

Návod k použití

Kulový kohout Easytop Inox s SC-Contur



pro instalace pitné vody a topení

Model
2370

Rok výroby (od)
12/2007

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	5
2.2.2	Média	6
2.3	Popis výrobku	6
2.3.1	Přehled	6
2.3.2	Lisovací přípoj s SC-Contur	7
2.3.3	Těsnicí prvky	7
2.3.4	Označení součástí	8
2.3.5	Kompatibilní součásti	8
2.3.6	Technické údaje	8
2.4	Informace o použití	9
2.4.1	Koroze	9
2.5	Doplňkové příslušenství	9
3	Manipulace	11
3.1	Informace k montáži	11
3.1.1	Přípustná výměna těsnicích prvků	11
3.1.2	Montážní pokyny	11
3.1.3	Potřebné nářadí	12
3.2	Montáž	13
3.2.1	Výměna těsnicího prvku	13
3.2.2	Zkrácení trubek	13
3.2.3	Lisování spoje	14
3.2.4	Zkouška těsnosti	15
3.3	Údržba	16
3.4	Likvidace	16

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 odborníkům na sanitu a topné systémy, resp. vyškolenému odbornému personálu.

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

DIN EN 806 část 1–5	Instalace pitné vody
DIN EN 1717	Instalace pitné vody
DIN 1988	Instalace pitné vody
VDI/DVGW 6023	Instalace pitné vody
Vyhláška o pitné vodě (TrinkwV)	Instalace pitné vody

Média

Vyhláška o pitné vodě (TrinkwV)	Instalace pitné vody
VDI 2035 list 1 a list 2	Kulový kohout

Přehled

DIN EN 13828 (skupina armatur I)	Zkušební požadavky
-------------------------------------	--------------------

Těsnicí prvky

DIN EN 12828	Topení
--------------	--------

Označení na součástech

DIN EN 13828	Třída hlučnosti I
--------------	-------------------

Kompatibilní součásti

Pracovní list DVGW W 534	Trubky
Pracovní list DVGW GW 541	Nerezové trubky
DIN EN 10312	Nerezové trubky
DIN EN 10088	Nerezové trubky

Koroze

DIN EN 806-2	Vnější ochrana před korozí
DIN 1988-200	Vnější ochrana před korozí
Informační výtisk DK1 i.160	Vnější ochrana před korozí

Zkouška těsnosti

DIN EN 806-4	
Směrnice ZVSHK	<i>„Zkoušky těsnosti instalací pitné vody se stlačeným vzduchem, inertním plynem nebo vodou“</i>

Údržba

DIN EN 806-5	Provoz a údržba instalací pitné vody
--------------	--------------------------------------

2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce



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

2.2.1 Oblasti použití

Použití je mj. možné v těchto oblastech:

- instalace pitné vody
- průmyslová a topná zařízení
- tlakovzdušná zařízení
- zařízení na dešťovou vodu
- rozvody chladicí vody (uzavřený okruh)
- zařízení pro technické plyny (na vyžádání)

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

2.2.2 Média

Model je vhodný mj. pro následující média:

- pitná voda bez omezení, viz ↗ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4
- maximální koncentrace chloridů 250 mg/l, viz ↗ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4
- topná voda v teplovodních topeních s nuceným oběhem, viz ↗ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4
- stlačený vzduch podle specifikace použitých těsnicích prvků
 - EPDM při koncentraci oleje < 25 mg/m³

2.3 Popis výrobku

Systémové armatury Easytop lze podle platných směrnic použít pro veškerou pitnou vodu a mají schválení DVGW. Jejich plastové komponenty odpovídají doporučení KTW a splňují požadavky platných směrnic, viz ↗ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.

