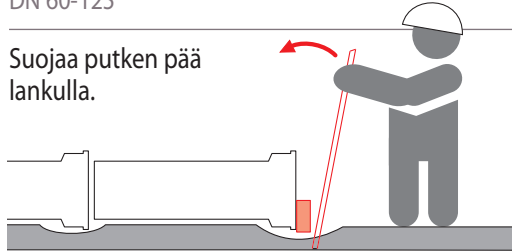


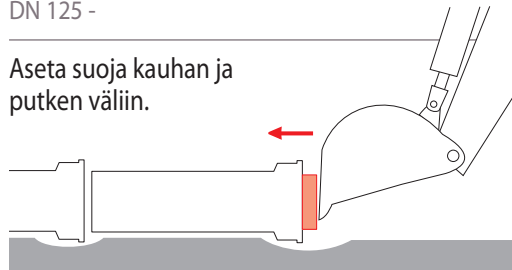
DN 60-125

Suojaa putken pää lankulla.



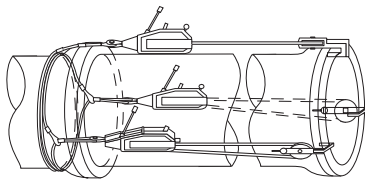
DN 125 -

Aseta suoja kauhan ja putken väliin.



DN 150 -

Esikoisratkaisu hankalissa olosuhteissa.



Käytä yhtä tai useampaa taljaa halkaisijan koosta riippuen.

DN	Taljojen lkm
150 - 300	1 T516 (2,5 tn)
350 - 600	1 T532 (5 tn)
700 - 1200	2 T532 (2 x 5 tn)
1400 - 2000	3 T532 (3 x 5 tn)



## SAINT-GOBAIN PAM ASENNUSOHJEET

- VARASTOINTI
- KÄSITTELY
- YMPÄRYSTÄYTTÖ
- STANDARD LIITOS
- STANDARD Vi LIITOS
- STANDARD Ve LIITOS
- UNIVERSAL Vi LIITOS
- STANDARD V+i LIITOS
- UNIVERSAL Ve LIITOS DN 100 -1200 MM
- EXPRESS LIITOS
- EXPRESS Vi LIITOS
- PUTKEN KATKAISU
- HITSAUSPALKO
- KULMATUENTA
- LUKITUS
- ULKOPUOLISEN PINNOITTEEN KORJAUS
- SISÄPUOLISEN PINNOITTEEN KORJAUS
- PE -PINNOITTEEN TEKEMINEN
- PAINETESTAUS
- ASENNUSTYÖKALUT
- HORIZONTAL DIRECTIONAL DRILLING
- YHTEYSTIEDOT

**SAINT-GOBAIN**  
PIPE SYSTEMS

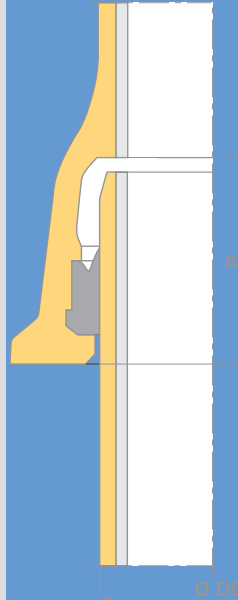
SAINT-GOBAIN PIPE SYSTEMS OY  
Merstolantie 16  
29200 HARJAVALTA  
Puh. 0207 424 600  
Fax 0207 424 601  
www.sgps.fi

Suosituksot perustuvat kokemustietoon tuotteesta ja niiden käytöstä.  
Urakoitsijan vastuulla on varmistaa, että asennus suoritetaan asianmukaisin menetelmin.

**PAM**

Asennusohjeet

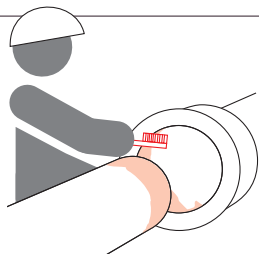
## STANDARD LIITOS



**SAINT-GOBAIN**  
PIPE SYSTEMS

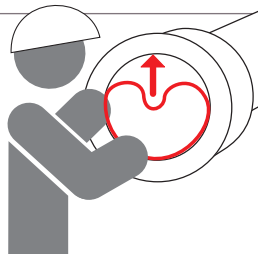
## PUHDISTA

Puhdista muhvin sisäpuoli, pistopää ja tiiviste.



