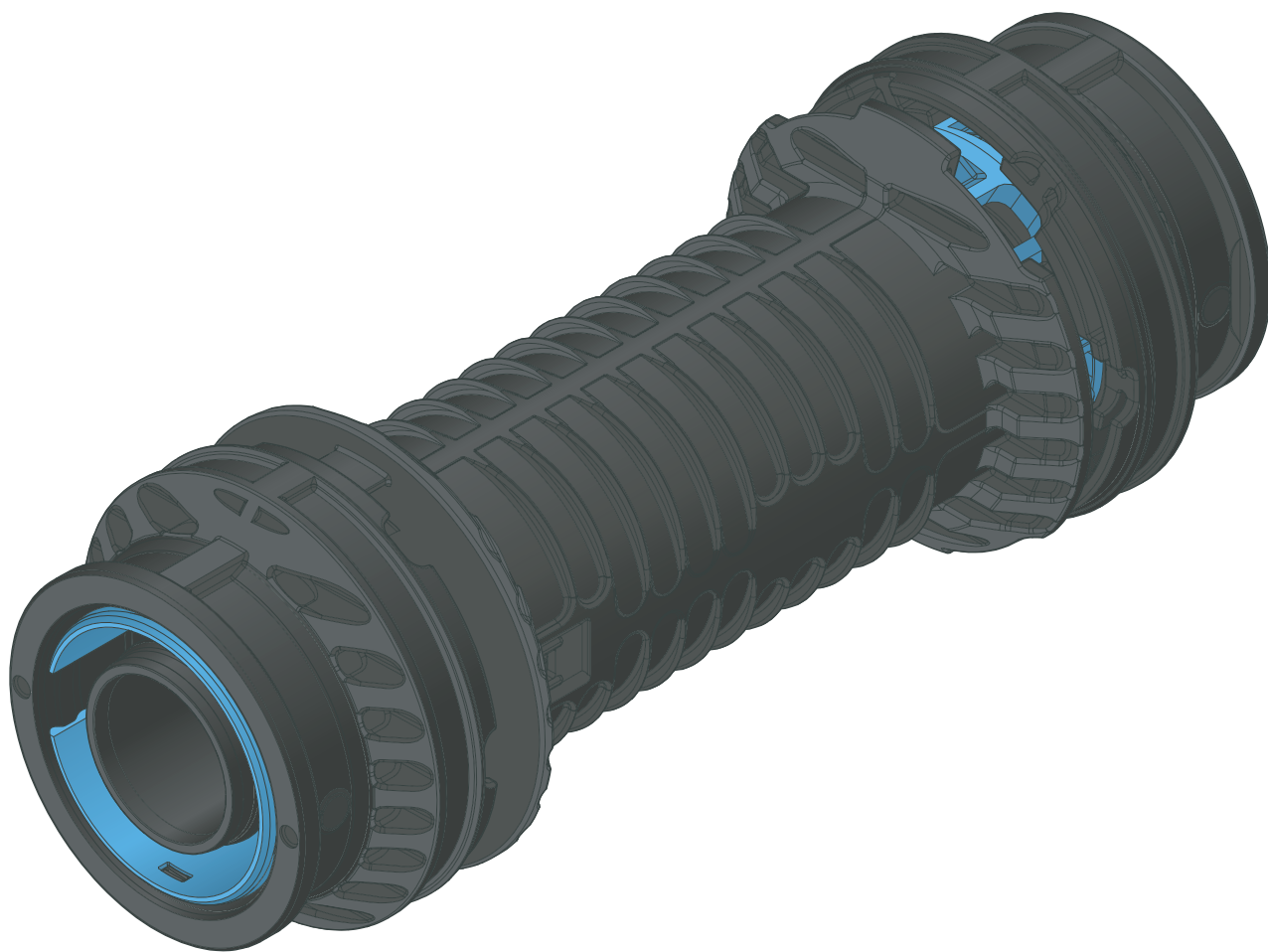


Návod k použití

## Plynová objímka na opravy Geopress K s SC-Contur



**Model**  
9715.5TW

**viega**

# Obsah


<b>1</b>	<b>O tomto návodu k použití</b>	<b>3</b>
1.1	Cílové skupiny	3
1.2	Označení pokynů	3
1.3	Poznámka k této jazykové verzi	4
<b>2</b>	<b>Informace o výrobku</b>	<b>5</b>
2.1	Normy a pravidla	5
2.2	Použití v souladu se stanovením výrobce	7
2.2.1	Oblasti použití	7
2.2.2	Média	7
2.3	Popis výrobku	7
2.3.1	Přehled	7
2.3.2	Trubky	8
2.3.3	Lisovací spojky	8
2.3.4	Těsnicí prvky	9
2.3.5	Označení na komponentách	9
<b>3</b>	<b>Manipulace</b>	<b>10</b>
3.1	Přeprava	10
3.2	Skladování	10
3.3	Informace k montáži	10
3.3.1	Montážní pokyny	10
3.3.2	Potřebný prostor a odstupy	12
3.3.3	Potřebné nářadí	13
3.4	Montáž	14
3.4.1	Zkrácení trubek	14
3.4.2	Odhrotování trubek	15
3.4.3	Lisování spoje	16
3.4.4	Zkouška těsnosti	20
3.5	Likvidace	20

# 1 O tomto návodu k použití

Pro tento dokument platí ochranná práva, další informace naleznete na [viega.com/legal](http://viega.com/legal).

