

Návod k použití

Kulový plynový kohout Profipress G s SC-Contur



Model
2670

Rok výroby (od)
10/2005

viega

Obsah

1	O tomto návodu k použití	3
1.1	Cílové skupiny	3
1.2	Označení upozornění	3
2	Informace o výrobku	4
2.1	Normy a pravidla	4
2.2	Použití v souladu se stanovením výrobce	5
2.2.1	Oblasti použití	6
2.2.2	Média	6
2.3	Popis výrobku	7
2.3.1	Přehled	7
2.3.2	Lisovací přípoj s SC-Contur	7
2.3.3	Těsnicí prvky	8
2.3.4	Označení součástí	9
2.3.5	Kompatibilní součásti	9
2.3.6	Technické údaje	10
2.4	Informace o použití	10
2.4.1	Koroze	10
3	Manipulace	11
3.1	Informace k montáži	11
3.1.1	Montážní pokyny	11
3.1.2	Potřebné nářadí	11
3.2	Montáž	12
3.2.1	Zkrácení trubek	12
3.2.2	Lisování spoje	13
3.2.3	Zkouška těsnosti	14
3.3	Údržba	14
3.4	Likvidace	15

1 O tomto návodu k použití

Pro tento dokument platí ochranná práva, další informace naleznete na viega.com/legal.

1.1 Cílové skupiny

Informace v tomto návodu jsou určeny následujícím skupinám osob:

- odborným podnikům pro zřizování, údržbu a změny zařízení se zemním nebo kapalným plynem

Zařízení s kapalným plynem smí zřizovat, udržovat a měnit jen odborné podniky, které mají potřebné odborné znalosti a zkušenosti.

Nepřípustná je montáž, instalace a příp. údržba tohoto výrobku osobami, které nemají výše uvedené vzdělání resp. kvalifikaci. Toto omezení neplatí pro možné pokyny k obsluze.

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

1.2 Označení upozornění

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



NEBEZPEČÍ!

Tento symbol varuje před možnými, život ohrožujícími zraněními.



VAROVÁNÍ!

Tento symbol varuje před možnými vážnými zraněními.



UPOZORNĚNÍ!

Tento symbol varuje před možnými zraněními.



OZNÁMENÍ!

Tento symbol varuje před možnými věcnými škodami.



Dodatečné informace a tipy.

2 Informace o výrobku

2.1 Normy a pravidla

Platí následující normy a pravidla:

Pravidla	Rozsah platnosti / oznámení
----------	-----------------------------

Oblasti použití

DVGW-TRGI 2008	Instalace plynu
DVFG-TRF 2012	Instalace kapalného plynu
Pracovní list DVGW G 5614	Průmyslové, komerční a technologické systémy
Pracovní list DVGW G 462	Průmyslové, komerční a technologické systémy
Pracovní list DVGW G 459-1	Průmyslové, komerční a technologické systémy
Odborná informace DVGW č. 10	Průmyslové, komerční a technologické systémy

Média

Pracovní list DVGW G 260	Vlastnost plynu
--------------------------	-----------------

Přehled

DIN EN 331	Plynové armatury
DIN 3537-1	Těsnost

Těsnicí prvky

DIN EN 331	Platné rozmezí provozní teploty
------------	---------------------------------

Kompatibilní součásti

Pracovní list DVGW G 5614	Trubky
Pracovní list DVGW GW 392	Měděné trubky
DIN EN 1057	Měděné trubky

Pracovní list DVGW GW 541	Nerezové trubky
DIN EN 10088	Nerezové trubky

Technické údaje

DIN EN 331	Provozní teplota
------------	------------------

Koroze

DIN 30672	
DVGW-TRGI 2008, bod 5.2.7.1	Venkovní potrubí
DVGW-TRGI 2008, bod 5.2.7.2	Vnitřní potrubí
DVFG-TRF 2012, bod 7.2.7.1	Venkovní potrubí
DVFG-TRF 2012, bod 7.2.7.2	Vnitřní potrubí

Montážní pokyny

DVGW-TRGI 2008	Výjimky, výběrová kritéria a uspořádání komponent
DVFG-TRF 2012	Výjimky, výběrová kritéria a uspořádání komponent
DVGW-TRGI 2008, bod 5.3.9	Použití aktivních a pasivních ochranných opatření

Zkouška těsnosti

DVGW-TRGI 2008, bod 5.6	
DVFG-TRF 2012, bod 8	Zkouška a první uvedení zařízení s kapalným plynem do provozu

Údržba

DVGW-TRGI 2008, příloha 5c	Provoz a údržba instalací plynu
----------------------------	---------------------------------

2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce



Použití modelu v jiných než popsanych oblastech použití a pro jiná média nechte schválit servisním centrem Viega.

