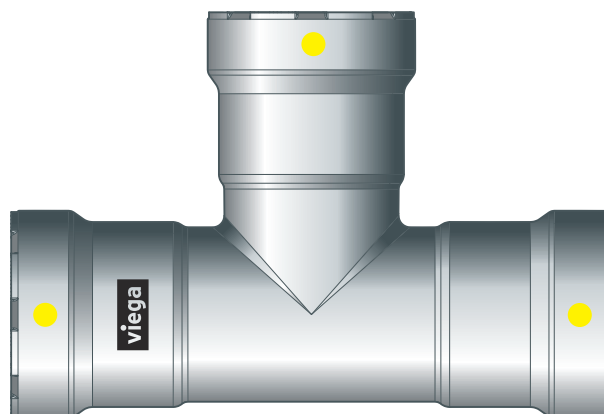


Használati útmutató

Megapress G



Ötvözetlen acélból készült présidomrendszer vastagfalú acél-
csövekhez

Rendszer
Megapress G

Gyártási évtől
2016.03

viega

Tartalomjegyzék

1	A használati utasításról	3
	1.1 Célcsoportok	3
	1.2 Megjegyzések jelölése	3
	1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan	4
2	Termékinformáció	5
	2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények	5
	2.2 Rendeltetésszerű használat	7
	2.2.1 Alkalmazási területek	7
	2.2.2 Közégek	8
	2.3 Termékleírás	9
	2.3.1 Áttekintés	9
	2.3.2 Csövek	9
	2.3.3 Présidomok	11
	2.3.4 Tömítőelemek	12
	2.3.5 Jelölések az alkatrészekon	12
	2.4 Használati információk	13
	2.4.1 Korrozó	13
3	Kezelés	14
	3.1 Szállítás	14
	3.2 Tárolás	14
	3.3 Szerelési információk	14
	3.3.1 Szerelési tudnivalók	14
	3.3.2 Potenciálkiegyenlítés	19
	3.3.3 Helyigény és távolságok	19
	3.3.4 Szükséges szerszám	23
	3.4 Szerelés	24
	3.4.1 Tömítőelem cseréje	25
	3.4.2 A csövek méretre vágása	26
	3.4.3 Csövek sorjátlanítása	27
	3.4.4 Idom préselése	28
	3.4.5 Karimás kötések	31
	3.4.6 Tömörség-ellenőrzés	37
	3.5 Karbantartás	37
	3.6 Ártalmatlanítás	37

1 A használati utasításról

A dokumentumra szerzői jogok vonatkoznak, további információkat a viega.com/legal webhelyen találhat.

1.1 Célcsoportok

Az utasításban található információk a következő személyekre vonatkoznak:

- szerződött kivitelező vállalkozások
- földgázzal és cseppfolyós gázzal működő berendezések létesítésére, karbantartására és átalakítására szakosodott szakcégek

Cseppfolyós gázzal működő berendezések létesítését, karbantartását vagy átalakítását kizárólag olyan szakcégek végezhetik, amelyek rendelkeznek az ehhez szükséges szakismerettel és tapasztalattal.

A fent megnevezett képzettséggel, ill. képesítéssel nem rendelkező személyek számára a termék szerelése, telepítése és adott esetben karbantartása nem megengedett. Ez a korlátozás nem vonatkozik a lehetséges kezelési tudnivalókra.

A Viega termékek beszerelését a technika általánosan elismert szabályai és a Viega használati utasítások szerint kell végezni.

1.2 Megjegyzések jelölése

A figyelmeztető és a tájékoztató szövegek a további szövegektől elkülönítve, megfelelő piktogramokkal vannak megjelölve.



VESZÉLY!

Lehetséges életveszélyes sérülésekre figyelmeztet.



FIGYELEM!

Lehetséges súlyos sérülésekre figyelmeztet.



VIGYÁZAT!

Lehetséges sérülésekre figyelmeztet.



MEGJEGYZÉS!

Lehetséges anyagi károkra figyelmeztet.



Kiegészítő megjegyzések és tippek.

1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan

A használati utasítás fontos információkat tartalmaz a termék, ill. rendszer kiválasztásához, a szereléshez és az üzembe helyezéshez, valamint a rendeltetésszerű használathoz, és amennyiben szükséges, a karbantartáshoz. Ezek, a termékekkel, azok tulajdonságaival és alkalmazástechnikáival kapcsolatos információk a jelenleg hatályos európai (pl. EN) és/vagy németországi (pl. DIN/DVGW) szabványokon alapulnak.

A szöveg némely szakasza az európai/németországi műszaki előírásokra utalhat. Egyéb országok számára, amennyiben ott megfelelő követelmények nem érhetők el, ezek az előírások ajánlasként szolgálnak. Az ide vonatkozó nemzeti törvények, normák, előírások, szabványok, valamint egyéb műszaki előírások a németországi/európai irányelvekkel, valamint jelen utasítással szemben előnyben részesítendőek: Az itt ismertetett információk nem kötelező jellegűek más országok és régiók számára és, ahogyan arra már utaltunk, csak támpontként szolgálnak.

2 Termékinformáció

2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények

Az alábbi szabványok és szabálygyűjtemények Németországra és Európára érvényesek. Az egyes országok országos szabályozásai megtalálhatók az adott ország webhelyén, amely elérhető a viega.hu/szabvanyok oldalon.

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gázszerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVGW-TRGI 2018
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Arbeitsblatt G 5614-B1
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Arbeitsblatt G 462
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Fachinformation Nr. 10
Cseppfolyógáz-szerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVFG-TRF 2021

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Alkalmasság gázokhoz Cseppfolyós gáz gázhalmazállapotban	DVGW-Arbeitsblatt G 260
Alkalmasság fűtőolajhoz	DIN 51603-1
Alkalmasság dízel üzemanyaghoz	DIN EN 590

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Csőtípusok és csősorozatok megkülönböztetése	DIN EN 10255
Acélcsővekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10220
Acélcsővekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10216-1
Acélcsővekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10217-1
Külső védőrétegek (horganyzás) acélcsővekhez	DIN EN 10240
A gázszelési rögzítéstechnika szabályai	DVGW-TRGI 2018, 5.3.7 pont
A gázszelési rögzítéstechnika szabályai	DVFG-TRF 2021, 7.3.6 pont

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
(Utólagos) korrózióvédelem földbe fektetéshez	DIN 30672
Korrózióvédelem külső vezetékhez	DVGW-TRGI 2018, 5.2.7.1. pont
Korrózióvédelem belső vezetékhez	DVGW-TRGI 2018, 5.2.7.2. pont
Korrózióvédelem külső vezetékhez	DVFG-TRF 2021, 7.2.7.1. pont
Korrózióvédelem belső vezetékhez	DVFG-TRF 2021, 7.2.7.2. pont

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Anyagok tárolására vonatkozó követelmények	DIN EN 806-4, 4.2 fejezet

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Általános szerelési szabályok gáz-szerelésekhez	DVGW-TRGI 2018, 5.3.7 pont
Általános szerelési szabályok gáz-szerelésekhez	DVFG-TRF 2021, 7.3.6 pont

Szabályzatok a következő szakaszból: Karimás kötések elkészítése

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Személyzet képzése karimás kötések szerelésére	VDI-Richtlinie 2290

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gázszerelések tömörség-ellenőrzése	DVGW-TRGI 2018, 5.6 pont
Cseppfolyós gázzal működő berendezés ellenőrzése és első üzembe helyezése	DVFG-TRF 2021, 8. pont

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Karbantartás

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gázszerelések üzembiztos állapotának biztosítása és betartása	DVGW-TRGI 2018, 5c melléklet

2.2 Rendeltetésszerű használat



Egyeztesse a rendszer itt ismertetett alkalmazási területektől, ill. közegektől eltérő használatát a Viega vállalattal.

2.2.1 Alkalmazási területek

A rendszert gázszerelésekben való alkalmazásra szolgál, továbbá a hegesztések és a menetes csatlakozások helyettesítésére új rendszerek és javítások esetén.

Az alkalmazás többek között a következő területeken lehetséges:

- gázszerelések esetén, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon
- cseppfolyógáz-szerelések, lásd még: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon
- fűtőolaj-vezetékek
- dízelüzemanyag-vezetékek
- sűrített levegős rendszerek
- rendszerek műszaki gázokhoz (kérjük érdeklődjön)

Gázszerelés

A gázszerelések tervezésekor, kivitelezésekor, módosításakor és üzemeltetésekor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon.