2.3.1 Přehled



Systémové armatury Easytop splňují zkušební požadavky platných směrnic, viz ↗ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4. Protihluková ochrana $L_{ap} \leq 20$ dB(A)

Model má následující vybavení:

- těleso ventilu z oceli, nerezavějící
- na obou stranách lisovací přípoj s SC-Contur
- ovládací páčka z plastu
- ochranná víčka k ovládací páčce v barvách červené a zelené pro označení příslušné oblasti použití
- indikace polohy otevřeno / zavřeno
- plochy pro klíč na tělese
- bezúdržbová ovládací hřídel
- těsnicí prvky z EPDM
- kuličkové těsnění z teflonu®

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

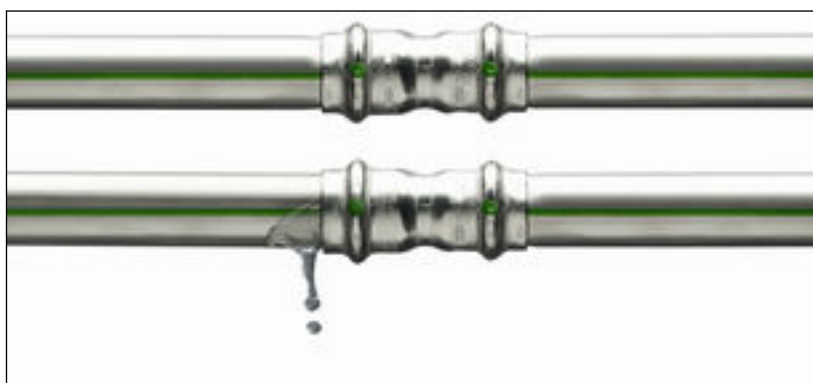
2.3.2 Lisovací přípoj s SC-Contur



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.

SC-Contur



Obr. 2: 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 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 až 0,3 MPa (22 mbar až 3,0 bar)

2.3.3 Těsnicí prvky

Oblast použití těsnicího prvku EPDM



OZNÁMENÍ!

Pro instalace pitné vody je schválen jen těsnicí prvek EPDM. Nesmí se použít jiné těsnicí prvky.

Model je z výroby vybaven těsnicími prvky EPDM.

Oblast použití	Pitná voda	Topení	Stlačený vzduch	Technické plyny
Aplikace	všechny potrubní úseky	teplovodní topení s nuceným oběhem	všechny potrubní úseky	všechny potrubní úseky
Provozní teplota [T _{max}]	110 °C	110 °C	60 °C	—
Provozní tlak [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Poznámky	viz upozornění ↪ Kapitola 2.2.2 „Média“ na straně 6	podle platných směrnic ¹⁾ T _{max} : 105 °C 95 °C u napojení topného tělesa	suchý, obsah oleje < 25 mg / m ³	²⁾

¹⁾ viz ↪ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4

²⁾ Nutné odsouhlasení servisním centrem Viega.

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:

- třída hlučnosti I podle platných směrnic, viz ↪ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4
- rozměr
- nápis DVGW
- zelený bod pro pitnou vodu
- indikátor polohy na ovládací páčce

2.3.5 Kompatibilní součásti

Model je vybaven lisovacími přípoji a je kompatibilní se systémem Sanpress a Sanpress Inox.

Trubky

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

- nerezové trubky (materiál 1.4401 / 1.4521)

2.3.6 Technické údaje

Pro instalaci modelu dodržujte následující provozní podmínky:

Provozní teplota [T _{max}]	110 °C
Provozní tlak [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)

2.4 Informace o použití

2.4.1 Koroze

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

Výjimky tvoří tyto případy:

- kontakt s agresivními stavebními látkami, jako materiály s obsahem nitritu nebo amonia
- instalace agresivní prostředí

Je-li zapotřebí vnější ochrana před korozí, dodržujte platné směrnice, viz *☞ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*



Armatury Easytop z ušlechtilé oceli lze použít pro veškerou pitnou vodu.

Koncentrace chloridů v médiu nesmí překročit maximální hodnotu 250 mg/l.

Tento chlorid není dezinfekčním prostředkem, ale součástí mořské a kuchyňské soli (chlorid sodný).

2.5 Doplnkové příslušenství

Jako příslušenství lze doplnkově dodat:

- ovládací páčka z plastu
- ovládací páčka z kovu
- ochranná víčka pro ovládací páčku z plastu jsou v barvách červené, zelené a modré pro označení příslušné oblasti použití
- Izolační pouzdra



Obr. 3: 2270.21 ovládací páčka Easytop z plastu



Obr. 4: 2270.26 ovládací páčka Easytop z kovu



Obr. 5: 2270.23 ochranné víčko modré

Izolační pouzdra

Izolační pouzdra EPS se dodávají ke všem velikostem kulových kohoutů. Dvoudílnná pouzdra drží samočinně a montují se bez náradí a bez úchytek; přitom souvisle přilehnou k čelním plochám izolace potrubí.