## 1.1 Cílové skupiny

Informace v tomto návodu jsou určeny dodavatelům a stavebním firmám v oboru potrubních systémů resp. jejich technickému odbornému personálu.

Stavbou domovních přípojek pitné vody smí být pověřeny jen odborné firmy, které mohou doložit kvalifikaci podle platných směrnic, viz  „Pravidla z oddílu: cílová skupina“ na straně 5.

Montáž výrobků Viega se musí provádět za předpokladu dodržování všeobecně uznávaných technických pravidel a návodů k použití Viega.

## 1.2 Označení pokynů

Výstražné a informační texty jsou odsazeny od ostatního textu a jsou speciálně označeny příslušnými piktogramy.



### **NEBEZPEČÍ!**

Varuje před možnými, život ohrožujícími zraněními.



### **VAROVÁNÍ!**

Varuje před možnými vážnými zraněními.



### **UPOZORNĚNÍ!**

Varuje před možnými zraněními.



### **OZNÁMENÍ!**

Varuje před možnými věcnými škodami.



Dodatečné informace a tipy.

### 1.3 Poznámka k této jazykové verzi

Tento návod k použití obsahuje důležité informace k výrobku resp. výběru systému, jeho montáži a uvedení do provozu, stejně jako k jeho řádnému užívání a případným opatřením pro údržbu. Tyto informace k výrobkům, jejich vlastnostem a aplikačním technikám jsou založeny na aktuálně platných normách v Evropě (např. EN) anebo v Německu (např. DIN/DVGW).

Některé pasáže v textu mohou odkazovat na technické předpisy v Evropě/Německu. Tyto předpisy platí jako doporučení pro jiné země, ve kterých nejsou k dispozici příslušné národní požadavky. Příslušné národní zákony, standardy, předpisy, normy a jiné technické předpisy mají přednost před německými/evropskými směrnici v tomto návodu: Zde uvedené informace jsou pro jiné země a oblasti nezávazné a jak již bylo řečeno, je třeba je považovat za pomůcku.

## 2 Informace o výrobku

### 2.1 Normy a pravidla

Následující normy a pravidla platí v Německu resp. v Evropě. Národní legislativu najdete na webových stránkách příslušné země na [viega.cz/normy](http://viega.cz/normy).

#### Pravidla z oddílu: cílová skupina

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Kvalifikace odborných firem	DVGW-Arbeitsblatt GW 301
Kvalifikace a požadavky na dodavatele pitné vody	DVGW-Arbeitsblatt W 1000

#### Pravidla z oddílu: oblasti použití

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
plánování, provedení, provoz a údržba domovních přípojek pitné vody	DIN EN 805
plánování, provedení, provoz a údržba domovních přípojek pitné vody	DVGW-Arbeitsblatt W 400-1
plánování, provedení, provoz a údržba domovních přípojek pitné vody	DVGW-Arbeitsblatt W 400-2
plánování, provedení, provoz a údržba domovních přípojek pitné vody	DVGW-Arbeitsblatt W 400-3

#### Pravidla z oddílu: média

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
vhodnost pro pitnou vodu	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

**Pravidla z oddílu: Trubky**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
přípustné typy trubek (PE) – zásobování pitnou vodou	DIN EN 12201
přípustné použití s materiály trubek v instalacích pitné vody (PE-HD)	DIN 8074/75
přípustné typy trubek (PE) – zásobování pitnou vodou	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A2
přípustné typy trubek (PE-X) – zásobování pitnou vodou	DIN 16892/16893
typy trubek (PE-X) – zásobování pitnou vodou	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A3

**Předpisy z oddílu: Korozie**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
(dodatečná) ochrana před korozí pro uložení v zemi	DIN 30672

**Předpisy z oddílu: Uskladnění**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
požadavky na uskladnění materiálů	DIN EN 806-4, kapitola 4.2

**Pravidla z oddílu: montážní pokyny**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
mezí hodnoty oválných tvarů	DIN EN 12201-2, tabulka 1

**Předpisy z oddílu: Zkouška těsnosti**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
zkouška těsnosti před uvedením přípojovacího potrubí do provozu	DVGW-Arbeitsblatt W 400-2
zkouška těsnosti před uvedením přípojovacího potrubí do provozu	DIN EN 805

## 2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce



Použití modelu v jiných než popsáných oblastech použití a pro jiná média musí schválit společnost Viega.