A használat a következőkben ismertetett gázszerelésekben lehetséges:

- gázszerelések
 - Alacsony nyomástartomány ≤ 100 hPa (100 mbar)
 - Közepes nyomástartomány 100 hPa (100 mbar) és 0,5 MPa (5 bar) között
 - ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerek megfelelő rendelkezésekkel és műszaki szabályozással 0,5 MPa-ig (5 bar)
- cseppfolyógáz-szerelések
 - cseppfolyógáz-tartállyal közepes nyomástartományban az 1. fokozat nyomákszabályozója után, cseppfolyógáz-tartályon > 100 hPa (100 mbar) 0,5 MPa (5 bar) értékű megengedett üzemi nyomásig
 - cseppfolyógáz-tartállyal alacsony nyomástartományban ≤ 100 hPa (100 mbar), a 2. fokozat nyomákszabályozó szelepe után
 - cseppfolyógáz nyomástartó edénnyel (LPG palackok) < 16 kg kis palack nyomákszabályozó szelep után
 - cseppfolyógáz-tartállyal (LPG palack) ≥ 16 kg nagy palack nyomákszabályozó után

2.2.2 Közegek

A rendszer többek között a következő közegekhez alkalmas:

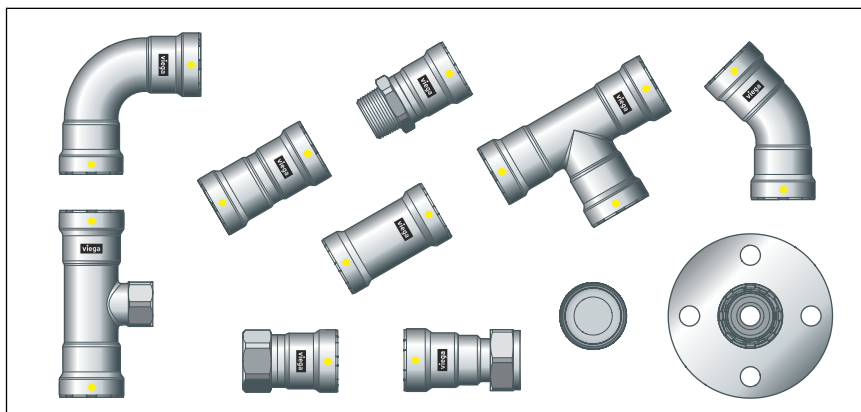
Hatályos irányelvek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek” a(z) 5. oldalon.

- gázok
- cseppfolyós gázok, csak gáz halmazállapotban, háztartási és ipari alkalmazásokhoz
- fűtőolaj
- dízel üzemanyag
- sűrített levegő (száraz)

2.3 Termékleírás

2.3.1 Áttekintés

A csővezetékrendszer vastag falú acélcsövekhez való présidomokból, valamint a megfelelő présszerszámokból áll.



1. ábra: Megapress G présidomok

A rendszerkomponensek a következő méretekben érhetők el:
 $D\frac{1}{2}$ (DN15), $D\frac{3}{4}$ (DN20), D1 (DN25), $D1\frac{1}{4}$ (DN32), $D1\frac{1}{2}$ (DN40),
 D2 (DN50).

2.3.2 Csövek

A Megapress G présidomok a következő, varrat nélküli (S) vagy hosszvarratos, hegesztett (W) acélcsövekhez használhatók:

- fekete
- horganyzott

Az acélcsöveknek, valamint a horganyzásnak meg kell felelniük a hatályos irányelveknek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon



Ha a csövön horganyzás található, úgy a táblázatokban megnevezett maximális külső átmérők nem haladhatók meg.

Csövek áttekintése – Menetvágásra alkalmas csövek

A szabvány különbséget tesz a H nehéz csősorozat és az M közepes csősorozat, ill. az L, L 1 és L 2 csősorozat között. A különböző csősorozatokba és csőtípusokba varrat nélküli és hosszvarratos, hegesztett csövek tartoznak, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon.

A Megapress G komponensekkel csak az M közepes csősorozat és a H nehéz csősorozat csövei használhatók.

Menetvágásra alkalmas csövek – H nehéz sorozat és M közepes sorozat

Menet-méret [col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevonattal [mm]	Max. külső átmérő bevonattal [mm]	Falvastagság, H nehéz sorozat [mm]	Falvastagság, M közepes sorozat [mm]
½	15	21,3	21,0	21,8	3,2	2,6
¾	20	26,9	26,5	27,3	3,2	2,6
1	25	33,7	33,3	34,2	4,0	3,2
1¼	32	42,4	42,0	42,9	4,0	3,2
1½	40	48,3	47,9	48,8	4,0	3,2
2	50	60,3	59,7	60,8	4,5	3,6

Csőáttekintés – hegesztésre alkalmas minőségű cső

A szabványok különbséget tesznek az 1-es, a 2-es és a 3-as csősorozat között. A szabványok az 1-es csősorozatú szerelési csövek használatát javasolja, mivel a 2-es és a 3-as csősorozat csövei nem, vagy korlátozottan érhetők el. Az 1-es csősorozatba a varrat nélküli és hosszvarratos, hegesztett csövek tartoznak, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon.

Hegesztésre alkalmas minőségű cső – 1-es csősorozat

Menet-méret [col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevonattal [mm]	Max. külső átmérő bevonattal [mm]	Lehetséges falvastagság a varrat nélküli csövekre vonatkozóan ¹⁾ [mm]	Lehetséges falvastagság a hosszvarratos, hegesztett csövekre vonatkozóan ¹⁾ [mm]
½	15	21,3	20,8	21,8	2,0–3,2	2,0–3,2
¾	20	26,9	26,4	27,4	2,3–3,2	2,0–3,2
1	25	33,7	33,2	34,2	2,6–4,0	2,0–4,0
1¼	32	42,4	41,9	42,9	2,6–4,0	2,3–4,0
1½	40	48,3	47,8	48,8	2,6–4,0	2,3–4,0
2	50	60,3	59,7	60,9	2,9–4,5	2,3–4,5

¹⁾ lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon

Csővek vezetése és rögzítése

A csövek rögzítéséhez csak kloridmentes hangszigetelő betéttel ellátott csőbilincsek használhatók.

Vegye figyelembe a rögzítéstechnika általános érvényű szabályozását:

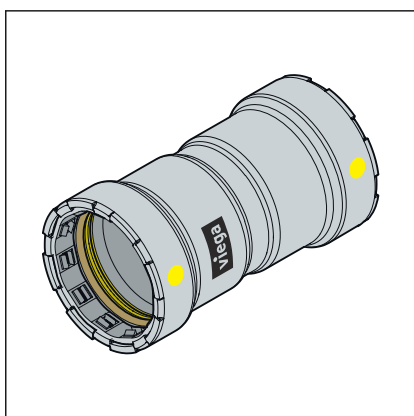
- Gázszerelések esetén lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon.
- Rögzítés csak megfelelő stabilitású alkatrészekon végezhető.
- A gázvezetékek nem rögzíthetők más vezetékekre, ill. nem szolgálhatnak más vezetékek tartóiként.
- Nem éghető csőbilincsek (pl. fém csőbilincsek) esetén a rendszer hagyományos műanyag dübelekkel rögzíthető.

Gázvezetékek esetén be kell tartani a vízszintesen fektetett vezetékekre vonatkozó rögzítési távolságokat:

Csőbilincsek közötti távolság

D [mm]	Névleges átmérő [col]	Csőbilincsek rögzítési távolsága [m]
21,3	½	1,50
26,9	¾	2,00
33,7	1	2,25
42,4	1 ¼	2,75
48,3	1½	3,00
60,3	2	3,50

2.3.3 Présidomok

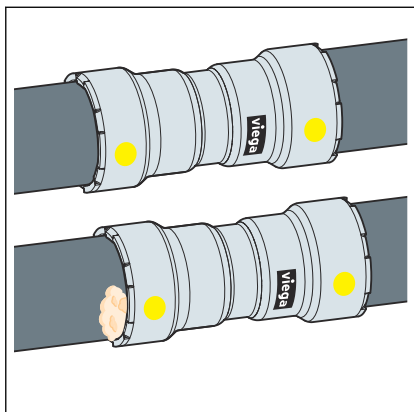


2. ábra: Megapress G présidomok

A Megapress G présidomok ötvözetlen acélból (anyag 1.0308) készülnek, és kívül 3–5 µm-es cink-nikkel bevonatuk van. A présidom hornyában egy vágógyűrű, egy elválasztó gyűrű és egy profilos tömítőelem található. A préselés során a vágógyűrű belevág a csőbe, és így erőzáro kötést biztosít.

A szerelés és a későbbi összepréselés során a tömítőelemet az elválasztó gyűrű óvja meg a vágógyűrű által okozott sérülésektől.

SC-Contur (biztonsági kontúr)



3. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

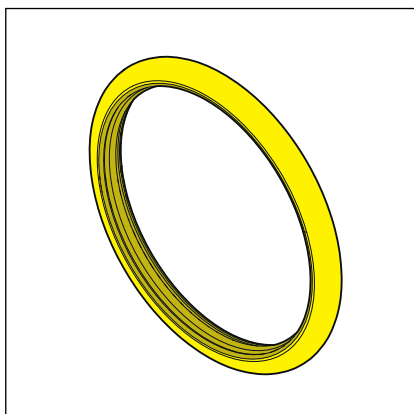
A Viega présidomok SC-Contur-ral (biztonsági kontúr) rendelkeznek. Az SC-Contur (biztonsági kontúr) egy, a DVGW által tanúsított biztonságtechnikai megoldás, amely arra szolgál, hogy a présidom préseletlen állapotban biztosan tömörtelen legyen. A véletlenül préseles nélkül maradt kötésekre ezáltal azonnal fény derül a tömörség-ellenőrzés során.

A Viega garantálja, hogy a préseles nélkül maradt kötések láthatóvá válnak a tömörség-ellenőrzés során:

- száraz tömörség-ellenőrzés esetén, 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar) értékű nyomástartományban

Szivárgáskereséshez a Viega a speciálisan kifejlesztett Viega szivárgásérzékelő spray-t ajánlja (5300 számú modell). A tömörtelenség azonnal felismerhető a buborékképződésről.

