

# gebobrass

MOSAZNÉ SVĚRNÉ SPOJKY PRO  
OCELOVÉ NEBO MĚDĚNÉ TRUBKY



## KOMPLETNÍ VÝROBNÍ PROGRAM


**MOSAZNÉ SVĚRNÉ SPOJKY S VNĚJŠÍM ZÁVITEM PRO OCELOVÉ TRUBKY**

S. 84-86

Naše mosazné svěrné spojky jsou k dispozici ve velikostech od DN 15 do DN 65 a jsou vhodné pro médium voda, a topná voda.


**MOSAZNÉ SVĚRNÉ SPOJKY, OBOUSTRANNĚ SVĚRNÉ PRO MĚDĚNÉ TRUBKY**

S. 87-90

Tyto svěrné spojky z mosazi jsou určeny pro vnější průměr trubky 15–54 mm. Jsou vhodné pro médium voda.


**TŘMENY PRO MĚDĚNÉ TRUBKY**

S. 91


**TŘMENY S NAVRTÁVKOU PRO MĚDĚNÉ TRUBKY**

S. 92

## DŮLEŽITÉ POZNATKY

## POUŽÍVANÉ MATERIÁLY:



- **Těleso šroubení:**  
Mosaz
- **Kuželová matka:**  
Mosaz
- **Svěrný kroužek:**  
Pozinkovaná ocel, popř. mosaz
- **Podložkový kroužek:**  
Pozinkovaná ocel
- **Těsnící kroužek:**  
EPDM
- **Spojovací závit:**  
Podle ISO 7/1 popř DIN EN 10226-1
- Všechny kovové materiály přicházející do styku s pitnou vodou odpovídají seznamu složení 4MS pro kovové materiály používané pro výrobky přicházející do styku s pitnou vodou.
- Těsnění mají DVGW povolení pro studenou a horkou vodu.



## OBLASTI POUŽITÍ:

Opravy na stávajícím potrubí a nové instalace potrubí.

- **Mosazné svěrné spojky pro ocelové trubky:**  
Ocelové trubky podle DIN EN 10255 a DIN EN 10220 série 1.  
**Typické oblasti použití**  
– Instalace pitné vody  
– Topné systémy
- **Mosazné svěrné spojky pro měděné trubky:**  
Měděné trubky podle DIN EN 1057  
**Typické oblasti použití**  
– Instalace vody  
– Topné systémy

**Mosazné svěrné spojky GEBO Brass jsou navrženy pro odolný nepřetržitý provoz**

**TYP MAS +MAF** **MOSAZNÉ SVĚRNÉ SPOJKY S VNĚJŠÍM ZÁVITEM**

**PRO OCELOVÉ TRUBKY** DIN EN 10255 a DIN EN 10220 série 1

TYP MAS



**SÉRIE 313**

21.3 mm – 60.3 mm

**MÉDIUM:** horká a studená pitná voda, topná voda

**TEPLOTY:** pitná voda do 85 °C; topná voda do 95 °C

**TLAKY:** max. PN 10 (do 80 °C) a nad 80 °C PN 6

**CERTIFIKÁTY:** DVGW pracovní list W 534, DVGW-REG. č.: DW-8511CR0396

TYP MAF



**SÉRIE 314**

76.1 mm

**MÉDIUM:** horká a studená pitná voda, topná voda

**TEPLOTY:** pitná voda a topná voda do 85 °C

**TLAKY:** max. PN 10 (do 60 °C) a max. PN 6 (nad 60 °C)

DN	Závít x vnější průměr trubky-Ø [mm]	Výrobek č.
15	1/2" x 21.3	01.313.00.01
20	3/4" x 26.9	01.313.00.02
25	1" x 33.7	01.313.00.03
32	1 1/4" x 42.4	01.313.00.04
40	1 1/2" x 48.3	01.313.00.05
50	2" x 60.3	01.313.00.06
65	2 1/2" x 76.1	01.314.00.07