Instalace systému může probíhat při venkovních teplotách  $-10\text{ °C}$  až  $50\text{ °C}$ . Teploty částí lisovacích spojek a lisovacího nástroje nesmějí být nižší než  $-5\text{ °C}$ .

### 2.2.1 Oblasti použití

Systém je určen pro použití v zásobování pitnou vodou, pro geotermické použití a studené dálkové vytápění.

Při plánování, provádění a provozu domovních přípojek pitné vody dodržujte platné směrnice, viz  $\psi$  „Pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 5.

### 2.2.2 Média

Systém je vhodný pro následující média, viz  $\psi$  „Pravidla z oddílu: média“ na straně 5:

- pitná voda
- geotermální použití / studené dálkové vytápění

Maximální provozní tlak a maximální provozní teplota jsou závislé na použitém typu trubky a případu použití.

- provozní teplota  $T_{\max} = 25\text{ °C}$
- provozní tlak  $p_{\max} = 1,6\text{ MPa}$  (16 bar)

## 2.3 Popis výrobku

### 2.3.1 Přehled



Model je k dispozici v následujících rozměrech: d32 / 40 / 50 / 63

## 2.3.2 Trubky

Pro instalace s komponentami Geopress K se smí používat výhradně následující plastové trubky:

### Přípustné typy trubek – zásobování pitnou vodou

Typ trubky <sup>1)</sup>	Řada trubek SDR	MDP
PE 80	11,0	1,25 MPa (12,5 bar)
PE 100	11,0	1,6 MPa (16 bar)
PE-X	11,0	1,25 MPa (12,5 bar)

<sup>1)</sup> viz ↗ „Pravidla z oddílu: Trubky“ na straně 6

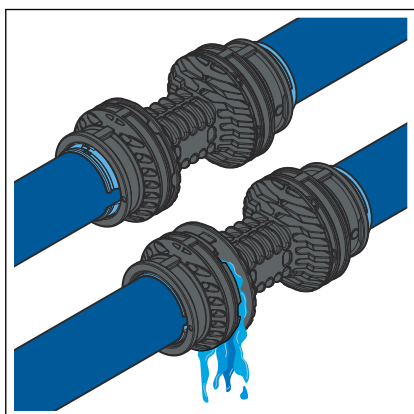
## 2.3.3 Lisovací spojky



Obr. 1: objímka na opravy

Lisovací spojky mají opěrné pouzdro, na kterém je těsnicí kontura s 5 zoubky. Část této těsnicí kontury tvoří drážka po celém obvodu, do které se vkládá těsnicí prvek EPDM. Při lisování se trubka přilísuje k těsnicí kontuře, zevnitř utěsní a lisovací spojka se neoddělitelně spojí s trubkou. Objímka na opravy má na straně pro opravu průběžné opěrné pouzdro. Opěrné pouzdro je vybaveno speciálně tvarovaným svěrným kroužkem, aby se umožnilo přesouvání na trubce. Lisovací spojky mají průzor pro kontrolu hloubky zasunutí.

### SC-Contur



Obr. 2: SC-Contur

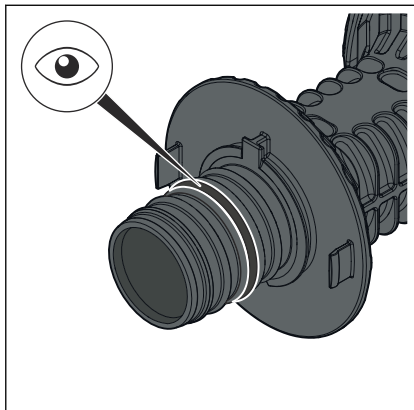
Lisovací spojky Viega mají SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostní mechanismus s certifikací DVGW, která zajišťuje, že lisovací spojka je v neslisovaném stavu netěsná. Omylem neslisovaná spojení jsou při zkoušce těsnosti zřetelně vidět.

Viega zaručuje, že omylem neslisované spojky budou během zkoušky těsnosti vidět:

- u mokré zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- u suché zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)



### 2.3.4 Těsnicí prvky



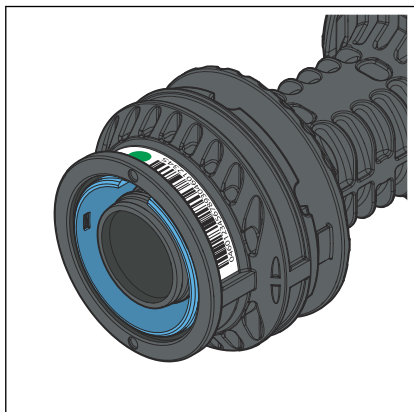
Obr. 3: Těsnicí prvek EPDM

Lisovací spojky jsou z výroby vybaveny těsnicími prvky EPDM.