2.3.4 Tömítőelemek



4. ábra: HNBR profilos tömítőelem

A Megapress G présidomok gyárilag HNBR profiltömítő elemekkel rendelkeznek. A formázott tömítőajkak a csőfelületek enyhe egyenetlenségét is biztosan letömítik.

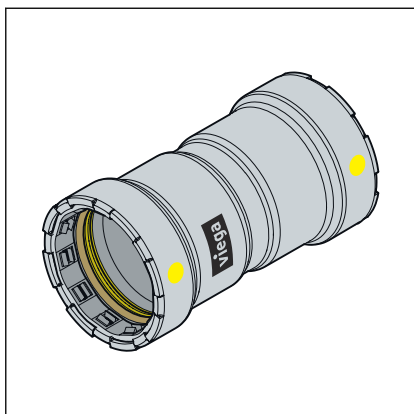
Alkalmazás	Gázszerelés	Cseppfolyósgáz-szerelés	Fűtőolaj- és (lízel) üzemanyag-vezeték	Sűrített levegő (száraz)
Üzemi hőmérséklet	-20°C-tól 70°C-ig	-20°C-tól 70°C-ig	≤ 40 °C	≤ 60 °C
Üzemi nyomás	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5)	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5)	≤ 0,5 MPa (5 bar)	≤ 1,6 MPa (16 bar)
	≤ 0,5 MPa (5 bar) (HTB / GT5) ¹⁾	≤ 0,5 MPa (5 bar) (HTB / GT5) ¹⁾		

¹⁾ Üzemi nyomás HTB követelmény esetén max. 0,5 MPa (5 bar) (GT5)

2.3.5 Jelölések az alkatrészekon

Jelölések a présidomokon

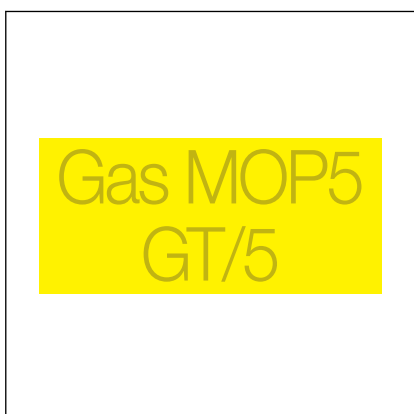
A présidomok színes ponttal vannak megjelölve. A pont az SC-Contur (biztonsági kontúr) elemet jelöli, amelynél a vizsgálóközeg a véletlenül préseles nélkül maradt kötés esetén kilép.



5. ábra: Jelölés

A présidomok a következőképpen vannak megjelölve:

- sárga pont minden préscsatlakozáson
- Viega
- sárga téglalap
- Gas gázvezetékekhez
- MOP5 maximális üzemi nyomás 0,5 MPa (5 bar)
- GT/5 üzemi nyomáshoz, fokozott termikus terhelhetőséggel (HTB) szemben támasztott követelmény esetén max. 0,5 MPa (5 bar)
- HNBR a gyárilag szerelt HNBR tömítőelemhez
- DVGW, SVGW
- méret
- gyártási tétel



6. ábra: Jelölés

2.4 Használati információk

2.4.1 Korrózió

A korrózióvédelmi intézkedéseket az alkalmazási területtől függően kell figyelembe venni. Különbséget kell tenni külső (földbe és szabadon fektetett külső vezetékek) és belső vezetékek között.

A korrózióvédelemnél figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió” a(z) 6. oldalon.

3 Kezelés

3.1 Szállítás

A csövek szállításakor a következőket kell figyelembe venni:

- Ne húzza végig a csöveket rakodóperemeken. Ezáltal károsodhat a felületük.
- Rögzítse a csöveket a szállítás során. Elcsúszás esetén elgörbülhetnek a csövek.
- Ügyeljen a csővégeken található védősapkák épségére. Ezeket csak közvetlenül a szerelés előtt vegye le. A károsodott csővégek többé már nem préselhetők össze.



Ezenkívül figyelembe kell venni a csőgyártó információit.

3.2 Tárolás

A tárolás során figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás” a(z) 6. oldalon:

- A komponenseket tiszta és száraz helyen tárolja.
- Ne közvetlenül a padlón tárolja a komponenseket.
- Biztosítson legalább három alátámasztási pontot a csövek tárolásához.
- Lehetőség szerint elkülönítve tárolja az egyes csőméreteket.
Ha az elkülönített tárolás nem lehetséges, a kisebb méretű csöveket a nagyobb méretű csöveken tárolja.
- A kontaktkorrózió elkerülése érdekében elkülönítve tárolja a különböző anyagból készült csöveket.



Ezenkívül figyelembe kell venni a csőgyártó információit.

3.3 Szerelési információk

3.3.1 Szerelési tudnivalók

Rendszerkomponensek ellenőrzése

Előfordulhat, hogy a szállítás és a tárolás miatt károsodás érte a rendszerkomponenseket.

- Csak sértetlen eredeti alkatrészeket használjon.
- Cserélje ki, ne javítsa a sérült elemeket.
- A terméket szárazon és tisztán tárolja.
- Ellenőrizze a szerelési csövek megfelelő felületminőségét és min. / max. külső átmérőjét.
- A besajtoló csőjelölésen nem szabad préselést végezni.

A rendszer alkalmas a szabadban használatos gázkészülékek földbe fektetett csatlakozóvezetékeihez. A földbe fektetett cseppfolyógáz-vezetékek esetén a présidomok használata nem megengedett.

A gázszereléseknél figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók” a(z) 7. oldalon.



MEGJEGYZÉS!

Az aktív és adott esetben passzív óvintézkedések azért szükségesek, hogy a gázszereléseket meg lehessen óvni az illetéktelenek általi beavatkozásoktól, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók” a(z) 7. oldalon.

Alapvetően aktív óvintézkedéseket kell alkalmazni.

Passzív óvintézkedéseket a szereléstől függően kell megválasztani és alkalmazni.

Általános szerelési szabályok gázvezetékek esetén

A gázvezetékek fektetésére többek között a következő feltételek érvényesek:

- A gázvezetékeket szabadon, az épületszerkezettől kellő távolságban, az üregek nélküli vakolat alatt vagy jól szellőző csatornáknak/aknáknak kell fektetni.
- > 100 hPa (100 mbar) üzemi nyomású gázvezetékeket ne fektessen a vakolat alá.
- A gázvezetékeket úgy kell elrendezni, hogy más vezetékek és alkatrészek nedvessége, valamint a csepegővíz és kondenzvíz ne lehessen hatással rájuk.
- Ne fektesse esztrichbe a gázvezetékeket.
- Az elzáró berendezéseknek és az oldható kötéseknél könnyen hozzáférhetőnek kell lenniük.

A vakolat alatti szerelésekkel szemben támasztott követelmények:

- A vezetékeket feszülésmentesen kell fektetni.
- Korrózióvédelmet kell alkalmazni.
- Oldható kötések (csavarzatok) nem használhatók.



Az átmenő, kötésmentes gázvezetékek gázkészülékre vagy gázkonnektorra történő csatlakozás érdekében üreges terekbe (előfalas szerkezetekbe) fektethetők.

Szellőztetés nem szükséges.

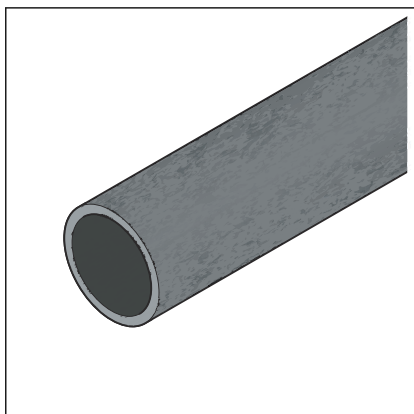
A csövek előkészítése

Minden további kezelés nélkül a következő csőfelületek alkalmasak a préskötések létesítésére, amennyiben azok szennyeződésektől vagy sérülésektől mentesek, simák, szorosak és síkszerűek:

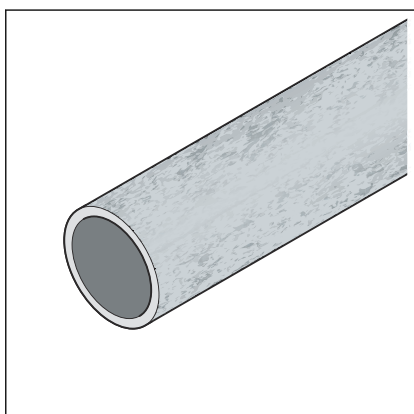


MEGJEGYZÉS!

Mindig ellenőrizze a csőfelület minőségét a cső teljes kerületén. Meglévő, fixen beépített csövek esetében a Viega például tükör alkalmazását javasolja, hogy a cső teljes kerületén ellenőrizni lehessen a felület minőségét.