**ROZMĚRY A HMOTNOSTI**

DN	Spojovací závít R ISO 7/1	OCELOVÉ TRUBKY		Délka ~A [mm]	Rozměr klíče ~SW [mm]	Velikost rohu ~e [mm]	Hloubka zasunutí [mm]	
		Vnější průměr trubky-Ø [mm]	Hmotnost [g]				min.	max.
15	1/2"	21.3	235	63	41	47	30	35
20	3/4"	26.9	323	70	46	53	35	45
25	1"	33.7	505	80	55	64	35	50
32	1 1/4"	42.4	670	85	65	75	35	50
40	1 1/2"	48.3	855	90	70	81	40	55
50	2"	60.3	1500	100	90	104	40	60
65	2" 1/2	76.1	2200	140	-	149	60	85

**SVĚRNÉ SPOJKY PRO OCELOVOU TRUBKU MAS + MAF**

OCELOVÉ TRUBKY

21.3 mm – 60.3 mm

76.1 mm



## MOSAZNÉ SVĚRNÉ SPOJKY S VNĚJŠÍM ZÁVITEM, SÉRIE 313

## MONTÁŽNÍ NÁVOD

## MAS

PRO OCELOVÉ TRUBKY DIN EN 10255 a DIN EN 10220 série 1

**MAX. PROVOZNÍ TLAK/TEPLOTA:** Voda: max. PN 10 (do 80 °C); > 80 °C PN 6**MÉDIUM:** pitná voda dle DIN 2000; topná voda

Spojovací závit ISO 7/1	Vnější průměr trubky-Ø [mm]
1/2"	21.3
3/4"	26.9
1"	33.7
1 1/4"	42.4
1 1/2"	48.3
2"	60.3

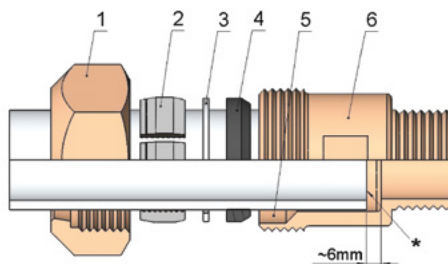
**MONTÁŽNÍ POSTUP:**

1. Konec trubky určený ke spojení oddělit kolmo k ose. Konec trubky musí být kolmý a bez deformací. Barvy a nečistoty se musí odstranit.
2. Kuželovou matici (1), svěrný kroužek (2), podložkový kroužek (3) a těsnění (4) nasunout na konec trubky tak, jak je znázorněno.
3. Těsnící kroužek (4) zasunout nejméně 10 mm přes konec trubky.
4. Konce trubky s jednotlivými prvky v těsnící komoře (5) tělesa šroubení (6) vložit do sebe a zkontrolovat správné uložení.
5. Kuželovou matici (1) pevně sešroubovat s tělesem šroubení (6). Zde dávat pozor, aby se při tom neotáčela také trubka.

**PŘI POUŽITÍ MOMENTOVÉHO KLÍČE SLOUŽÍ JAKO VODÍTKO NÁSLEDUJÍCÍ MOMENT:**  
 1/2" – 3/4" = 100 NM · 1" = 130 NM · 1 1/4" – 2" = 200 NM

1. Kuželová matka
2. Svěrný kroužek
3. Podložkový kroužek
4. Těsnící kroužek
5. Těsnící komora
6. Těleso šroubení

\* Sledujte instalační délku!  
 Trubky nesmí být do sebe zasunuty na doraz, příp. u spojek na sebe narážet.



**MOSAZNÉ SVĚRNÉ SPOJKY S VNĚJŠÍM ZÁVITEM, SÉRIE 314**

**MONTÁŽNÍ NÁVOD**

MAF

PRO OCELOVÉ TRUBKY DIN EN 10255 a DIN EN 10220 série 1

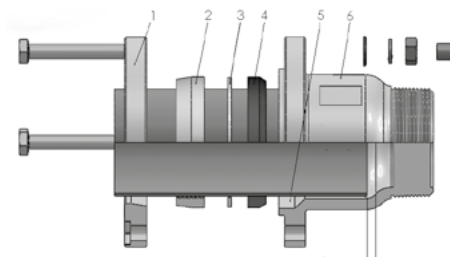
**MAX. PROVOZNÍ TLAK/TEPLOTA:** Voda: max. 85 °C (< 60 °C PN10 / > 60 °C PN 6)