#### Oblast použití těsnicího prvku EPDM

Oblast použití	Pitná voda	Geotermální použití / studené dálkové vytápění
Provozní teplota [ $T_{max}$ ]	25 °C	50 °C
Provozní tlak [ $P_{max}$ ]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)
Poznámky	—	—

### 2.3.5 Označení na komponentách



Obr. 4: označení

Barevný bod upozorňuje na to, že je lisovací spojka vybavena SC-Contur.

Kód sledovatelnosti na lisovací spojce umožňuje zpětnou sledovatelnost každé lisovací spojky a usnadňuje dokumentování v plánech skutečného provedení.

## 3 Manipulace

### 3.1 Přeprava



Lisovací spojky vyjměte z obalu až bezprostředně před použitím.

Ochranná víčka ponechte na lisovací spojce až do jejího použití.

### 3.2 Skladování



Lisovací spojky vyjměte z obalu až bezprostředně před použitím.

## 3.3 Informace k montáži


### 3.3.1 Montážní pokyny

#### Kontrola systémových komponent

Při přepravě a uskladnění se mohly systémové komponenty poškodit.

- Zkontrolujte všechny díly.
- Poškozené komponenty vyměňte.
- Poškozené komponenty neopravujte.

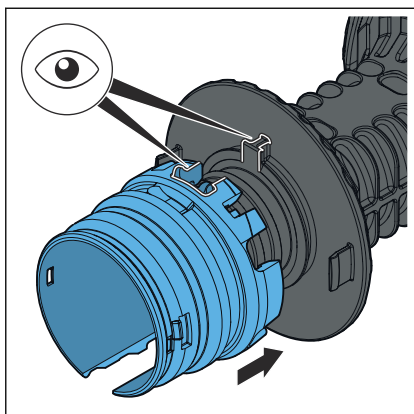
Trubky před použitím vizuálně zkontrolujte, zda nemají následující poškození:

- Oválné tvary: nesmí být překročeny mezní hodnoty, viz  „Pravidla z oddílu: montážní pokyny“ na straně 6.
- vyboulení
- praskliny
- rýhy na vnější straně
- rýhy uvnitř trubek (nejsou přípustné)
- poškozené konce trubek

Zpracovávejte jen úseky trubek, které nemají tyto charakteristiky.

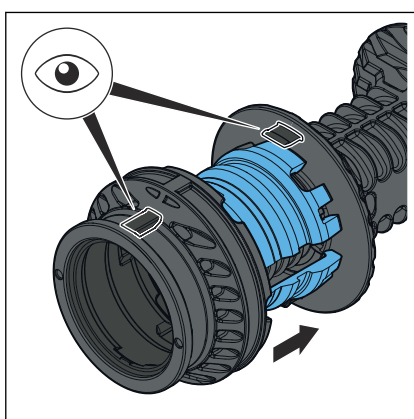
#### Montáž svěrného kroužku a posuvné objímky

Při znečištění lisovací spojky se pro vyčištění může demontovat posuvná objímka a svěrný kroužek. Při montáži se musí bezpodmínečně dodržet poloha svěrného kroužku a posuvné objímky na lisovací spojce.



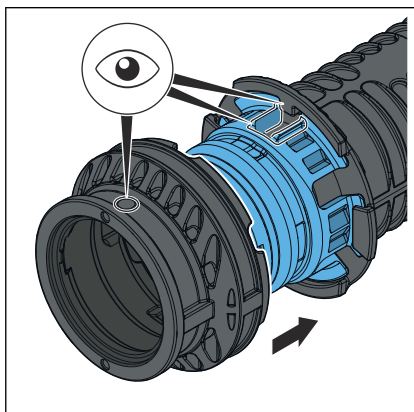
► Svěrný kroužek musí zacvaknout podle vyobrazení.

**OZNÁMENÍ!** Dávejte pozor, aby se těsnicí prvek při zasouvání nepoškodil o svěrný kroužek.



► Namontujte posuvnou objímku.

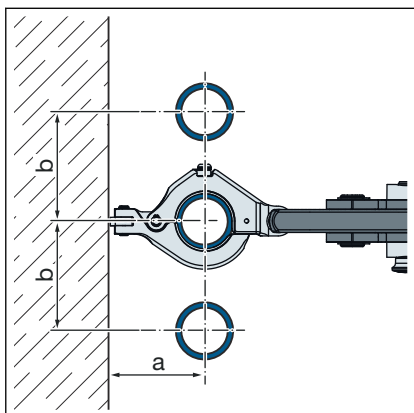
### Poloha konce opravy



Při montáži dbejte na polohu svěrného kroužku a posuvné objímky.