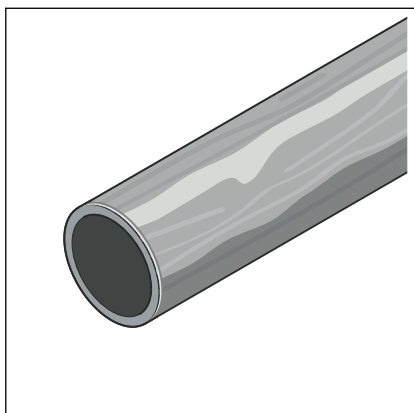


fekete, bevonat nélküli csövek



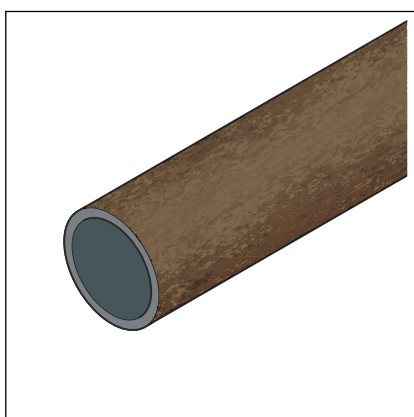
horganyzott csövek, a horganyzással kapcsolatban lásd ↗ *fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon* (max. külső átmérő a következő fejezet szerint: ↗ *fejezet 2.3.2 „Csövek” a(z) 9. oldalon*).

A préskötés területén a csőfelületek megmunkálásra szorulnak, amennyiben azokat a következő tulajdonságok jellemzik:

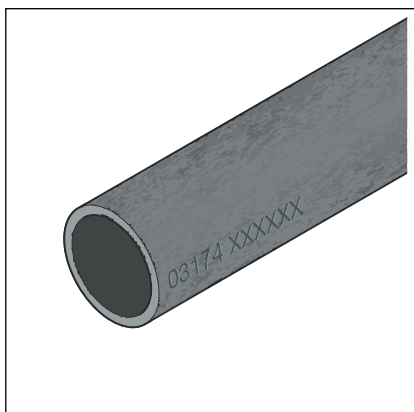


felvitt festékrétegek (kézzel vagy ipari módon)

A maximális külső átmérő túllépése a felvitt bevonat miatt ↗ *fejezet 2.3.2 „Csövek” a(z) 9. oldalon*



Kitüremkedések, sérülések, barázdák, korrózió vagy tapadó, laza szerkezetű anyagok

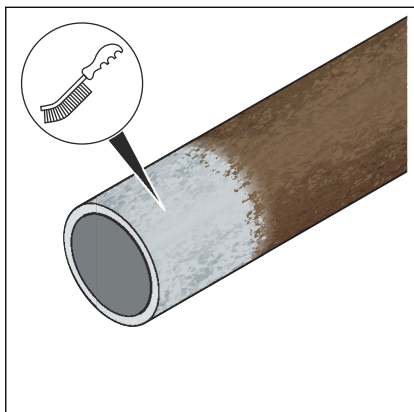


MEGJEGYZÉS! Tömörtelen préskötés

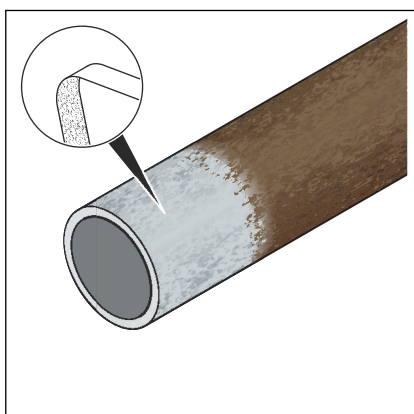
A besajtott csőjelölés összepréselése tömítetlenséghez vezethet.

- Ne préselje össze a besajtott csőjelölést.

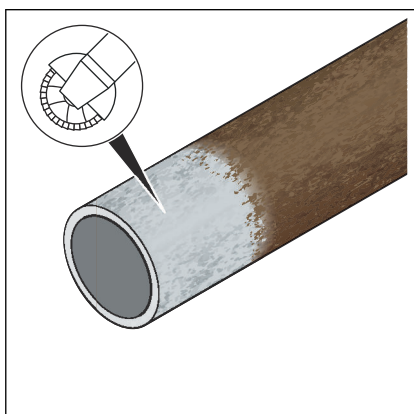
A megmunkálásra alkalmas szerszámok például a következők:



► Drótkefe



► Tisztítószövet vagy csiszolópapír (szemcseméret > 80)



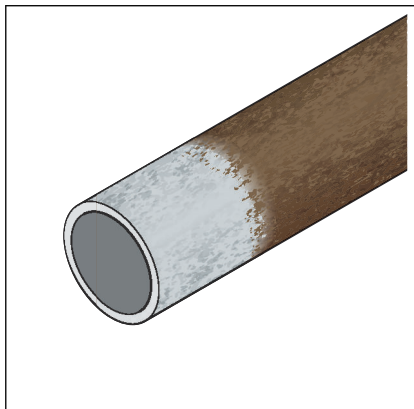
► Sarokcsiszoló fogazott koronggal

A kezelést követően a csőfelület minőségének a következő képen látható minőségnek kell megfelelnie:



MEGJEGYZÉS!

Mindig ellenőrizze a csőfelület minőségét a cső teljes kerületén. Meglévő, fixen beépített csövek esetében a Viega például tükör alkalmazását javasolja, hogy a cső teljes kerületén ellenőrizni lehessen a felület minőségét.



Be kell tartani a szerelőcsőre megadott minimális külső átmérőt, lásd [☞ fejezet 2.3.2 „Csövek” a\(z\) 9. oldalon.](#)

A teljes korrózióvédelmet igénylő berendezésekben az összepréselés után szabadon álló, előzőleg megmunkált csőfelületeket utólag megfelelő korrózióvédelemmel kell ellátni.

3.3.2 Potenciálkiegyenlítés



VESZÉLY! Áramütés veszélye

Az áramütés égési sérülésekhez és súlyos sérülésekhez vagy akár halálhoz is vezethet.

Mivel minden fémes csővezetékrendszer elektromosan vezető, így egy hálózati feszültséget vezető komponenssel való véletlenszerű érintkezés ahhoz vezet, hogy a teljes csővezetékrendszer és a csatlakoztatott fémes komponensek (pl. fűtőtestek) feszültség alá kerülnek.

- Az elektromos rendszeren munkákat csak szakképzett villanyszerelő végezhet. .
- A fém csővezetékrendszereket mindig kösse be a potenciálkiegyenlítésbe.

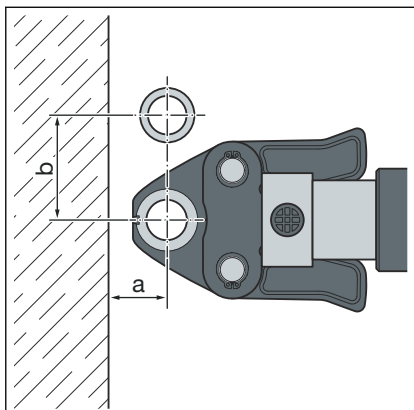


Az elektromos rendszer kivitelezője felelős azért, hogy a potenciálkiegyenlítés ellenőrizve, ill. biztosítva legyen.

3.3.3 Helyigény és távolságok

A hegesztési varratoktól és a hajlítási pontoktól mért minimális távolság $3 \times D$, azonban min. 100 mm.

Csővezetékek között végzett préselés

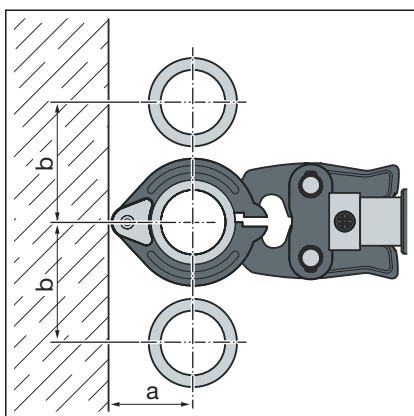


Helyigény 2-es típus (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

D	½	¾	1
a [mm]	30	35	45
b [mm]	70	80	95

Helyigény Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

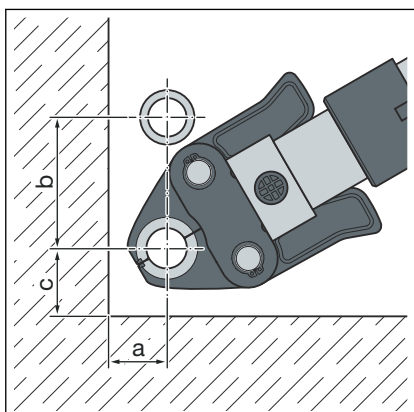
D	½	¾
a [mm]	30	35
b [mm]	70	80



Helyigény, présgyűrűk D½-2

D	½	¾	1	1¼	1½	2
a [mm]	60	75	75	95	105	105
b [mm]	75	85	100	125	135	140

Cső és fal között végzett préselés

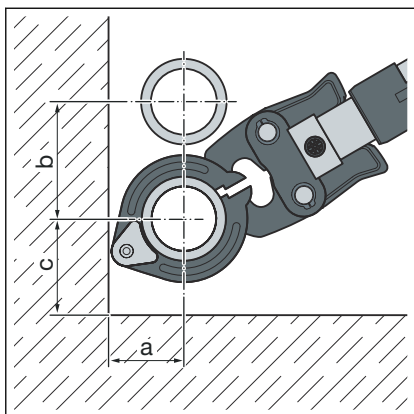


Helyigény PT1, 2-es típus (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

D	½	¾	1
a [mm]	35	40	50
b [mm]	80	90	105
c [mm]	50	55	65

Helyigény Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

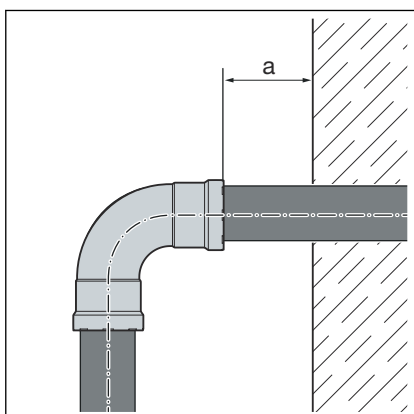
D	½	¾
a [mm]	60	65
b [mm]	75	85
c [mm]	80	80