**MÉDIUM:** Pitná voda dle DIN 2000; topná voda

Spojovací závit ISO 7/1	Vnější průměr trubky-Ø [mm]
2 1/2"	76.1

**MONTÁŽNÍ POSTUP:**

1. Konec trubky určený ke spojení oddělit kolmo k ose. Konec trubky musí být kolmý a bez deformací. Barvy a nečistoty se musí odstranit.
2. Přírubu (1), svěrný kroužek (2), podložkový kroužek (3) a těsnící prvek (4) nasunout na konec trubky tak, jak je znázorněno.
3. Těsnící kroužek (4) zasunout nejméně 10 mm přes konec trubky.
4. Konce trubky s jednotlivými prvky v těsnící komoře (5) tělesa šroubení (6) vložit do sebe a zkontrolovat správné uložení.
5. Pomocí křížové metody přírubu (1) a těleso šroubení (6) pevně sešroubovat. Utahovací moment šroubů (točivý moment klíče) 50 Nm..



1. Kryt příruby
2. Svěrný kroužek
3. Podložkový kroužek
4. Těsnící kroužek
5. Těsnící komora
6. Těleso šroubení

**\* Sledujte instalační délku!**  
Trubky nesmí být do sebe zasunuty na doraz, příp. u spojek na sebe narážet.

## TYP MAS

## S VNĚJŠÍM ZÁVITEM

## PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

DIN EN 1057, DVGW GW392



## SÉRIE 310

15 mm – 54 mm

## PROVOZNÍ TLAK / TEPLOTA:

Pitná voda: studená voda do +25°C/max. 10 bar

Topná voda: do +80°C/max. 6 bar

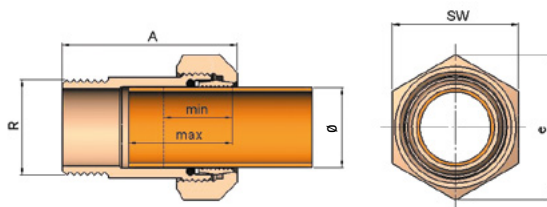
DN	Závit x vnější průměr trubky-Ø [mm]	Výrobek č.
12	1/2" x 15	04.310.00.0115
15	1/2" x 18	04.310.00.0118
20	3/4" x 22	04.310.00.0222
25	1" x 28	04.310.00.0328
32	1 1/4" x 35	04.310.00.0435
40	1 1/2" x 42	04.310.00.0542
50	2" x 54	04.310.00.0654

## ROZMĚRY A HMOTNOSTI

DN	Spojovací závit R ISO 7/1	Vnější průměr trubky-Ø [mm]	Hmotnost [g]	Délka -A [mm]	Rozměr klíče -SW [mm]	Rozměr rohu -e [mm]	Hloubka zasunutí min. [mm]	Hloubka zasunutí max. [mm]
12	1/2"	15	130	60	30	35	25	30
15	1/2"	18	271	65	41	47	30	35
20	3/4"	22	226	65	41	47	30	35
25	1"	28	308	75	46	53	30	40
32	1 1/4"	35	508	80	55	64	30	45
40	1 1/2"	42	681	90	65	75	35	50
50	2"	54	1031	95	85	98	35	50

## SVĚRNÉ SPOJKY PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

TYP MAS 15 mm – 54 mm



**TYP MO**

**OBOUSTRANNÉ SVĚRNÉ SPOJENÍ**

**PRO MĚDĚNÉ TRUBKY**

DIN EN 1057, DVGW GW392

**SÉRIE 310**

15 mm – 54 mm

**PROVOZNÍ TLAK / TEPLOTA:**

Pitná voda: studená voda do +25°C/max. 10 bar

Topná voda: do +80°C/max. 6 bar



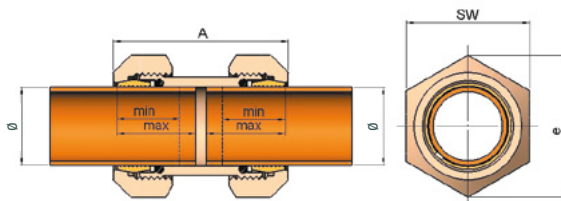
DN	Závít x vnější průměr trubky-Ø [mm]	Výrobek č.
12	15 x 15	<b>04.310.02.15</b>
15	18 x 18	<b>04.310.02.18</b>
20	22 x 22	<b>04.310.02.22</b>
25	28 x 28	<b>04.310.02.28</b>
32	35 x 35	<b>04.310.02.35</b>
40	42 x 42	<b>04.310.02.42</b>
50	54 x 54	<b>04.310.02.54</b>

