im Außendurchmesser
- | verbindet hartgezogene Kupferrohre von 1/4" bis 1 3/8"
- | verbindet weiche (geglühte) Kupferrohre bis zu 7/8"
- | kompatibel mit ACR-Pressbacken und -schlingen.

Material:

- | Pressfitting aus Kupfer (CU-DHP / CW0024A mit min. 99,9% reinem Kupfer für den Fittingkörper)
- | speziell entwickelte HNBR-Dichtringe

Betriebsparameter:

- | **Kontinuierlicher Betriebsdruck:** max. 48 bar
- | **Kontinuierliche Betriebstemperatur:** -40 – 120 °C

Zulassungen und Zertifizierungen:

- | **ISO 5149-2** 5.3.2.2.3 Festigkeitsdruckprüfung
- | **ISO 14903** Maximale Helium-Leckrate von 0,1 oz. pro Jahr – 7.4 Dichtheitsprüfung – 7.6 Druck Temperatur-Vibrationstests (PTV) – 7.8 Gefriertest

* Für weitere Informationen zu den Pressmaschinen kontaktieren Sie bitte unseren technischen Kundendienst 02054 925 170 | info@sanha.com

Zugelassene Anwendungen:

- | Klimatisierung
- | Wärmepumpen
- | VRF/VRV
- | Nicht-Trinkwasser
- | Ethylenglykol
- | andere Anwendungen auf Anfrage

Dichtigkeit:

- | Helium = $7,5 \times 10^{-7}$ Pa – m³/s bei 20°C und 10 bar

Zugelassene Kältemittel*:

R-32, R-125, R-134a, R-290**, R-404A, R-407A, R-407C, R-407F, R-407H, R-410A, R-417A, R-421A, R-422B, R-422D, R-427A, R-438A, R-444A**, R-447A**, R-447B**, R-448A, R-449A, R-450A, R-452A, R-452B**, R-452C, R-454A**, R-454B**, R-454C**, R-457A**, R-459A, R-507A, R-513A, R-513B, R-718, R-600A**, R-1234yf, R-1234ze

Zugelassene Öle:

Mineralöl, POE, PVE, PAO, PAG und AB

* Bitte beachten Sie stets die jeweils aktuell gültige Fassung der Verordnung (EU) Nr. 517/2014 des Europäischen Parlaments und die nationale Gesetzgebung bezüglich zugelassener Kältemittel.

** Bei der Verwendung von Kältemitteln der Klassen A2L (geringere Entflammbarkeit), A2 (entzündlich) und A3 (höhere Entflammbarkeit) können zusätzliche spezifische Normen, lokale Regeln, Vorschriften, Verhaltensregeln und Satzungen gelten.

Kompatibilitätstabelle für Rohre

Fitting- abmessung (Zoll)	Rohr- dimension (mm)	Einstecktiefe		Nominale Wandstärke (mm) – EN12735-1, AS/NZS 1571, ASTM B280, ASTM B88											
		(Zoll)	(mm)	0,64	0,71	0,76	0,80 0,81	0,89 0,90 0,91	1,00 1,02	1,07	1,15	1,22	1,24 1,25 1,27	1,40	1,63 1,65
1/4	6,35	1	25	■	●■	●■	●■	●■							
3/8	9,53	1 1/16	27			●■	●■	●■	●■						
1/2	12,70	1 3/16	30				●■	●■	●■			■	●■		
5/8	15,88	1 5/16	33				●■	●■	●■		●	■	●■		
3/4	19,05	1 3/8	35				●■	●■	●■	●■	●■	●■	●■		
7/8	22,23	1 7/16	37				■	■	●■		●■	●■	●■	●■	●■
1 1/8	28,58	1 1/2	38								■	■	■		■
1 3/8	34,93	1 5/8	41									■	■	■	■

● gegläht ■ Gerades Rohr Halbhart / Hart

Montage

ACR Copper Pressfittings müssen von geschulten Fachleuten installiert werden, die ausschließlich die vom Hersteller zugelassenen Werkzeugen, Backen und Schlingen verwenden und mit diesen vertraut sind.