Obr. 6: 2210.40 izolační pouzdro Easytop

3 Manipulace

3.1 Informace k montáži

3.1.1 Přípustná výměna těsnicích prvků



Důležité upozornění

Těsnicí prvky v lisovacích spojkách jsou díky svým materiálově specifickým vlastnostem sladěny s příslušnými médii resp. oblastmi použití potrubních systémů a zpravidla jsou certifikovány jen pro ně.

Výměna těsnicího prvku je ze zásady přípustná. Těsnicí prvek se musí vyměnit za náhradní díl určený k danému účelu použití ↪ *Kapitola 2.3.3 „Těsnicí prvky“ na straně 7.* Použití jiných těsnicích prvků není přípustné.

3.1.2 Montážní pokyny

Kontrola systémových komponent



Model vyjměte z obalu až bezprostředně před použitím.

Při transportu a skladování se mohou systémové komponenty poškodit.

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

Během montáže

Při montáži dodržujte:

- použijte vhodné nářadí
- montáž je možná nezávisle na směru proudění



Místo montáže zvolte tak, aby byla armatura dobře přístupná, snadno ovladatelná a aby se mohlo dobře namontovat izolační pouzdro.

Vedení a upevnění potrubí

Informace jsou uvedeny v návodech k použití systému Sanpress a Sanpress Inox.

Délková roztažnost

Informace jsou uvedeny v návodech k použití systému Sanpress a Sanpress Inox.

3.1.3 Potřebné nářadí

Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

- ořezávač trubek nebo pila na kov s jemnými zuby
- odhrotač 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. 7: lisovací čelisti

Doporučené lisovací nástroje Viega:

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

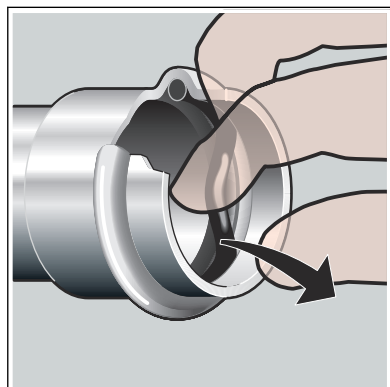
3.2 Montáž

3.2.1 Výměna těsnicího prvku

Odstranění těsnicího prvku

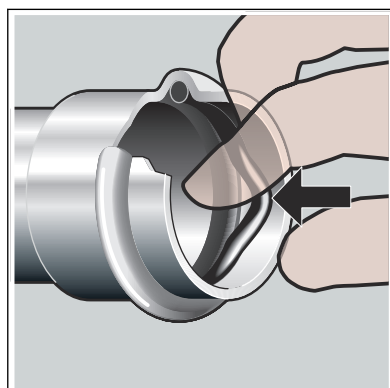


Při odstraňování těsnicího prvku nepoužívejte žádné předměty s ostrými hranami. Tyto předměty by mohly poškodit těsnicí prvek nebo drážku.



- odstraňte těsnicí prvek z drážky

Vsazení těsnicího prvku



- vsadte nový, nepoškozený těsnicí prvek do drážky
- ujistěte se, že je těsnicí prvek dokonale uložen v drážce

3.2.2 Zkrácení trubek



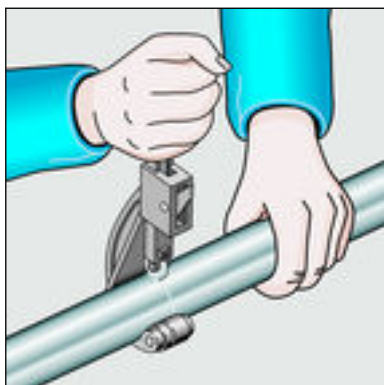
OZNÁMENÍ! **Netěsné lisované spoje z důvodu poškozeného materiálu!**

V případě poškozených trubek nebo těsnicích prvků mohou být lisované spoje netěsné.