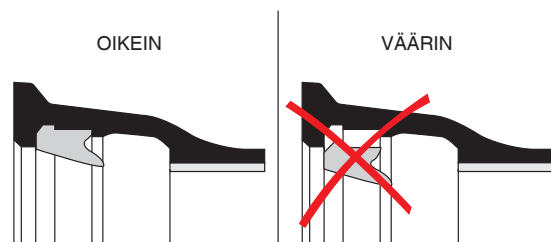
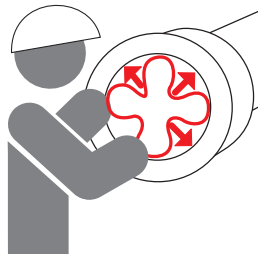
## ASENNA TIIVISTE

DN ≤ 800



Asenna tiiviste ennen putken laskemista kaivantoon.

DN > 800

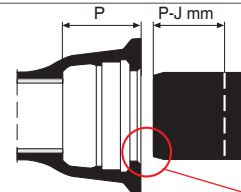


## MERKITSE ASENNUSVYVYYS PUTKEN PÄÄHÄN

(Mikäli alkuperäinen merkintä ei ole näkyvillä).  
Merkitse pistopäähän asennussyvyys P-J mm.

J=15 mm (DN 60 - 300)  
J=20 mm (DN 350 - 600)      J=25 mm (DN 700 - 900)  
J=30 mm (DN 1000 - 1800)    J=40 mm (DN 1400 - 2000)

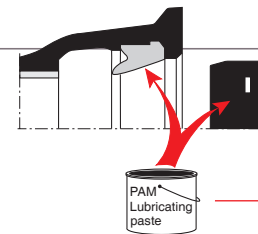
Tarkista lisäksi viisteen kunto.



## RASVAA

Rasvaa  
• tiivisteiden näkyvä pinta  
• viiste ja pistopää

Rasva toimitetaan putkilähteyksen yhteydessä.  
(katso määrät viereisestä taulukosta).



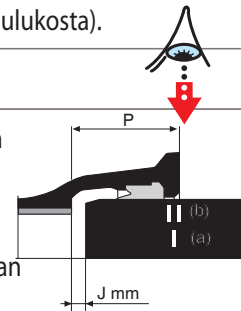
## ASENNA LIITOS

Keskitä pistopää muhviin ja asenna.

(varmista, että putket ovat samassa linjassa):

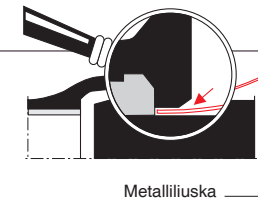
(a) työnä merkittyyn viivaan saakka P-J mm

(b) tehdasmerkintä: työnä kahden viivan väliin.



## TARKISTA

Tarkista tiivisteiden paikka metalliliuskan avulla.



DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm
60	87	250	104	600	130	1200	235
80	90	300	105	700	192	1400	245
100	92	350	108	800	197	1500	265
125	95	400	110	900	200	1600	265
150	98	450	113	1000	203	1800	275
200	104	500	115	1100	225	2000	290

DN	m (mm)	n (mm)	Viisteen poikkileikkaus
60 - 600	9	3	
700 - 1200	15	5	
1400-1600	20	7	
1800 - 2000	23	8	

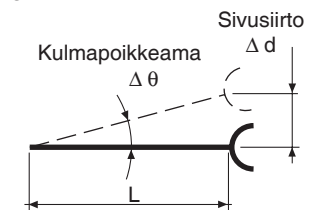
## Rasvatölkkiä/100 liitosta

DN	No	DN	No	DN	No	DN	No
60	2	250	4	600	9	1200	24
80	2	300	5	700	13	1400	40
100	2	350	5	800	15	1500	45
125	2	400	6	900	17	1600	50
150	3	450	6	1000	19	1800	60
200	3	500	7	1100	21	2000	71

## MAKSIMI KULMAPOIKKEAMA

Putkiliitosta tehtäessä putkien tulee olla samassa linjassa.

Kulmapoikkeama tehdään asennuksen ja tarkistuksen jälkeen.



DN	Δθ	L m	Δ d cm
60 - 300	5°	6	52
350 - 600	4°	6	42
700 - 1000	4°	7	49
1100 - 1200	4°	8	56
1400 - 1600	3°	8	42
1800	2°5'	8	35
2000	2°	8	28