Verpressung

Die Verpressung erfolgt mit speziellen Pressbacken bzw. einer Pressschlinge (ab 1 1/8"). Die Werkzeuge verfügen über eine „Doppelkontur“, mit der Fitting und Rohr an gleich drei Punkten sicher verpresst werden (Tri-Lock™). Durch die Konstruktion entsteht ein besonders rundes Pressbild und somit eine einheitliche, sichere Verpressung. Zudem sind ACR Copper Pressfittings ebenso hart wie Lötfitings – nicht weich und nicht anfällig für Beschädigungen durch Herunterfallen o.ä. Bitte beachten Sie, dass gemäß International Mechanical Code (IMC) und Uniform Mechanical Code (UMC) mechanische Verbindungen nicht für geglühte Kupferrohre mit einem Außendurchmesser von mehr als 7/8" verwendet werden dürfen.

Für die Herstellung Ihrer Verbindung benötigen Sie folgendes Zubehör: Streamline® ACR Copper Press Fitting oder Fittings, Kupferrohr, Rohrabstreifer, Entgrater, Reinigungsvlies, Streamline® ACR-Einstecktiefenschablone oder Maßband, passendes Presswerkzeug und ACR-Pressbacke & -schlinge, Permanentmarker.

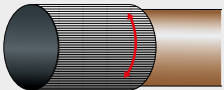
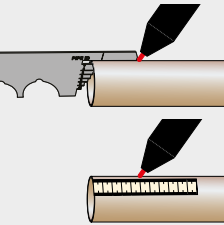
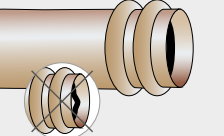
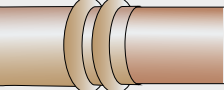
Werkzeuge, Pressbacken und -schlingen

Grundsätzlich können Pressmaschinen mit 19 (bis 5/8") bzw. 32 kN (alle Abmessungen) Presskraft und einem Hub von 40 mm verwendet werden. Es ist wichtig, die Herstellerrichtlinien für die beste Verwendung sowie für die erforderliche und regelmäßige Wartung sowohl des Werkzeugs als auch der in Rohrleitungssystemen aus Kupfer verwendeten Backen und Schlingen zu befolgen. Bei Nichtbeachtung kann die Garantie des Werkzeug- und Backenherstellers erlöschen und das Verpressen von Fittings unsachgemäß erfolgen.

Weitere Installations- und Sicherheitshinweise

- | Tragen Sie immer Augen- und Handschutz.
- | Wenn Sie Kratzer oder Beschädigungen (egal welcher Art) auf dem Rohr sehen, schneiden Sie das Rohr hinter der Beschädigung ab und beginnen Sie mit den Montageschritten.
- | Bewahren Sie die Fittings stets in verschlossenen Beuteln mit Reißverschluss auf, um sie vor Verunreinigungen zu schützen.
- | Halten Sie einen Mindestabstand zwischen zwei gepressten Fittings ein.
- | Drücken Sie die Rohrenden nicht mit Gewalt zusammen, bevor Sie die Verbindung herstellen. Verbindungen sollten nur an einer unbelasteten Rohrleitung vorgenommen werden.
- | Beenden Sie den gesamten Presszyklus des Werkzeugs.
- | Pressen Sie keinen ACR Copper Pressfittings mehr als einmal.
- | Die Rohrleitung muss vor dem Verpressen des Fittings ausgerichtet werden, nicht danach.
- | Drehen Sie die Verbindungen nach dem Verpressen nicht mehr.