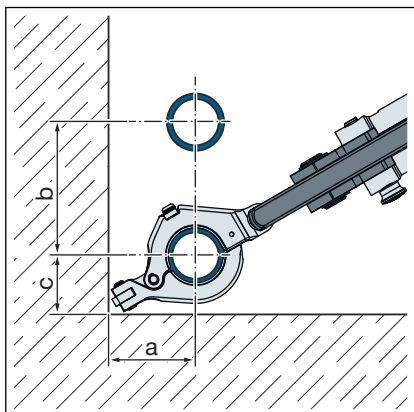
### 3.3.2 Potřebný prostor a odstupy

#### Lisování mezi potrubími



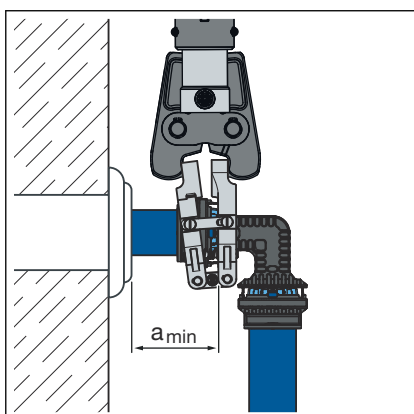
Minimální vzdálenost mezi potrubími musí být u všech rozměrů 50 mm.

#### Lisování mezi trubkou a stěnou



Minimální vzdálenost mezi trubkou a stěnou musí být u všech rozměrů 50 mm.

#### Odstup od stěn

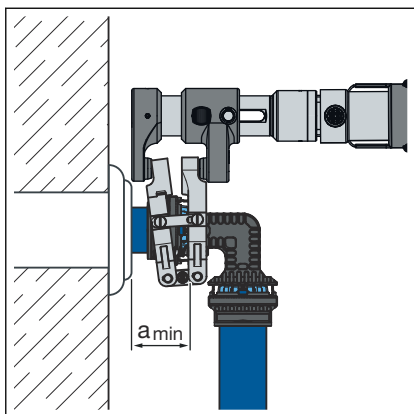


#### Minimální odstup u d32–63

d	a <sub>min</sub> [mm]
32	90
40	96
50	100
63	105

#### Velmi malý odstup od stěny

V případě velmi malého odstupu od stěny použijte pohon prstence modelu 9796.2.



### Odstup mezi sliisovanými spoji

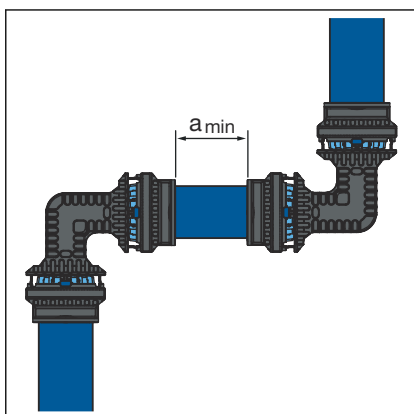
d	a <sub>min</sub> [mm]
32	75 mm
40	80 mm
50	80 mm
63	85 mm



### OZNÁMENÍ!

#### Netěsné lisované spoje z důvodu příliš krátkých trubek!

Pokud se na jednu trubku mají nasadit dvě lisovací spojky bez odstupů za sebou, nesmí být trubka příliš krátká. Pokud není trubka při lisování zasunutá v lisovací spojce až do určité hloubky, může být spoj netěsný.



### Minimální odstup u lisovacích prstenců d32–63

d	a <sub>min</sub> [mm]
32	20
40	20
50	20
63	20

### Rozměrové údaje Z

Rozměrové údaje Z naleznete na straně příslušného výrobku v online katalogu.

### 3.3.3 Potřebné nářadí

Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

- ořezávač trubek, nůžky na trubky nebo pila
- odhrotač a barevná tužka pro vyznačení
- akumulátorový lisovací nástroj
- tažná kloubová čelist model 2296.2
  - Z2 při průměru 32–63 mm
- lisovací prstenec model 9796.1
- pohon prstence model 9796.2 (volitelně)



### Pro lisování doporučuje společnost Viega použít systémové nářadí Viega.

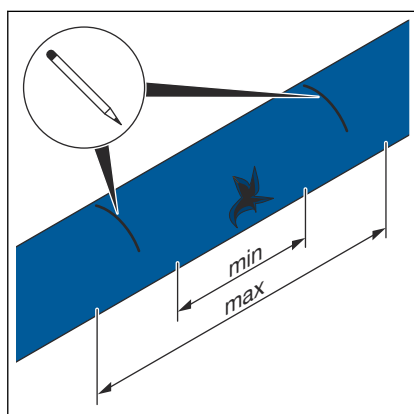
Systemové lisovací nářadí Viega bylo speciálně vyvinuto a sladěno pro zpracování lisovacích spojovacích systémů Viega.

Informace o tom, jak vhodně kombinovat nástroje Viega se systémy a příslušenstvím, najdete v části *Viega Tool Assistant*.