2.2.1 Oblasti použití

Použití je mj. možné v těchto oblastech:

- instalace plynu
- instalace kapalného plynu
- Tlakovzdušná zařízení

Při plánování, provádění, změnách a údržbě instalací plynu dodržujte platné směrnice, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

Použití je možné v dále popsanych instalacích plynu:

- instalace plynu
 - oblast s nízkým tlakem ≤ 100 hPa (100 mbar)
 - oblast se středním tlakem od 100 hPa (100 mbar) do 0,1 MPa (1 bar)
- instalace kapalného plynu
 - s nádrží na kapalný plyn v oblasti se středním tlakem za regulačním tlakovým ventilem, 1. stupeň u nádrže na kapalný plyn > 100 hPa (100 mbar) až po přípustný provozní tlak 0,5 MPa (5 bar)
 - s nádrží na kapalný plyn v oblasti s nízkým tlakem ≤ 100 hPa (100 mbar) za regulačním tlakovým ventilem, 2. stupeň
 - s tlakovou nádobou na kapalný plyn (láhve s kapalným plynem) < 16 kg za regulačním tlakovým ventilem malých lahví
 - s nádrží na kapalný plyn (láhev s kapalným plynem) ≥ 16 kg za tlakovým regulačním zařízením velkých lahví

Dodržujte platné směrnice, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

2.2.2 Média

Model je vhodný mj. pro následující média:

- plyny, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4*
- kapalně plyny, jen v plynném skupenství pro domovní a komerční aplikace, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*
- stlačený vzduch

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Přehled



Plynové armatury Viega splňují požadavky platných směrnic. Plynové armatury jsou společností DVGW testované a schvalované podle následujících kritérií, viz *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4:*

- těsnost
- vyšší teplotní zátěž (VTZ)

Model lze zaplombovat a navíc uzamknout běžným visacím zámkem.

Žluté ochranné pouzdro na ovládací páčce označuje médium plyn.

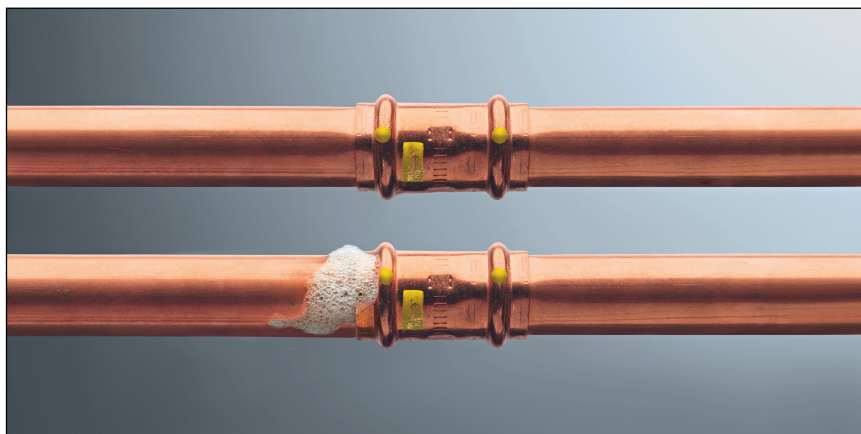
Model je k dispozici v následujících rozměrech: d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Lisovací přípoj s SC-Contur



Obr. 1: lisovací přípoj na příkladu lisovací spojky

Lisovací přípoj má po obvodu drážku, ve které je uložen těsnicí prvek. Při lisování se spojka před drážkou a za drážkou vytvaruje a neoddělitelně spojí s trubicí. Těsnicí prvek se při lisování nedeformuje.



Obr. 2: SC-Contur

SC-Contur

Lisovací přípoje Viega mají SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostní technika certifikovaná DVGW, která zajišťuje, že je spojení v neslisovaném stavu zaručeně netěsné. Omylem neslisovaná spojení jsou při zkoušce těsnosti ihned nápadná.

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

- u suché zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 22 hPa až 0,3 MPa (22 mbar až 3,0 bar)

2.3.3 Těsnicí prvky

Lisovací přípoje jsou z výroby vybaveny žlutými těsnicími prvky HNBR.

Aplikace	Instalace plynu	Instalace kapalného plynu
Provozní teplota	-20 °C až +70 °C	-20 °C až +70 °C
Provozní tlak	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5)	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) ¹⁾
	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ²⁾	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ²⁾

¹⁾ Maximální tlak odpovídá reakčnímu tlaku systémového uzavíracího ventilu v regulačním tlakovém ventilu.

²⁾ Provozní tlak při požadavku vyšší teplotní zátěže je max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1).

Podle platných směrnic je platné rozmezí provozní teploty -20 °C až +60 °C, viz *§ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

2.3.4 Označení součástí

Lisovací přípoje jsou označeny barevným bodem. Tento bod označuje SC-Contur, kde v případě neslisovaného spojení uniká zkušební médium.