**ROZMĚRY A HMOTNOSTI**

DN	Vnější průměr trubky-Ø [mm]	Hmotnost [g]	Délka –A [mm]	Rozměr klíče –SW [mm]	Rozměr rohu –e [mm]	Hloubka zasunutí min. [mm]	Hloubka zasunutí max. [mm]
12	15	190	65	30	35	20	25
15	18	391	75	41	47	20	25
20	22	349	75	41	47	25	30
25	28	452	80	46	53	25	33
32	35	681	85	55	64	25	30
40	42	909	90	65	75	25	35
50	54	1778	105	85	98	25	40

**SVĚRNÉ SPOJKY PRO MĚDĚNÉ TRUBKY**

**TYP MO** 15 mm – 54 mm





MAS + MO

PRO SÉRIE 310

PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

DIN EN 1057, DVGW GW392



**MAX. PROVOZNÍ TLAK/TEPLOTA:** Voda: do +25°C/max. 10 bar, do +80°C/max. 6 bar

**MÉDIUM:** Pitná voda dle DIN 2000, topná voda

Spojovací závit ISO 7/1	Vnější průměr trubky-Ø [mm]
1/2"	15
1/2"	18
3/4"	22
1"	28
1 1/4"	35
1 1/2"	42
2"	54

#### MONTÁŽNÍ POSTUP:

1. Konec trubky určený ke spojení oddělit kolmo k ose. Konec trubky musí být kolmý a bez deformací. Barvy a nečistoty se musí odstranit.
2. Kuželovou matici (1), svěrný kroužek (2), podložkový kroužek (3) a těsnění (4) nasunout na konec trubky tak, jak je znázorněno.
3. Těsnící kroužek (4) zasunout nejméně 10 mm přes konec trubky.
4. Konce trubky s jednotlivými prvky v těsnící komoře (5) tělesa šroubení (6) vložit do sebe a zkontrolovat správné uložení.
5. Kuželovou matici (1) pevně sešroubovat s tělesem šroubení (6). Zde dávat pozor, aby se při tom neatáčela také trubka.

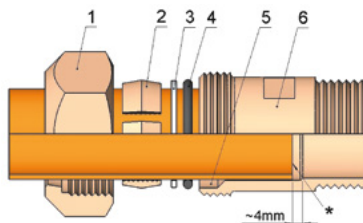
**Při použití momentového klíče slouží jako vodítka následující moment:**

**1/2" – 1" = 100 Nm · 1 1/4" – 2" = 150 Nm**

- 1 Kuželová matka
- 2 Svěrný kroužek
- 3 Podložkový kroužek
- 4 Těsnící prvek
- 5 Těsnící komora
- 6 Těleso šroubení

**\* Sledujte instalační délku!**

Trubky nesmí být do sebe zasunuty na doraz, příp. u spojek na sebe narážet.



**DŮLEŽITÉ POZNATKY****POUŽÍVANÉ MATERIÁLY:**

- **Horní a dolní část třmene:**  
Mosaz
- **Imbusový šroub:**  
Pozinkovaná ocel, pevnost 8.8
- **Těsnící manžeta:**  
EPDM
- **Spojovací závit:**  
Podle ISO 7/1 popř. DIN EN 10226-1

**OBLASTI POUŽITÍ:**

opravy na stávajícím potrubí a nové instalace potrubí.

- **Třmeny z mosazi pro měděné trubky:**  
Závit trubky podle DIN EN 1057 tvrdé R290 a měkké R220.  
Vhodné i pro ocelové trubky, pokud vnější průměr ocelové trubky odpovídá největšímu průměru měděné trubky.

**Typické oblasti použití:**

Utěsnění děr a trhlin, způsobených mechanickým poškozením vodovodního rozvodu  
Utěsnění otvorů způsobených korozí ve vodovodních rozvodech

- **Třmeny s navrtávkou z mosazi pro měděné trubky:**  
Závit trubky podle DIN EN 1057 tvrdé R290 a měkké R220

**Typické oblasti použití:**

Navrtávání rozvodů vody pro vytvoření nových odboček  
Navrtávání topných rozvodů pro vytvoření nových odboček

Všechny kovové materiály přicházející do styku s pitnou vodou odpovídají seznamu složení 4MS pro kovové materiály používané pro výrobky přicházející do styku s pitnou vodou.