## 3.4 Montáž

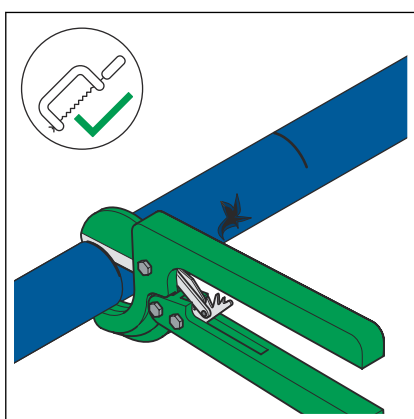
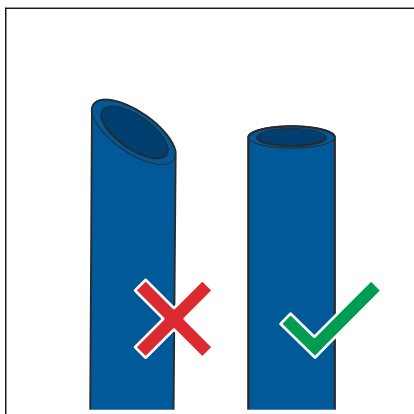
### 3.4.1 Zkrácení trubek

Informace k nářadí viz také ↗ *Kapitola 3.3.3 „Potřebné nářadí“ na straně 13.*



► Označte kus trubky o délce  $X_{\min/\max}$  podle následující tabulky.

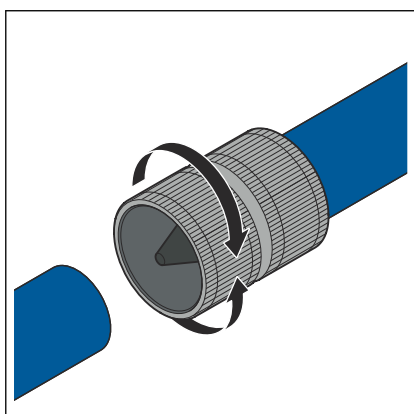
$d_a$ [mm]	$X_{\min}$ [mm]	$X_{\max}$ [mm]
32	52	105
40	59	115
50	72	115
63	81	120



- Zkraťte trubku pokud možno v pravém úhlu nůžkami na trubky, řezačkou trubek nebo pilou, aby byla hloubka zasunutí trubky po celém obvodu rovnoměrná.

### 3.4.2 Odhrotování trubek

Pokud při řezání trubek vznikají ořepy, musí se konce trubek zevnitř i vně pečlivě odhrotovat.

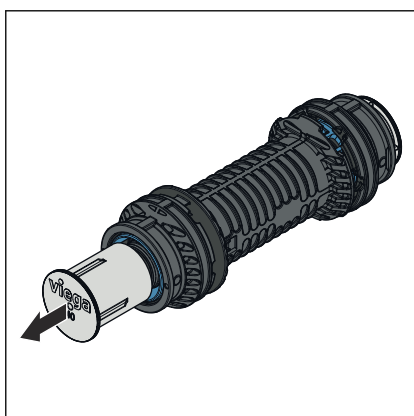
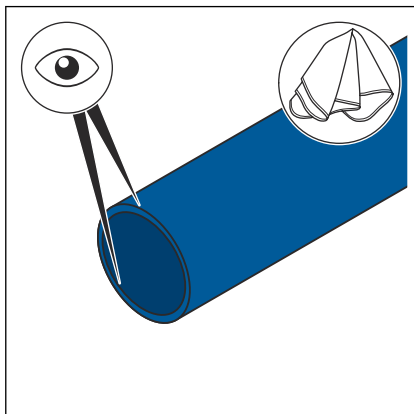


- Odstraňte ořepy z vnitřní i vnější strany trubky.

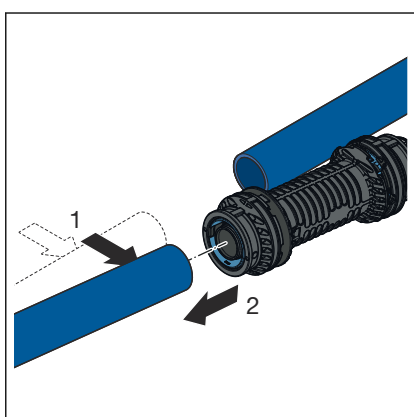
### 3.4.3 Lisování spoje

Předpoklady:

- Konec trubky není ohnutý nebo poškozený.
- Trubka je odhrotovaná.
- Zkontrolujte povrch trubky uvnitř i vně z hlediska znečištění a v případě potřeby jej vyčistěte. Odstraňte třísky.



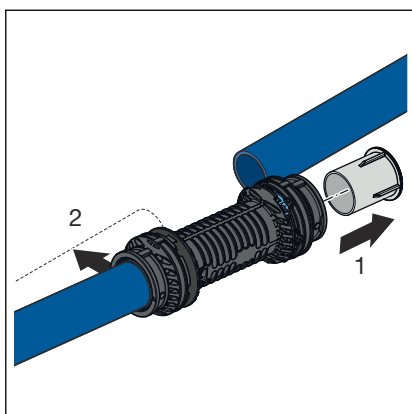
- Odstraňte ochranné víčko z opraveného konce.