Model je označen takto:

- MOP5 pro maximální provozní tlak 0,5 MPa (5 bar)
- GT1 pro maximální provozní tlak při požadavku vyšší teplotní zátěže 0,1 MPa (1 bar)
- nápis DVGW
- označení vyšší teplotní zátěže
- žlutý bod a žlutý obdélník pro plyn
- indikátor polohy

2.3.5 Kompatibilní součásti

Model je kompatibilní s následujícími systémy:

- Profipress G
- Sanpress Inox G

Plynové armatury Profipress G jsou vybaveny lisovacími přípoji.

Lisovací přípoje jsou podle platných směrnic testované a schválené s následujícími typy trubek, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4:*

- měděné trubky
- nerezové trubky (materiál 1.4401)



Plynové armatury Profipress G se smí s nerezovou trubicí Sanpress Inox (materiál 1.4401) spojovat jen do d 28.

Od d 35 se může model použít v kombinaci s potrubním systémem Profipress G.

V případě dotazů k tomuto tématu se obraťte na servisní centrum Viega.

2.3.6 Technické údaje

Pro instalaci modelu dodržujte následující provozní podmínky:

Aplikace	Instalace plynu	Instalace kapalného plynu
Provozní teplota	-20 °C až +70 °C	-20 °C až +70 °C
Provozní tlak	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5)	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5) ¹⁾
	≤ 0,1 MPa (1 bar) (VTZ/GT1) ²⁾	≤ 0,1 MPa (1 bar) (VTZ/GT1) ²⁾

¹⁾ Maximální tlak – odpovídá reakčnímu tlaku systémového uzavíracího ventilu v regulačním tlakovém ventilu

²⁾ Provozní tlak při požadavku vyšší teplotní zátěže max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1)

Podle platných směrnic je platné rozmezí provozní teploty -20 °C až +60 °C, viz  *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

2.4 Informace o použití

2.4.1 Koroze

Ochranná opatření proti korozi se musí zohlednit v závislosti na oblasti použití.

Rozlišuje se mezi venkovním potrubím (venkovní potrubí uložená volně a uložená v zemi) a vnitřním potrubím.

Pro ochranu před korozi dodržujte platné směrnice, viz  *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

Potrubí a armatury volně uložené v místnostech nepotřebují v normálním případě žádnou vnější ochranu před korozi.

Výjimky tvoří tyto případy:

- vnější kontakt s materiály obsahujícími chlorid
- nerezové trubky nesmí přijít do kontaktu se stavebními hmotami s obsahem chloridu nebo s maltou
- kontakt s agresivními stavebními látkami, jako materiály s obsahem nitridu nebo amonia
- agresivní prostředí

3 Manipulace

3.1 Informace k montáži

3.1.1 Montážní pokyny

Kontrola systémových komponent

Při transportu a skladování se mohou systémové komponenty příp. poškodit.

- zkontrolujte všechny díly
- poškozené komponenty vyměňte
- poškozené komponenty neopravujte
- znečištěné komponenty se nesmí instalovat

Montážní podmínky

Při montáži dodržujte:

- model nezakrývejte ani nenatírejte
- model neinstalujte v tepelných zónách (např. s horkými spalinami nebo silným tepelným zářením)
- použijte vhodné nářadí

Výjimky, výběrová kritéria a uspořádání komponent je popsáno v platných směrnících, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*



OZNÁMENÍ!

Pro ochranu plynové instalace před zásahem nepovolených osob použijte aktivní a příp. pasivní ochranná opatření.

Používejte ze zásady aktivní ochranná opatření.

Podle příslušné instalace zvolte pasivní ochranná opatření a realizujte je.

Použití aktivních a pasivních ochranných opatření je upraveno v platných směrnících, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

3.1.2 Potřebné nářadí

Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

- ořezávač trubek nebo pila na kov s jemnými zuby
- odhrotovač a barevná tužka pro vyznačení

- lisovací nástroj s konstantní lisovací silou
- lisovací čelist nebo lisovací prstenec s příslušnou tažnou čelistí, vhodnou pro daný průměr trubky a s vhodným profilem



Obr. 3: lisovací čelisti

Doporučené lisovací nástroje Viega:

- Pressgun 5
- Pressgun Picco
- Pressgun 4E / 4B
- Picco
- typ PT3-AH
- typ PT3-H / EH
- typ 2 (PT2)

3.2 Montáž

3.2.1 Zkrácení trubek



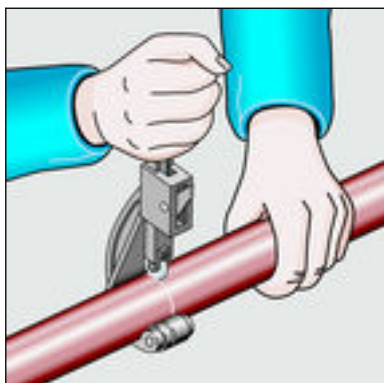
OZNÁMENÍ!