Helyigény, présgyűrűk D $\frac{1}{2}$ -2

D	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{2}$	2
a [mm]	60	75	75	95	105	105
b [mm]	75	85	100	125	135	140
c [mm]	80	80	80	80	80	80

Faltávolság



Minimális távolság D $\frac{1}{2}$ -1 méretű présfák esetén

Présgép	a _{min} [mm]
2-es típus (PT2)	50
PT3-EH típus	
PT3-AH típus	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 B	50
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

Minimális távolság D $\frac{1}{2}$ -2 méretű présgyűrűk esetén

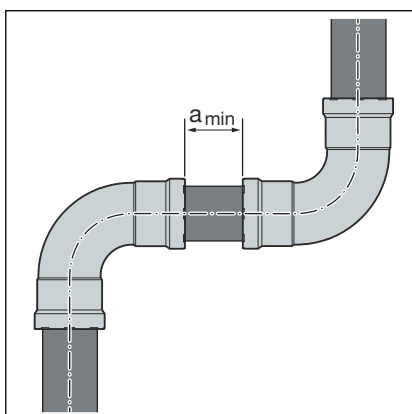
Présgép	a _{min} [mm]
2-es típus (PT2)	20
PT3-EH típus	
PT3-AH típus	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 B	20
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

Préselések közötti távolság



MEGJEGYZÉS! Túl rövid csövek okozta tömörtelen préskötések!

Ha két présidomot kell közvetlenül egymás mellé helyezni egy csövön, úgy ebben az esetben a cső nem lehet túl rövid. Ha a cső az összepréselés során nem ér el a présidomban az előírányzott bedugási mélységig, úgy a kötés tömítetlenné válhat.



Minimális távolság D ½–1 méretű présfák esetén

D [col]	a _{min} [mm]
½	5
¾	
1	

Minimális távolság D ½–2 méretű présgyűrűk esetén

D [col]	a _{min} [mm]
½	15
¾	
1	
1¼	
1½	
2	

Z méretek (befoglaló méretek)

A befoglaló méreteket az online katalógus megfelelő termékoldalán találja meg.

3.3.4 Szükséges szerszám



MEGJEGYZÉS!

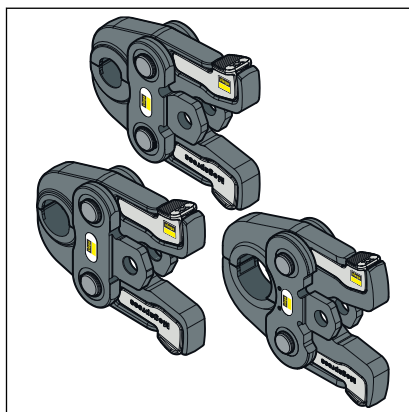
A Megapress G présidomok csak Megapress présgyűrűkkel és présfóákkal préselhetők össze. A Viega fémes Profipress, Sanpress, Sanpress Inox és Prestabo présidomrendszereinek présgyűrűi és présfóái nem használhatók.

A présgépek és a présfóák kombinálhatósága

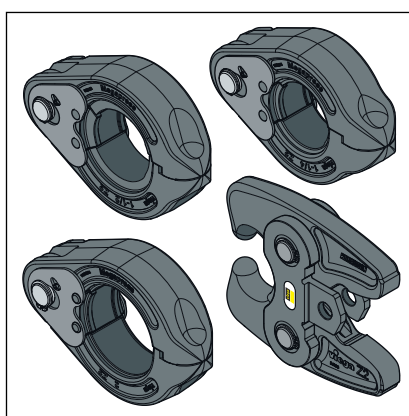
Présgépek	Présfóák	Présgyűrűk	Készlet
2-es típus (PT2) PT3 EH / AH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 / 6 B / 6 Plus	DN10–DN25 4299.9 sz. modell	DN15 4296.1 sz. modell, Z1 csuklós behúzópo- fával 2296.2 sz. modell DN32–DN50 4296.1 sz. modell, Z2 csuklós behúzópofával 2296.2 sz. modell	DN15–DN25 présfóák, DN32–DN50 présgyűrűk, Z2 csuklós behúzópofa 4299.61 sz. modell
2-es típus (PT2) PT3 EH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 Plus	—	DN65–DN100 4296.1XL sz. modell, Pressgun Press Boos- terrel 4296.4XL sz. modell	DN65 présgyűrű és Pressgun Press Booster 4296.2XL sz. modell DN80 és DN100 présgyűrűk 4296.5XL sz. modell
Picco Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / 6 Plus	DN10 és DN15 4284.9 sz. modell	DN15 4296.1 sz. modell, P1 csuklós behúzópo- fával 2496.1 sz. modell	—

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

- csővágó vagy finomfogazású fémfűrész
vagy sarokcsiszoló
vagy billenthető körfűrész lassú vágási sebességgel
- sorjátlanító vagy félkörös reszelő és színes filctoll a megjelöléshez
- prés gép állandó préserővel
- csőátmérőhöz megfelelő présfó (D $\frac{1}{2}$ –1) vagy présgyűrű (D $\frac{1}{2}$ –2),
hozzá tartozó csuklós behúzópofával és megfelelő profillal



7. ábra: Megapress, présprofák



8. ábra: Megapress présgyűrűk csuklós behúzóprofával



A préseléshez Viega rendszerszámok használatát javasolja a Viega.

A Viega rendszerprésszerszámok kifejezetten a Viega présidomrendszerek megmunkálásához lettek kifejlesztve, és annak megfelelőek.

3.4 Szerelés

Tömítőelemek megengedett cseréje



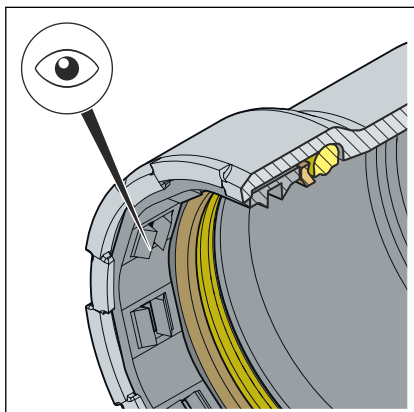
MEGJEGYZÉS!

A présidomokban található tömítőelemek az anyagspecifikus tulajdonságaik révén összhangban vannak a csővezetékrendszerek mindenkori közegeivel, ill. alkalmazási területeivel és tanúsítványaik is rendszerint csak ezekre terjed ki.

A tömítőelem cseréje alapvetően megengedett. A tömítőelemet az előírt használati célnak megfelelő, rendeltetészerű pótalkatrészre kell lecserélni [☞ fejezet 2.3.4 „Tömítőelemek” a\(z\) 12. oldalon](#). Egyéb tömítőelemek használata nem megengedett.

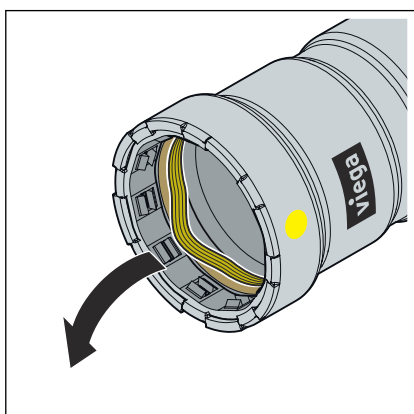
Ha a présidombban található profiltömítés egyértelműen megsérült, úgy azonos anyagú Viega pótprofiltömítésre kell cserélni.

3.4.1 Tömítőelem cseréje



9. ábra: Vágógyűrű

Tömítőelem eltávolítása



VIGYÁZAT! **Éles élek okozta sérülésveszély**

A tömítőelem felett egy éles vágógyűrű (lásd nyíl) található. A tömítőelem cseréjekor fennáll a vágási sérülés veszélye.

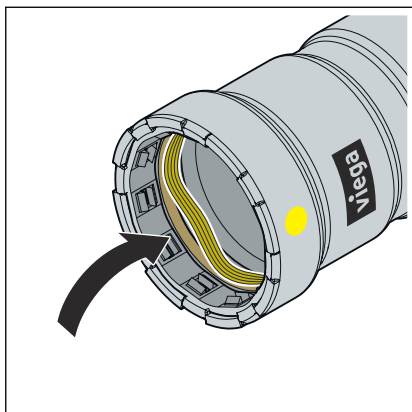
- Ne nyúljon pusztá kézzel a présidomba.



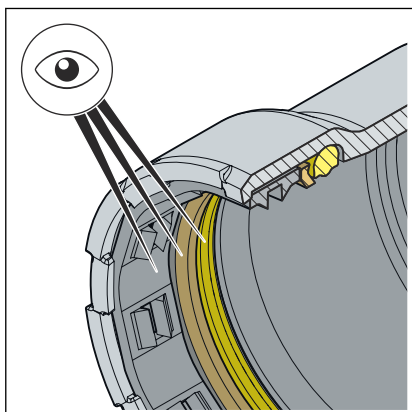
A tömítőelem eltávolítása során ne használjon olyan hegyes vagy éles tárgyakat, amelyek károsíthatják a tömítőelemet vagy a hornyot.