## TYP MD

K UTĚSNĚNÍ OTVORŮ, TRHLIN A PORÉZNÍCH MÍST

## PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

DIN EN 1057

Vhodné i pro ocelové trubky, pokud vnější průměr ocelové trubky odpovídá vnějšímu průměru měděné trubky.



10 - 70 mm

MÉDIUM: Voda

TEPLOTY: Topná voda do 90 °C, pitná voda do 25 °C

TLAKY: Voda max. PN 10

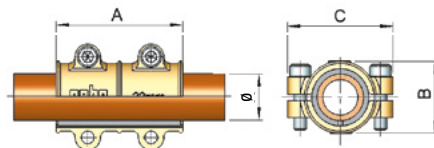
DN	Vnější průměr trubky- $\varnothing$ [mm]	Výrobek č.
8	10	04.620.60.10
10	12	04.620.60.12
12	14	04.620.60.14
12	15	04.620.60.15
12	16	04.620.60.16
15	18	04.620.60.18
20	22	04.620.60.22
25	28	04.620.60.28
32	35	04.620.60.35
40	42	04.620.60.42
50	54	04.620.60.54
65	64	04.620.60.64
65	70	04.620.60.70

## MĚDĚNÉ TRUBKY - ROZMĚRY A HMOTNOSTI

DN	Vnější průměr trubky- $\varnothing$ [mm]	Hmotnost [kg]	Délka -A [mm]	-B [mm]	-C [mm]
8	10,0	0,080	45	21	31
10	12,0	0,090	45	22	32
12	14,0	0,140	50	24	34
12	15,0	0,140	50	26	42
12	16,0	0,140	50	28	44
15	18,0	0,133	50	29	45
20	22,0	0,189	60	34	50
25	28,0	0,256	70	41	57
32	35,0	0,383	70	49	69
40	42,0	0,548	80	58	78
50	54,0	0,900	100	72	92
65	64,0	0,987	100	82	102
65	70,0	1,946	120	92	111

## TŘMENY PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

TYP MD 10 - 70 mm



### TYP MB

### VÝSTUP S VNITŘNÍM ZÁVITEM

### PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

DIN EN 1057

15 mm – 54 mm

**MÉDIUM:** Voda

**TEPLOTY:** Topná voda do 90 °C, pitná voda do 25 °C

**TLAKY:** Voda max. PN 10



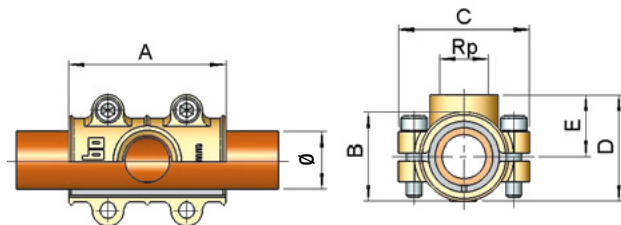
DN	Vnější průměr trubky- $\emptyset$ [mm] x výstupný závit	Výrobek č.
12	15 x 1/2"	04.621.60.1501
15	18 x 1/2"	04.621.60.1801
20	22 x 1/2"	04.621.60.2201
25	28 x 3/4"	04.621.60.2802
32	35 x 3/4"	04.621.60.3502
40	42 x 1"	04.621.60.4203
50	54 x 1 1/4"	04.621.60.5404

### MĚDĚNÉ TRUBKY - ROZMĚRY A HMOTNOSTI

DN	Vnitřní závit výstupu RP ISO 7/1	Vnější průměr trubky- $\emptyset$ [mm]	Hmotnost [kg]	Délka ~A [mm]	Délka ~B [mm]	Délka ~C [mm]	Délka ~D [mm]	Délka ~E [mm]
12	1/2"	15,0	0,170	50	26	42	36	25
15	1/2"	18,0	0,190	50	29	45	38	25
20	1/2"	22,0	0,230	60	34	50	41	25
25	3/4"	28,0	0,360	70	41	57	51	30
32	3/4"	35,0	0,460	70	49	69	57	33
40	1"	42,0	0,670	80	58	78	73	44
50	1 1/4"	54,0	1,050	100	72	92	89	52