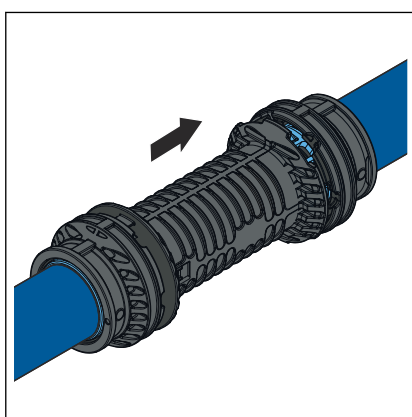
- Ohněte konec trubky ke straně.
- Nasuňte objímku na opravy.

**Informace!** Pokud se opravovaný konec montuje na potrubí obtížně, lze použít mazivo schválené pro instalace pitné vody.

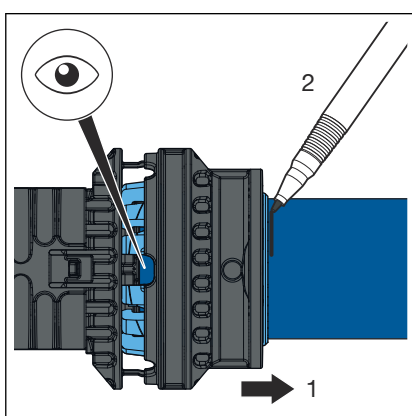




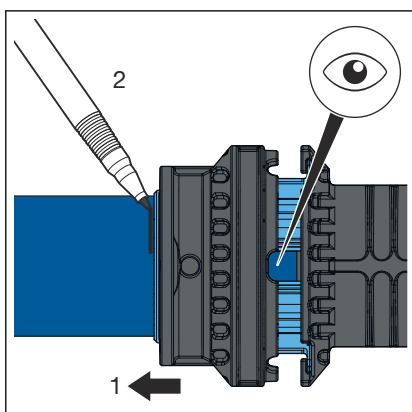
- Odstraňte ochranné víčko ze standardního lisovaného konce.
- Uvedte trubku opět do původní polohy.



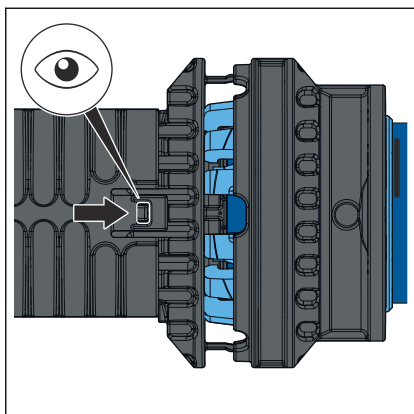
- Odsuňte objímku na opravy.



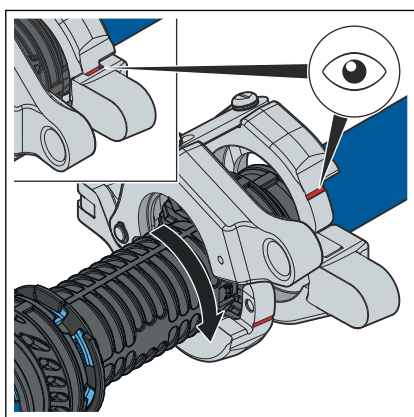
- V průzoru zkontrolujte hloubku zasunutí standardního lisovaného konce a označte ji.



- Zkontrolujte a označte hloubku zasunutí opravovaného konce v průzoru.



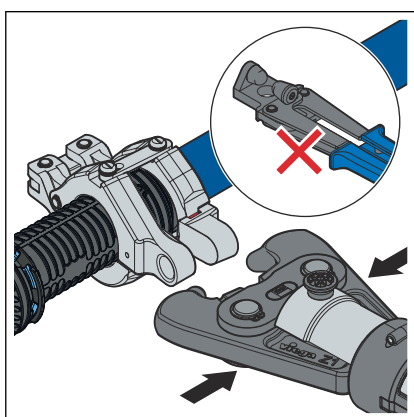
- Zkontrolujte správné usazení pouzdra.



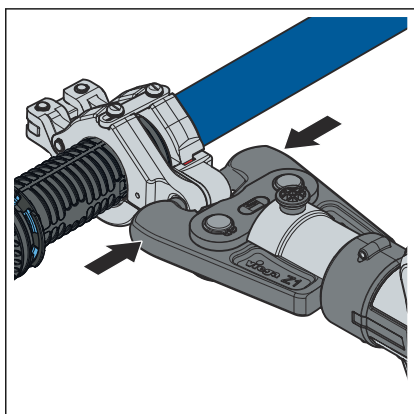
- Otevřete lisovací prsteneč a nasadte jej na standardní lisovaný konec.

U lisovacího prstencec přitom rozlišujte stranu lisovací spojky a stranu trubky.