Vorbereitung des Pressvorgangs

1		Schneiden Sie das Rohr mit einem Rohrabstreifer oder einer Feinzahnsäge rechtwinklig ab.
2		Entgraten Sie den Innen- und Außendurchmesser des Rohrs mit einem Entgratungswerkzeug. Stellen Sie sicher, dass die Rohrenden frei von Graten oder scharfen Kanten sind.
3		Reinigen Sie die Rohroberfläche mit einem Reinigungsvlies (Katalog-Nr.: 0961). Die Rohroberfläche muss frei von Vertiefungen, Kratzern, Verformungen und Verschmutzungen sein. Markieren Sie die richtige Einstecktiefe des Fittings mit einer Streamline® ACR Einstecktiefen-Lehre auf dem Rohr. Sie können auch ein Maßband verwenden und sich an der Einstecktiefen-Tabelle auf der Rückseite des Beutels orientieren.
4		Nehmen Sie das Fitting aus der versiegelten Verpackung und prüfen Sie, ob es vollständig sauber ist. Überprüfen Sie die Dichtringe auf korrekten Sitz, Schmutz und Beschädigungen.
5		Rohrende oder das Außenpressende des Pressfittings unter leichter Drehbewegung und leichtem Druck in die Fittingmuffe bis zum Anschlag einschieben . Der Fittingaußenrand muss mit der zuvor aufgetragenen Einstecktiefenmarkierung übereinstimmen.

Beispiele für Pressbacken von 1/4" – 1 3/8"

Kompatibel mit z. B.:

- | Dewalt® DCE200M2
- | Hilti NPR 32-A
- | Klauke® UAP Series
- | Milwaukee® M18™ FORCE LOGIC™ 29220
- | Milwaukee® M18™ Long Throw 2773-20L
- | Novopress ACO 103, ACO 203, ACO 203XL, ECO 203, EFP 203
- | REMS 579011, 579010, 571014, 576011, 576010, 577010, 57211
- | Ridgid® RP300 Serie 320-E, RP 330-B, RP 330-C / RP 340, RP 350
- | Rothenberger ROMAX 3000, 4000 & AC ECO
- | Rothenberger Compact TT



Verpressung $d = 1/4 - 7/8''$ mit Pressbacke

1		Pressbacke entsprechend der Fittingabmessung auswählen und auf saubere, gleitfähige Konturflächen achten. Anschließend die Pressbacke durch Öffnen und vollständiges Schließen des Haltebolzens in die geeignete Pressmaschine einsetzen .
2		Presswerkzeug an die zu erstellende Pressverbindung ansetzen, indem die Pressbacke geöffnet und rechtwinklig zur Rohrachse aufgesetzt wird, dass die Sicke des Fittings in die Nut der Pressbacke greift. Stimmt der Fittingaußenrand mit der Einstecktiefenmarkierung überein? Start-Taste ca. 3 Sekunden gedrückt halten und so den Pressvorgang auslösen. Der Pressvorgang läuft nun selbständig ab. IM GEFAHRENFALL ist eine Unterbrechung des Pressvorganges durch Drücken des Not-Aus-Tasters möglich. Nach dem Reset der Not-Aus-Situation muss eine Nach- oder ggf. eine Neuverpressung erfolgen.
3		Verbindung mithilfe der Einstecktiefenschablone prüfen.

Prüfung und Lecksuche

Nach der Installation von Streamline® ACR Press Fittings muss das System auf Dichtheit geprüft werden. Dies kann durch eine Druckbeaufschlagung des Systems mit trockenem Stickstoff auf mindestens 50 % des maximalen Betriebsdrucks des Systems (bis zu 48 bar) erfolgen. Wird der Druck über einen längeren Zeitraum (bis zu 24 Stunden) aufrechterhalten, müssen eventuell auch Temperatureinflüsse berücksichtigt werden. Lecks im System können mit einem Prüfgas und einem elektronischen Lecksuchgerät aufgespürt werden. Alle festgestellten Lecks müssen entfernt und ersetzt werden. Wenn ein Fitting ausgetauscht wird, sollten die Installateure die Oberfläche des Rohrs sorgfältig untersuchen, bevor sie ein anderes Fitting verwenden, um sicherzustellen, dass ein Längskratzer oder ein anderer Oberflächenfehler nicht zu einem weiteren Leck führt. Es ist nicht zulässig, das Ende eines undichten Fittings zu löten. Führen Sie nach einer Reparatur immer eine Druckprüfung durch. Die bundes-, landes- und ortsüblichen Vorschriften für die Installation und Prüfung müssen stets beachtet werden.