### TŘMENY S NAVRTÁVKOU PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

TYP MB 15 mm – 54 mm



## NÁVOD PRO MONTÁŽ

TYP MD

TŘMENY

PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

DIN EN 1057 TVRDÉ R290 A MĚKKÉ R220



**MAX. PROVOZNÍ TLAK/TEPLOTA:** Voda: Cu trubka tvrdá 10 bar/60 °C; Cu trubka tvrdá 6 bar/90 °C; Cu trubka měkká 6 bar/60 °C; Cu trubka měkká 4 bar/90 °C

**MÉDIUM:** Topná voda do 90 °C, pitná voda do 25 °C

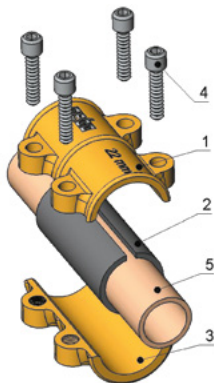
**OBLAST NASAZENÍ:** Třmeny pro utěsnění otvorů a trhlín, způsobených např. korozí nebo mechanickým poškozením

Rozměry trubky DN	Vnější průměr trubky- $\phi$ [mm]
8	10
10	12
12	14-15-16
15	18
20	22
25	28
32	35
40	42
50	54
65	64-70

## MONTÁŽNÍ POSTUP:

1. Trubku (5) kolem poškozeného místa očistit.
2. Nasadit těsnící manžetu (2) kolem trubky (5).
3. Výřez těsnící manžety (2) natočit na protilehlou stranu poškozeného místa. Poškozené místo co nejvíce zakrýt těsnící manžetou (2).
4. Dolní část (3) přiložit na manžetu (2).
5. Horní část (1) přiložit na manžetu (2).
6. Zašroubovat imbusový šroub (4).
7. Dotáhnout imbusový šroub (4) pomocí imbusového klíče „křížem“.

- 1 Horní část třmene
- 2 Těsnící manžeta
- 3 Dolní část třmene
- 4 Imbusový šroub
- 5 Trubka



### NÁVOD PRO MONTÁŽ

TYP MB

TŘMENY S NAVRTÁVKOU

PRO MĚDĚNÉ TRUBKY

DIN EN 1057 TVRDÉ R290 A MĚKKÉ R220

**VÝSTUP:** Vnitřní závit Rp ISO 7/1

**MAX. PROVOZNÍ TLAK / TEPLOTA:** Voda: Cu trubka tvrdá 10 bar / 60 °C; Cu trubka tvrdá 6 bar / 90 °C; Cu trubka měkká 6 bar / 60 °C; Cu trubka měkká 4 bar / 90 °C

**MÉDIUM:** Topná voda do 90 °C, pitná voda do 25 °C

**OBLAST NAsAZENÍ:** Třmeny s navrtávkou jsou vhodné pro vytváření nové odbočky.

Rozměry trubky DN	Vnější průměr trubky-Ø [mm]	Spojovací závit ISO 7/1
12	15	1/2"
15	18	1/2"
20	22	1/2"
25	28	3/4"
32	35	3/4"
40	42	1"
50	54	1 1/4"

#### MONTÁŽNÍ POSTUP:

1. Trubku (5) očistit na zvoleném místě navrtání.
2. Těsnící manžetu (2) nasadit na trubku (5).
3. Těsnící manžetu (2) natočit tak, aby předem vytvořený otvor v těsnící manžetě byl umístěn na zvoleném místě.
4. Horní část (1) přiložit na manžetu (2) tak, aby se výstup kryl s otvorem v manžetě (2).
5. Dolní část (3) přiložit na manžetu (2).
6. Zašroubovat imbusový šroub (4).
7. Dotáhnout imbusový šroub (4) pomocí imbusového klíče „křížem“.
8. Navrtání provést vhodným nástrojem.

- 1 Horní část třmene s navrtávkou s výstupem s vnitřním závitem
- 2 Těsnící manžeta
- 3 Dolní část třmene s navrtávkou
- 4 Imbusový šroub
- 5 Trubka