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 určené hloubky, může být spoj netěsný.

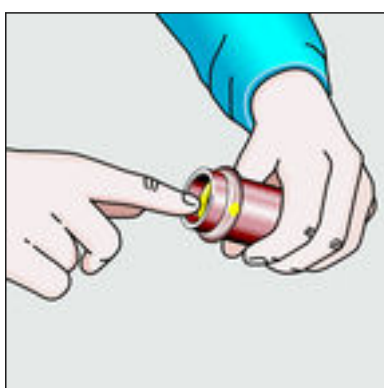
Proto musí délka trubky přesně odpovídat celkové hloubce nasunutí obou lisovacích spojek.

Informace k nářadí viz také ↗ Kapitola 3.1.2 „Potřebné nářadí“ na straně 11.



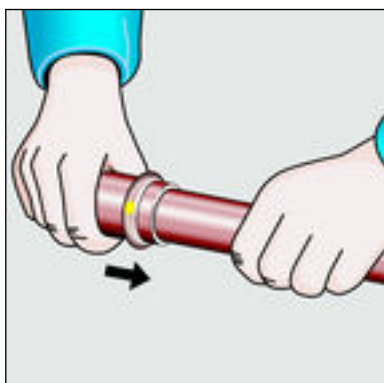
- ▀ odborně zkratke trubku řezákem na trubky nebo pilou na kov s jemnými zuby
- nevytvořte přitom rýhy na povrchu trubky

3.2.2 Lisování spoje

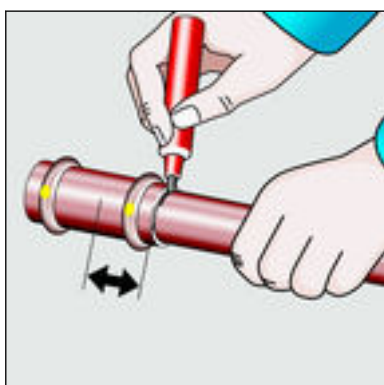


Předpoklady:

- Konec trubky není ohnutý nebo poškozený.
- Trubka je odhrotovaná.
- V lisovací spojce se nachází správný těsnicí prvek.
HNBR = žlutý
- Těsnicí prvek je nepoškozený.
- Těsnicí prvek se nachází v drážce.

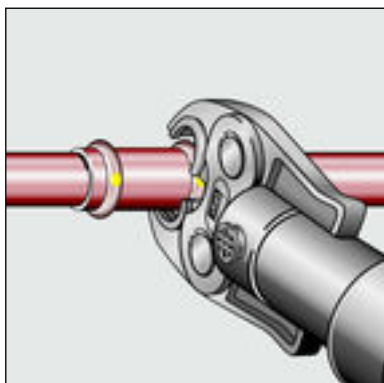


- ▀ nasuňte lisovací spojku až na doraz na trubku

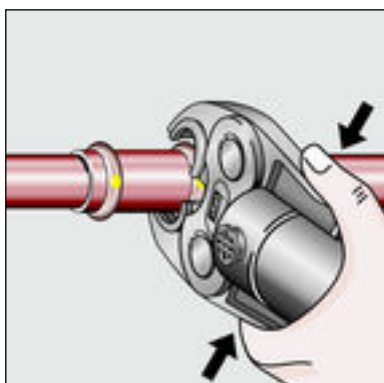


- ▀ označte hloubku zasunutí
- ▀ nasadte lisovací čelist do lisovacího nástroje a zasuňte přídržovací čep až zapadne

Informace! Dodržujte návod k lisovacímu nástroji.



- otevřete lisovací čelist a nasadte ji kolmo na spojku
- zkontrolujte hloubku zasunutí podle značky
- ujistěte se, že je lisovací čelist usazená uprostřed na drážce lisovací spojky



- Proveďte proces lisování
- Otevřete a odstraňte lisovací čelist
 - spoj je slisovaný.

3.2.3 Zkouška těsnosti

Před uvedením do provozu musí instalatér provést zkoušku těsnosti.

Tuto zkoušku proveďte na hotovém, ale nezakrytém systému.

Dodržujte platné směrnice, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

Výsledek dokumentujte.

3.3 Údržba

Instalace plynu by měly být jednou ročně podrobeny kontrole, např. provozovatelem.

Instalace plynu řádně provozujte a udržíte, aby byl zajištěn a zachován jejich provozně bezpečný stav. Přesné informace k tomuto tématu naleznete v platných směrnících, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

3.4 Likvidace

Výrobek a obaly roztřídte 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 • 2022-08 • VPN140289