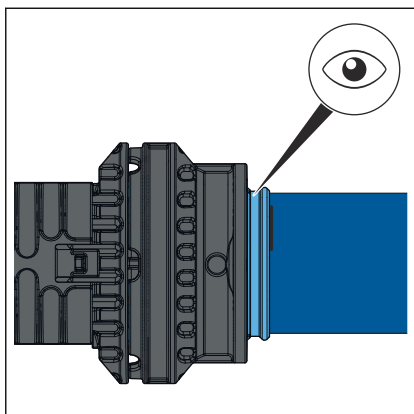
Lisovací prsteneč je správně zavřený, když již není vidět červená značka.



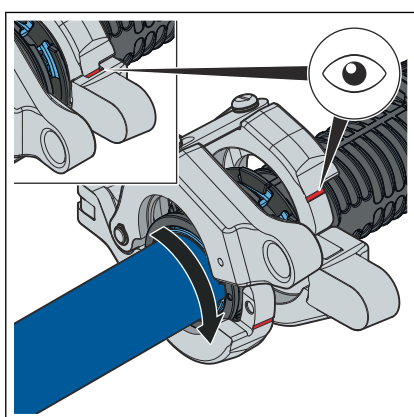
- Otevřete tažnou kloubovou čelist a nasadte ji na místo pro vsazení lisovací čelisti.



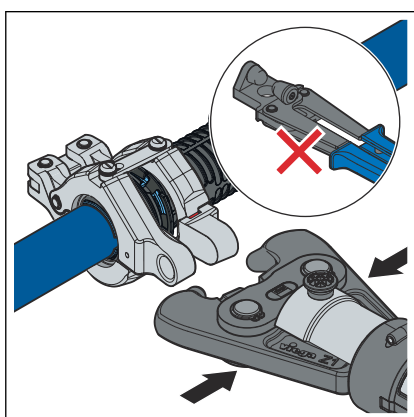
- Proveďte proces lisování.



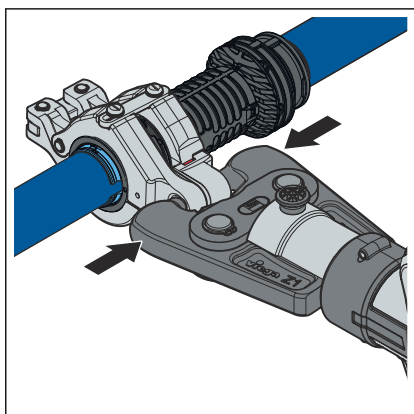
- Po úspěšném lisování lze snadno rozpoznat barevný svěrný kroužek.
- Spoj je označen jako slisovaný.



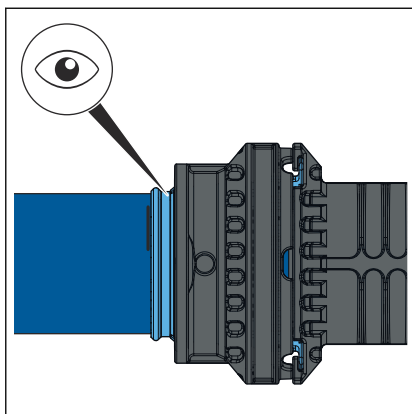
- Otevřete lisovací prstenek a nasadte jej na opravovaný konec lisovací spojky.
- U lisovacího prstence přitom rozlišujte stranu lisovací spojky a stranu trubky.
- Lisovací prstenek je správně zavřený, když již není vidět červená značka.



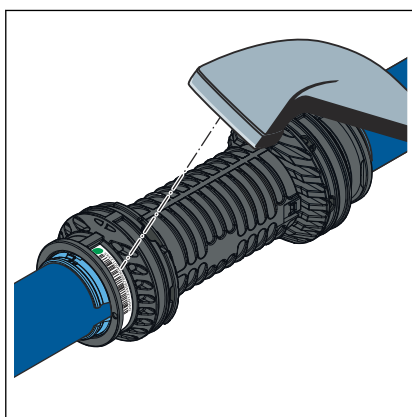
- Otevřete tažnou kloubovou čelist a nasadte ji na místo pro vsazení lisovací čelisti.



- Proveďte proces lisování.



- Po úspěšném lisování lze snadno rozpoznat barevný svěrný kroužek.
- ◻ Spoj je označen jako slisovaný.



- Oskenujte kód sledovatelnosti.

### 3.4.4 Zkouška těsnosti

Před uvedením přípojovacího potrubí do provozu proveďte zkoušku těsnosti podle platných směrnic, viz ↗ „Předpisy z oddílu: Zkouška těsnosti“ na straně 6.

Proveďte zkoušku na hotové, ale ještě nezakryté domovní přípojce. Výsledek zkoušky těsnosti dokumentujte jako doklad o bezpečnosti potrubí.

## 3.5 Likvidace

Výrobek a obaly rozřídte podle příslušných skupin materiálů (např. papír, kovy, plasty nebo neželezné kovy) a zlikvidujte podle platných národních zákonů.



**Viega s.r.o.**  
info@viega.cz  
viega.cz

CZ • 2024-07 • VPN230506