- Távolítsa el a tömítőelemet a horonyból. Óvatosan járjon el, nehogy megsérüljön a tömítőelem üléke.

Tömítőelem behelyezése



- Helyezzen egy új, sérülésmentes tömítőelemet a horonyba. Ügyeljen arra, nehogy a vágógyűrű megsértse a tömítőelemet.
- Győződjön meg róla, hogy a tömítőelem teljes terjedelmében a horonyban található.



- A présidombban a megfelelő tömítőelem található. HNBR = sárga
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű sérülésmentes.
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű teljes terjedelmében a horonyban található.

3.4.2 A csövek méretre vágása



MEGJEGYZÉS!

Sérült anyag okozta tömörtelen préskötések!

A sérült csövek vagy tömítőelemek hatására a préskötések tömörtelenné válhatnak.

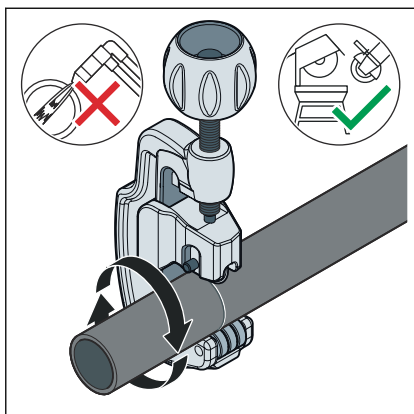
A csövek és a tömítőelemek sérüléseinek elkerülése érdekében vegye figyelembe a következő értesítéseket:

- A méretre vágáshoz ne használjon lángvágót.
- Ne használjon zsírokat és olajokat (úgy mint vágóolaj).

Információkat a szerszámokról lásd még [☞ fejezet 3.3.4 „Szükséges szerszám” a\(z\) 23. oldalon.](#)

 [Link a videóhoz:](#)

A csövek méretre vágása



- Csővágó, sarokcsiszoló vagy finomfogazású fémfűrész segítségével vágja le a csövet lehetőleg derékszögben, hogy biztosítsa a cső teljes és egyenletes behelyezési mélységét. Ne használjon lángvágót.

Ennek során kerülje a rovátkák keletkezését a cső felületén.

3.4.3 Csövek sorjáltlanítása

A méretre vágást követően a csővégek belül és kívül alapos sorjáltlanításra szorulnak.


A sorjáltlanítás révén elkerülhető a tömitőelem sérülése vagy a présidom ferde helyzete a szerelés során. A Viega sorjáltlanító használatát javasolja.

- $\leq D1\frac{1}{2}$ (modellszám: 2292.2)
- D2 (modellszám: 2292.4XL)

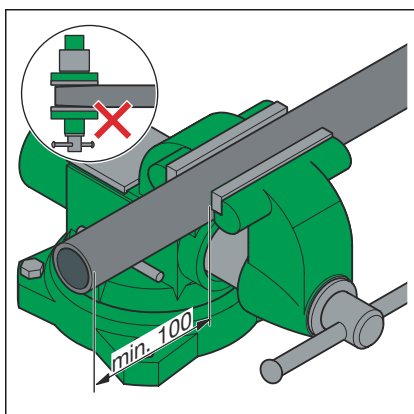


MEGJEGYZÉS! **Helytelen szerszám okozta károsodás!**

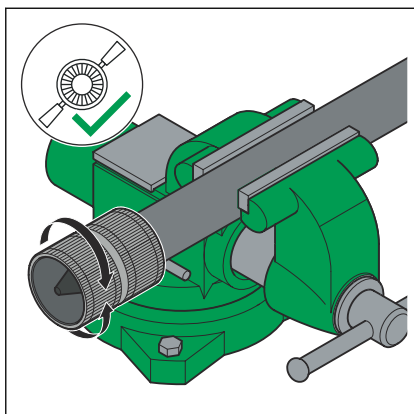
A sorjáltlanításhoz ne használjon csiszolókorongot vagy hasonló szerszámot. Ezek megsérthetik a csöveket.

 **Link a videóhoz:**

Csövek sorjáltlanítása




- Fogja be a csövet a csavaros satuba.
- A befogásnál tartson legalább 100 mm távolságot (a) a cső végétől. A csővégek nem görbülhetnek el, ill. nem sérülhetnek.

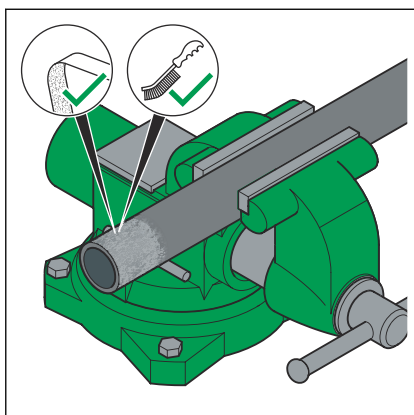


- Sorjáltanítsa a csövet kívül-belül.

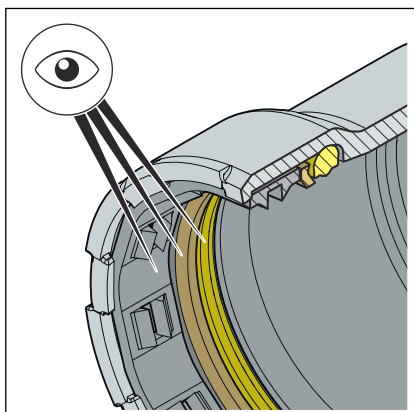
3.4.4 Idom préselése

 [Link a videóhoz:](#)

Présidom préselése



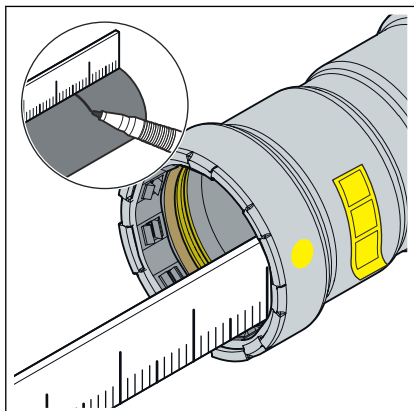
- Távolítsa el drótkefével, tisztító flizzel vagy csiszolópapírral a laza szerkezetű szennyeződések és rozsdát a préselés területéről.



Előfeltételek:

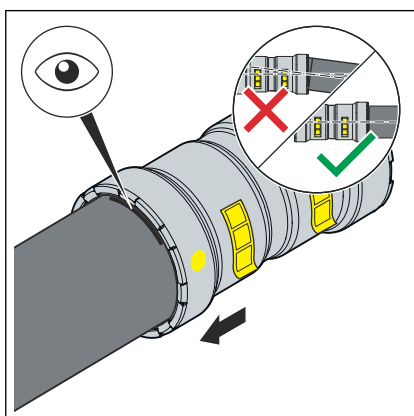
- A csővég nincs elgörbülve vagy megsérülve.
- A cső sorjáltanítva van.
- A présidomban a megfelelő tömítőelem található.
HNBR = sárga

- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű sérülésmentes.
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű teljes terjedelmében a horonyban található.



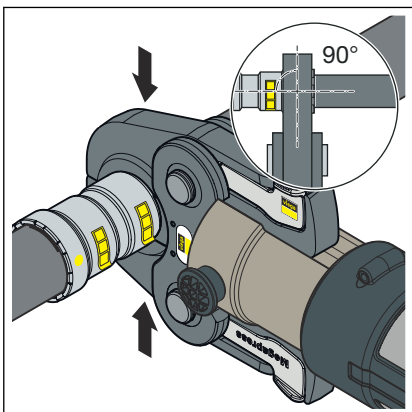
- Mérje meg és jelölje meg a bedugási mélységet.

D [col]	Bedugási mélység [mm]
½	27
¾	29
1	34
1¼	46
1½	48
2	50



- Tolja fel a présidomot a csőre, a jelölt bedugási mélységig. Ügyeljen a présidom egyenes helyzetére.

Összepréselés présfóával, $D \leq 1$ esetén

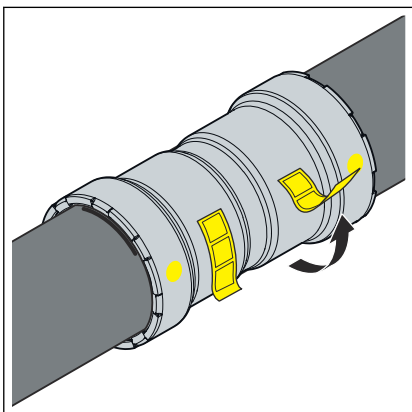


- Helyezze a présfóát ($D \leq 1$) a prés gépbe, majd tolja be kattanásig a tartócsapot.

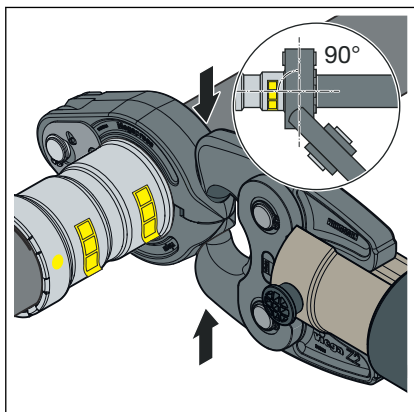
MEGJEGYZÉS! Ne préselje a préskötéseket kényszerhelyzetben vagy feszültség alatt. Ha van ilyen, a menetes, karimás vagy csavaros csatlakozást mindig szilárdan rögzítse a préselési folyamat előtt.