Aby se zabránilo poškození trubek a těsnicích prvků, dodržujte následující pokyny:

- pro zkracování nepoužívejte řezací kotouče (úhlové brusky) nebo řezací hořáky
- nepoužívejte tuky ani oleje (jako např. řezací olej)

Informace k nářadí viz také ↗ *Kapitola 3.1.3 „Potřebné nářadí“ na straně 12.*



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

3.2.3 Lisování spoje

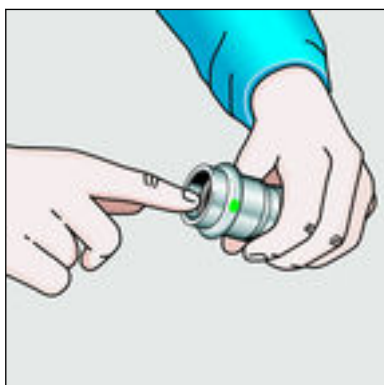


OZNÁMENÍ!

Netěsné lisované spoje z důvodu příliš krátkých trubek

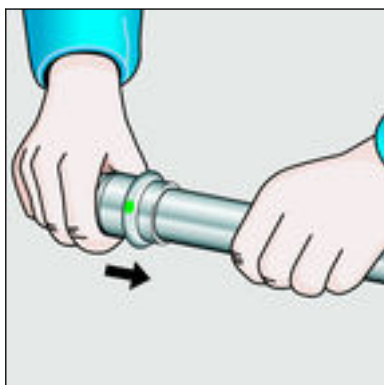
Pokud se na jednu trubku mají nasadit dvě lisovací spojky bez odstupu za sebou, nesmí být trubka příliš krátká. Pokud není trubka při lisování zasunutá v lisovací spojce až do určené hloubky, může být spoj netěsný.

U trubek s průměrem d 15–28 mm musí délka trubky odpovídat minimálně celkové hloubce zasunutí obou lisovacích spojek.

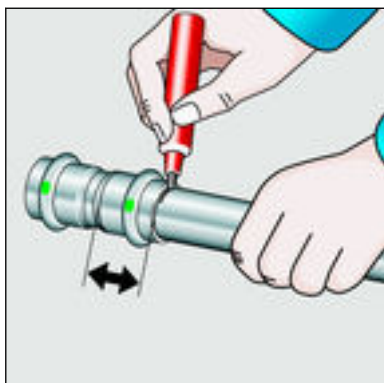


Předpoklady:

- Konec trubky není ohnutý nebo poškozený.
- Trubka je odhroťovaná.
- V lisovací spojce se nachází správný těsnicí prvek.
EPDM = černý lesklý
- Těsnicí prvek je nepoškozený.
- Těsnicí prvek se nachází v drážce.

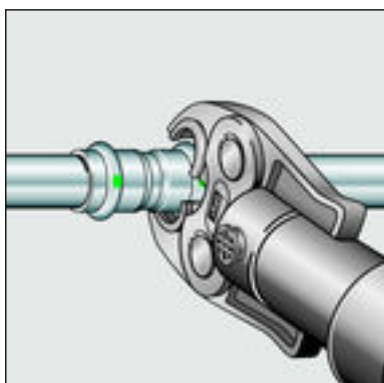


- ▀ nasuňte lisovací spojku až na doraz na trubku

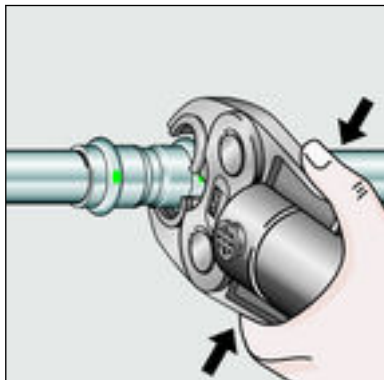


- označte hloubku zasunutí
- nasadte lisovací čelist do lisovacího nástroje a zasuňte přídržovací čep až zapadne

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.

3.2.4 Zkouška těsnosti

Před uvedením do provozu musí instalatér provést zkoušku těsnosti.

Tuto zkoušku proveďte na hotovém, ale ještě nezakrytém systému.

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

Rovněž u instalací pro nepitnou vodu provádějte zkoušku těsnosti podle platných směrnic, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*

Výsledek dokumentujte.

3.3 Údržba



OZNÁMENÍ!

Informujte svého zákazníka resp. provozovatele instalace pitné vody, že se instalace musí pravidelně udržovat.

Při provozu a údržbě instalací pitné vody dodržujte platné směrnice, viz  *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 4.*



Viega doporučuje armaturu pravidelně spouštět a kontrolovat její funkci.

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 • VPN140087