Verpressung $d = 1 1/8 - 1 3/8''$ mit Pressschlinge

1		Pressschlinge auf saubere, gleitfähige Konturflächen überprüfen.
2		Pressschlinge so um den Pressfitting legen, dass die Sicke des Fittings in die Nut der Pressschlinge eingreift. Die Pressschlinge muss eng am Fitting anliegen. Die Markierungsstriche auf den Gleitsegmenten und den Pressschlingenschalen müssen eine Linie bilden. Ist dies nicht der Fall, müssen die Gleitsegmente gangbar gemacht werden.
3		Zwischenbacke passend zur Abmessung auswählen . Anschließend die Pressbacke durch Öffnen und vollständiges Schließen des Haltebolzens in die geeignete Pressmaschine einsetzen.
4		Pressschlinge in entsprechende Position zum Ansetzen des Presswerkzeuges drehen . Presswerkzeug durch Herunterdrücken der Backenhebel der Zwischenbacke öffnen und so an die Pressschlinge ansetzen , dass die Krallen der Zwischenbacke um die Bolzen der Pressschlinge greifen. Anschließend kontrollieren, ob Fittingaußenrand und Einstecktiefenmarkierung übereinstimmen.
5		Start-Taste ca. 3 Sekunden gedrückt halten und so den Pressvorgang auslösen. Der Pressvorgang läuft nun selbständig ab. IM GEFAHRENFALL ist eine Unterbrechung des Pressvorganges durch Drücken des Not-Aus-Tasters möglich. Nach dem Reset der Not-Aus-Situation muss eine Nach- oder ggf. eine Neuverpressung erfolgen.
6		Verbindung mithilfe der Einstecktiefenschablone prüfen.



SANHA®
Passt immer.

responsible
reliable
fair.

Mit Sicherheit an Ihrer Seite

SANHA® bietet starke Vorteile für Planung und Installation

Als Familienunternehmen orientieren wir uns seit vielen Jahrzehnten an einem einfachen Grundsatz: Jedes Rohr und jeder Fitting soll unseren Kunden einen praktischen Nutzen für die tägliche Arbeit bieten. Dieser Anspruch prägt die Entwicklung, Fertigung und den Service von SANHA®.

Als Spezialist für Rohrleitungssysteme bietet SANHA® ein breites Sortiment für gängige Verbindungstechniken und zahlreiche Anwendungsbereiche aus einer Hand. Bewährte Montagetechniken gehören ebenso zu unserem Programm wie neue Produktentwicklungen für spezifische Anforderungen wie H₂, Rechenzentren, Schiffbau uvm.

Ihre Vorteile:

Passt immer Bei SANHA® steht die einfache und wirtschaftliche Verarbeitung im Mittelpunkt. Deshalb sind unsere Produkte auf eine praxisgerechte Installation ausgelegt und unterstützen Handwerker, Planer und Fachbetriebe bei ihrer täglichen Arbeit.

Großes Sortiment & Anwendungsvielfalt SANHA® bietet Rohrleitungssysteme in verschiedenen Werkstoffen, Verbindungstechniken und Abmessungen für über 100 Anwendungen in der Gebäudetechnik und Industrie. Sortiment, technische Beratung und langjährige Erfahrung erhalten Sie aus einer Hand.

Service rund um das Projekt SANHA® unterstützt Anwender mit einem umfassenden Dienstleistungsangebot. Dazu gehören technische Beratung, Produktschulungen vor Ort oder im Werk, ein praxisorientierter Planungsservice sowie, je nach Verfügbarkeit, die Bereitstellung von Leihwerkzeugen.

Verantwortung für heute und morgen Über unsere Maßnahmen in den Bereichen Umwelt, Mitarbeitende und Lieferkette berichten wir im CSRD-Bericht. Dazu zählen unter anderem erneuerbare Energien, E-Mobilität, energiesparende Beleuchtung, Jobbikes und Lieferantenanforderungen.

SANHA GmbH & Co. KG · Im Teelbruch 80 · 45219 Essen, Deutschland
Tel. +49 2054 925-0 · Fax +49 2054 925-250 · info@sanha.com
www.sanha.com

Since 1964.



YouTube  TikTok