INFORMÁCIÓ! Vegye figyelembe a prészerszám utasítását!

- Nyissa ki a présfóát, és derékszögben helyezze rá a présidomra.
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a jelölés alapján.
- Ellenőrizze, hogy a présfofa középpontosan helyezkedik-e el a présidom hornyán.
- Végezze el a préselési eljárást.
- Nyissa szét, majd távolítsa el a présfóát.
- Távolítsa el az ellenőrző matricát.
- A kötés összepréseltként van jelölve.



Préselés présgyűrűkkel, D $\frac{3}{8}$ -2 esetén

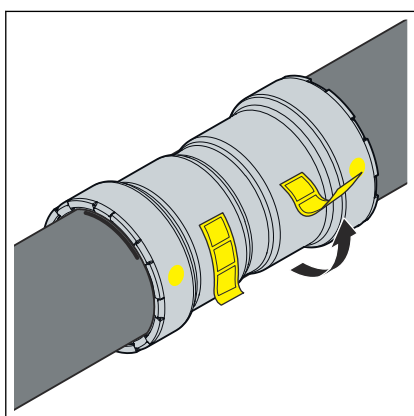


- Helyezze a csuklós behúzópoftát a présgépre, majd tolja be kattanásig a tartócsapot.

MEGJEGYZÉS! Ne préselje a préskötéseket kényszerhelyzetben vagy feszültség alatt. Ha van ilyen, a menetes, karimás vagy csavaros csatlakozást mindig szilárdan rögzítse a préselési folyamat előtt.

INFORMÁCIÓ! Vegye figyelembe a prészerszám utasítását!

- Helyezze a présgyűrűt a présidomra. A présgyűrűnek teljesen el kell takarnia a présidom külső gyűrűjét.
 - Akassza be a csuklós behúzópoftát a présgyűrű felfogóiba.
 - Ellenőrizze a bedugási mélységet a jelölés alapján.
 - Győződjön meg róla, hogy a présgyűrű középpontosan helyezkedik-e el a présidom hornyán.
 - Végezze el a préselési eljárást.
 - Nyissa szét a csuklós behúzópoftát, majd távolítsa el a présgyűrűt.
 - Távolítsa el az ellenőrző matricát.
- A kötés összepréseltként van jelölve.



3.4.5 Karimás kötések

A bemutatott présidomrendszerekben 1 $\frac{1}{4}$ -2 col méretű karimás kötések lehetségesek.

A karimás kötések szerelését csak szakképzett személyzet végezheti. Személyzet képesítése karimás kötések szerelésére pl. a hatályos irányelvekkel összhangban történhet, lásd: ☞ „Szabályzatok a következő szakaszból: Karimás kötések elkészítése” a(z) 7. oldalon.

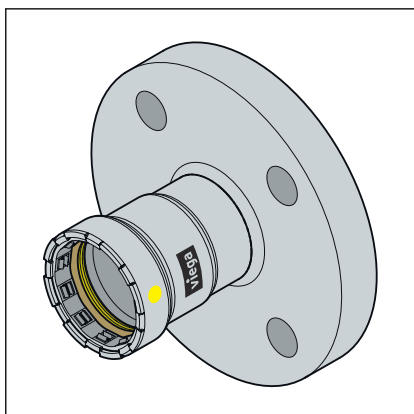
- A (dolgozók/szakmunkások) képesítéssel záruló szakmai képzése során a karimás kötések szakszerű szerelésével kapcsolatos megfelelő képzési idő, valamint a sikeres, rendszeres alkalmazása elegendő igazolásnak számít.
- Megfelelő szakirányú képesítéssel (pl. üzemeltető személyzet) nem rendelkező, egyéb olyan felhasználók számára, akiknek karimás kötések szerelnek, elméleti és gyakorlati képzési programok révén biztosítani kell a szakismeretet, és ezt dokumentálni kell.

Alátétek

Az edzett alátétek alkalmazásának előnyei a következők:

- Meghatározott súrlódási felület szerelés során.
- Meghatározott érdesség a számítás során és ezáltal a meghúzási nyomaték szórásának csökkenése, amivel matematikailag nagyobb, a hatlapfejű csavarra ható erő érhető el.

Karimatípusok

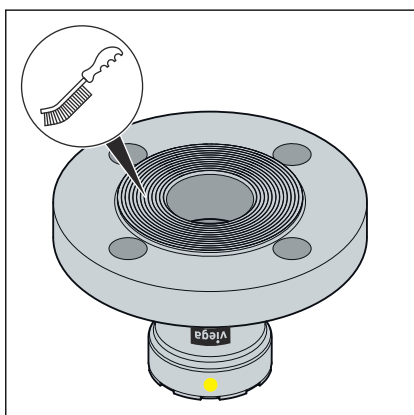


10. ábra: Fix karima

Fix karima

- 1.0308 acél külső galvanikus cink-nikkel bevonattal
- Megapress G préscsatlakozás
- 4659.5 modellszámú modell: ½ – 2 hüvelyk

Karimás kötés elkészítése

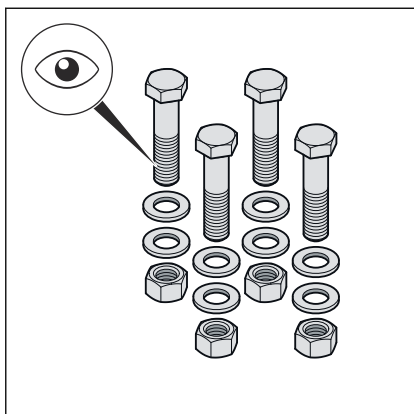



Először mindig a karimás kötést, majd a préskötést készítse el.

- Szerelés előtt szükség esetén távolítsa el maradványmentesen a karima tömítőfelületén lévő átmeneti bevonatokat, ehhez használjon tisztítószert és erre alkalmas drótkéfért.

MEGJEGYZÉS! A tömítések kicserélésekor ügyeljen arra, hogy teljesen el legyenek távolítva a régi tömítések a karima tömítőfelületéről anélkül, hogy azok megsérüljenek.

- Ügyeljen arra, hogy a karima tömítőfelületei tiszták, sérülésmentesek és egyenletesek legyenek. Különösen radiálisan futó felületi sérülések, például rovátkák vagy ütэшhelyek nem fordulhatnak elő.

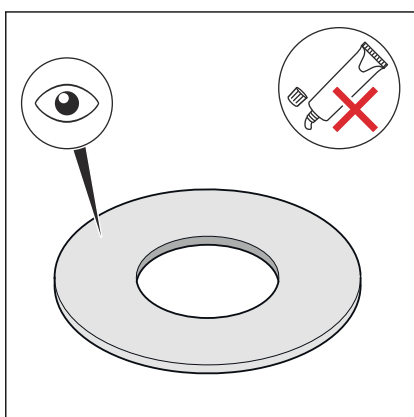


■ A hatlapfejű csavaroknak, az anyáknak és az alátéteknek tisztáknak és sértetleneknek kell lenniük, továbbá meg kell felelniük a hatlapfejű csavar minimális hosszára és a szilárdsági osztályra vonatkozó előírásoknak, lásd  „**Szükséges meghúzási nyomatok**” a(z) **36. oldalon**.

■ A hatlapfejű csavaroknak és az anyáknak tisztáknak, sértetleneknek kell lenniük.

INFORMÁCIÓ! A Viega a hatlapfejű csavarokból, anyákból és alátétekből álló szerelőkészlet (2259.7 sz. modell) használatát ajánlja.

■ A leszerelésnél kiszertelt hatlapfejű csavarokat, anyákat és alátéteket sérülés esetén cserélje ki újakra.



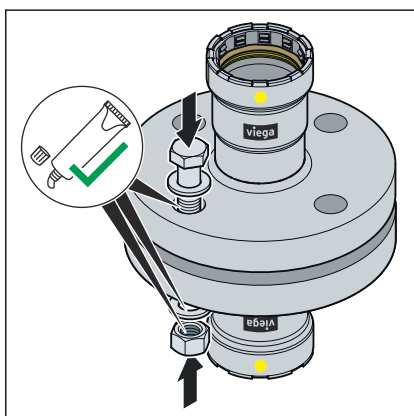
■ A tömítésnek tisztának, károsodástól mentesnek és száraznak kell lennie. Tömítésekhez ne használjon rögzítőszert és szerelőpasztát.

INFORMÁCIÓ! A Viega a 2259.9 modellszámú AFM 34/2 tömítés használatát ajánlja.

■ A használt tömítéseket ne használja újra.

■ Ne használjon megtört, vagy töredezett tömítéseket, mivel biztonsági kockázatot jelentenek.

■ Győződjön meg arról, hogy a tömítések hibáktól és hiányosságoktól mentesek, és teljesülnek a gyártói előírások.

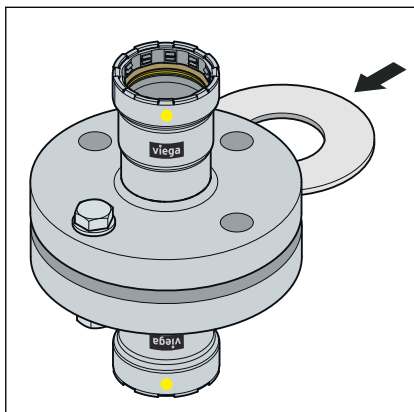


■ Kenje a következő karimaelemeket arra alkalmas kenőanyaggal:

- a hatlapfejű csavarok menete
- alátét
- anya felfekvőfelülete

MEGJEGYZÉS! Vegye figyelembe a kenőanyag felhasználási területére és hőmérséklet-tartományára vonatkozó gyártói információkat.

Tömítőelem beépítése és központosítása

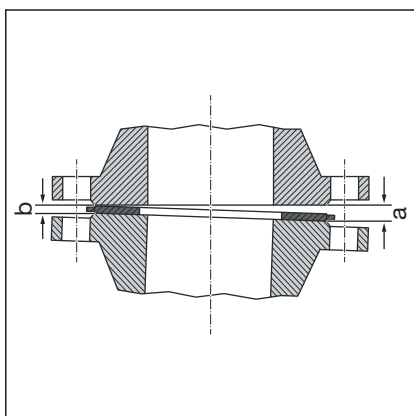


A karimás kötések helyes szerelése feltételezi a párhuzamos, egy vonalba eső közélpeltolás nélküli karimalapokat, amelyek sérülés nélkül teszik lehetővé a tömítőelem helyes pozíciónak megfelelő beépítését.

- A tömítőfelületeket annyira szét kell nyomni, hogy a tömítést erőki-fejtés nélkül és sérülésmentesen be lehessen helyezni.

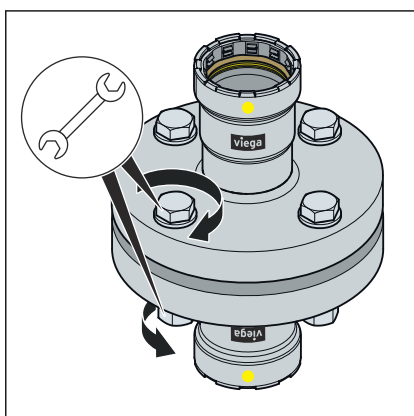
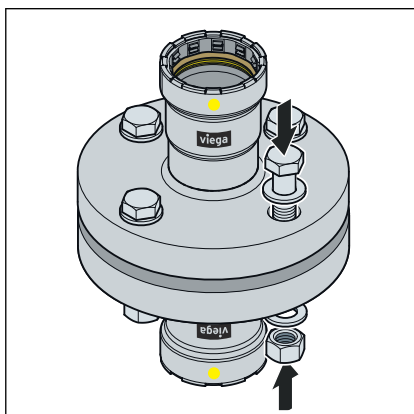
Nem kell foglalkozni a hatlapfejű csavarok meghúzása előtti elállással (a tömítőfelületek nem párhuzamosak), ha nincs túllépve a megengedett elállás.

DN	Megengedett elállás a-b [mm]
15–25	0,4
32–50	0,6

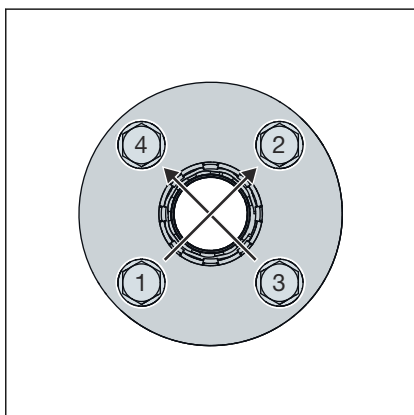


- Szüntesse meg az elállást az elálló oldal (a) felől.
- Kétség esetén tömítés behelyezése nélkül alkalmazza a karimát a hatlapfejű csavarok meghúzásával, hogy a tömítőfelületek párhuzamosak legyenek és távolságuk a névleges meghúzási nyomaték kb. 10%-a legyen.
- Az elállás nem megengedett, ha a karimapozíció nagy erőki-fejtés nélkül nem érhető el.

A hatlapfejű csavarok meghúzásának módszere



Meghúzási sorrend



- A hatlapfejű csavarok és anyák meghúzásának sorrendje jelentős hatással van a tömítésre ható erőeloszlásra (felületi nyomás). A nem megfelelő meghúzás az előfeszítő erők magas szórásához és a szükséges minimális karimanyomás el neméréséhez vagy tömörtelenséghez vezethet.
- Az anya meghúzását követően legalább kettő, legfeljebb öt csavar-menetnek túl kell nyúlnia a hatlapfejű csavar végén.
- Szerelje elő a hatlapfejű csavarokat kézzel, ennek során ügyeljen a következőkre:
 - Úgy szerelje be a hatlapfejű csavarokat, hogy minden hatlapfejű csavar-fej a karima egyik oldalán legyen.
 - Horizontálisan elrendezett karimák esetén a hatlapfejű csavarokat felülről helyezze be.
 - A nehezen járó hatlapfejű csavarokat cserélje könnyen járókra.

- Több meghúzószerszám egyidejű használata lehetséges.

- Húzza meg a hatlapfejű csavarokat keresztben az előírt meghúzási nyomaték 30%-ával.
- Húzza meg a hatlapfejű csavarokat az 1. lépésben leírtak szerint az előírt meghúzási nyomaték 60%-ával.
- Húzza meg a hatlapfejű csavarokat az 1. lépésben leírtak szerint az előírt meghúzási nyomaték 100%-ával.
- Húzzon meg még egyszer minden hatlapfejű csavart az előírt teljes meghúzási nyomatékkal. Ismétlje meg a folyamatot addig, amíg az anyákat a teljes meghúzási nyomaték alkalmazásakor már nem lehet tovább csavarni.

Szükséges meghúzási nyomatékok

Meghúzási nyomatékok Megapress G karimás átmeneti idom

Modell	DN	Cikkszám	Menet	Min. szükséges meghúzási nyomaték [Nm]	Max. megengedett meghúzási nyomaték [Nm]	Hatlapfejű csavar hossza [mm]	Szilárdsági osztály
4659.5	15	740 009 ¹	M12	27	82	65	8.8
	20	740 016 ¹		41	82		
	25	740 023 ¹		54	82		
	32	740 030 ²	M16	78	202	70	
	40	740 047 ²		90	202		
	50	740 054 ²		102	202		

Az L0,01 (TA Luft) tömítettségi osztály követelményeinek való megfelelésre vonatkozó adatok számítása a vonatkozó szabvány szerint történt, és azok kizárólag Viega termékek használata esetén érvényesek. (karimák, hozzá tartozó lapos tömítések és szerelőkészletek)

¹ A 494056 cikkszámú szerelőkészlettel való használathoz

² A 494063 cikkszámú szerelőkészlettel való használathoz

Karimás kötés oldása

Egy meglévő karimás kötés leszerelése előtt szerezze be az illetékes üzem engedélyét és munkaengedélyét, és ennek során ügyeljen a következőkre:

- Az adott berendezés szakaszának nyomásmentesnek és teljesen átöblítettnek kell lennie.
- A karimás csatlakozás meglazítása előtt biztosítsa a külön nem rögzített beépített vagy kiegészítő részeket. Ez érvényes a rögzítőrendszerre is, például a rugós akasztókra és támasztókra.
- A hatlapfejű csavarok, illetve anyák meglazítását a testtől távolabb eső oldalon kezdje, a fennmaradó hatlapfejű csavarokat kissé lazítsa meg és csak akkor szerelje le teljesen, ha biztosított, hogy a csővezetékrendszerből nem fenyeget veszélyt. Ha a csővezeték feszültség alatt áll, fennáll a csővezeték kilengésének veszélye.
- A hatlapfejű csavarokat, ill. anyákat átlóban lazítsa meg legalább két lépésben.
- Zárja le a vezetékek végét vaklezáróval.
- A leszerelt csővezetékeket csak zárt állapotban szállítsa.
- A tömítések kicserélésekor ügyeljen arra, hogy teljesen el legyenek távolítva a régi tömítések a karima tömítőfelületéről anélkül, hogy azok megsérüljenek.

3.4.6 Tömörség-ellenőrzés

Az üzembe helyezést megelőzően a szerelőnek tömörség-ellenőrzést kell végeznie.

Ezt a vizsgálatot kész, de el nem takart rendszeren kell elvégezni.

Ennek az ellenőrzésnek a végrehajtásához kizárólag megfelelő, bevizsgált és engedélyezett készülékeket használjon.

Figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 7. oldalon.

Az eredményt dokumentálni kell.



MEGJEGYZÉS!

A tömörtelen préskötés többszöri, illetve utánpréselése nem megengedett.

3.5 Karbantartás

A gázszereléseket évente egy alkalommal szemrevételezés alá kell vetni, pl. az üzemeltető által.

A használatra való alkalmasságot és a tömítettséget tizenkét évente felül kell vizsgáltatni egy szerződéses vállalkozóval.

Az üzembiztos állapot biztosítása és betartása érdekében a gázszereléseket rendeltetésszerűen kell üzemeltetni és karbantartani, lásd: ☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon.

3.6 Ártalmatlanítás

A terméket és a csomagolást a mindenkori anyagcsoportok (pl. papír, fém, műanyag, nemvasfémek) szerint kell szétválogatni és a hatályos országos jogalkotás értelmében ártalmatlanítani.



Viega Kereskedelmi Kft.

info@viega.hu

viega.hu

HU • 2023-10 • VPN210550

