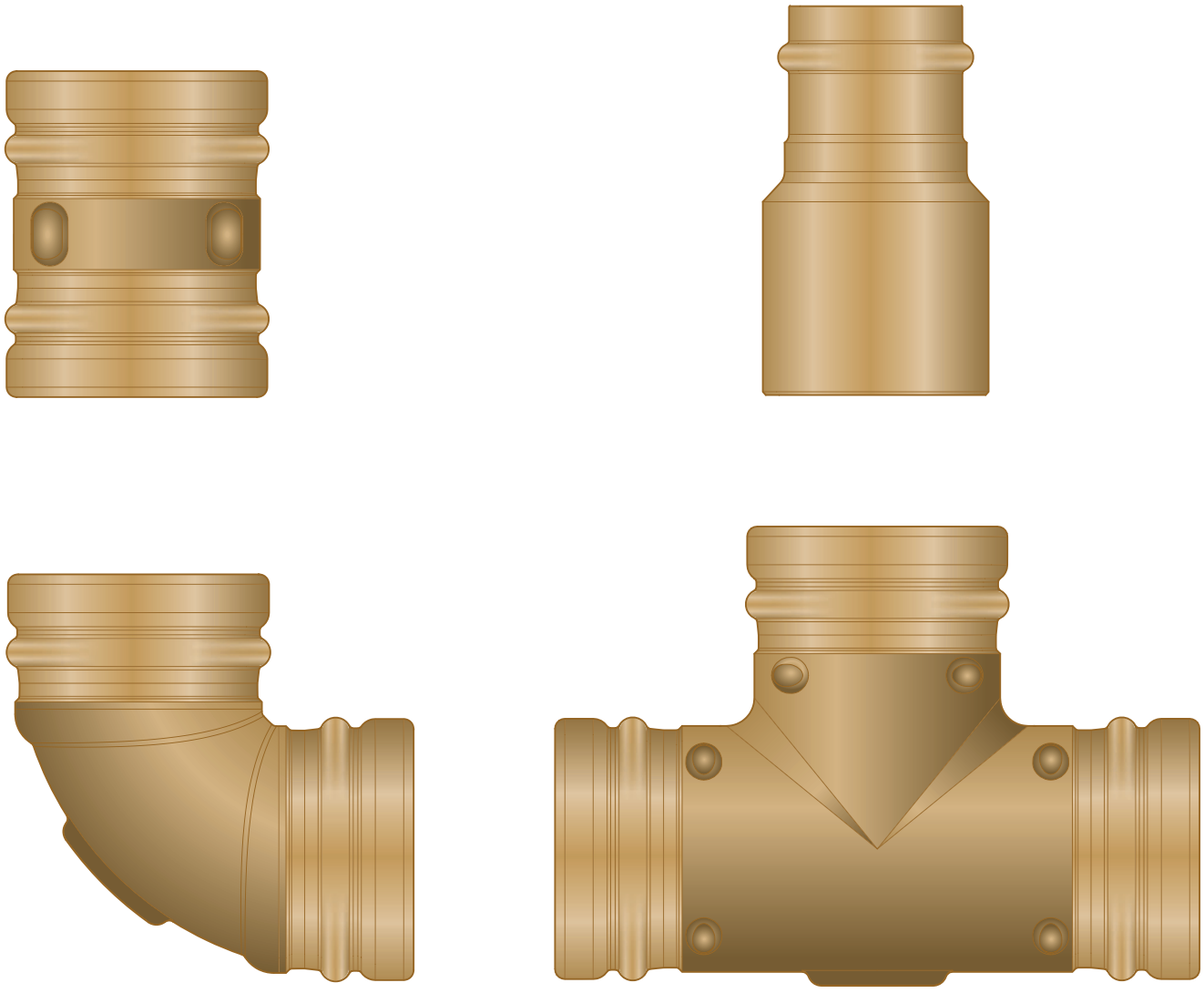
CZ

Návod k použití

Sanpress XL



Lisovací spojovací systém s lisovacími spojkami z červeného/ křemíkového bronzu, trubky z ušlechtilé oceli

Systém
Sanpress XL

Rok výroby (od)
03/1998

viega

Obsah

1 **O tomto návodu k použití** 3

1.1 Cílové skupiny 3
1.2 Označení pokynů 3
1.3 Poznámka k této jazykové verzi 4

2 **Informace o výrobku** 5

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 8

2.3 Popis výrobku 8
2.3.1 Přehled 8
2.3.2 Trubky 8
2.3.3 Lisovací spojky 12
2.3.4 Těsnicí prvky 12
2.3.5 Označení na komponentách 13
2.3.6 Smíšené instalace 14

2.4 Informace o použití 14
2.4.1 Koroze 14

3 **Manipulace** 16

3.1 Přeprava 16
3.2 Skladování 16
3.3 Informace k montáži 16
3.3.1 Montážní pokyny 16
3.3.2 Vyrovnání potenciálů 17
3.3.3 Přípustná výměna těsnicích prvků 17
3.3.4 Potřebný prostor a odstupy 18
3.3.5 Potřebné nářadí 19

3.4 Montáž 20
3.4.1 Výměna těsnicího prvku 20
3.4.2 Zkrácení trubek 21
3.4.3 Odhrotování trubek 21
3.4.4 Lisování spoje 22
3.4.5 Zkouška těsnosti 24

3.5 Údržba 25
3.6 Likvidace 25

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 sanitární zařízení a vytápění 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 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 směrnicemi 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*.

Pravidla z oddílu: použití v souladu se stanovením výrobce

rozsah platnosti / upozornění	pravidla platná v Německu
zhotovení instalací pitné vody	DIN 1988-200
zhotovení instalací pitné vody	EN 806-2
pravidla pro výběr materiálu	DIN 50930-6
pravidla pro výběr materiálu	DIN EN 12502-1

pravidla z oddílu: oblasti použití

rozsah platnosti / upozornění	pravidla platná v Německu
Plánování, zřizování, provoz a údržba hasicích zařízení	DIN 14462
plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 1717
plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN 1988
plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	VDI/DVGW 6023
plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Pravidla z oddílu: média

rozsah platnosti / upozornění	pravidla platná v Německu
vhodnost pro pitnou vodu	DIN 1988-200
vhodnost pro pitnou vodu	EN 806-2
vhodnost pro otopnou vodu v teplovodních otopných zařízeních s nuceným oběhem	VDI-Richtlinie 2035, list 1 a list 2

Pravidla z oddílu: těsnicí prvky

rozsah platnosti / upozornění	pravidla platná v Německu
oblast použití těsnicího prvku EPDM ■ topení	DIN EN 12828

Pravidla z oddílu: koroze

rozsah platnosti / upozornění	pravidla platná v Německu
pravidla pro vnější ochranu před korozí	DIN EN 806-2
pravidla pro vnější ochranu před korozí	DIN 1988-200
zhotovení instalací pitné vody	DIN 1988-200
zhotovení instalací pitné vody	EN 806-2
pravidla pro výběr materiálu	DIN 50930-6
pravidla pro výběr materiálu	DIN EN 12502-1

Pravidla z oddílu: uskladnění

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

Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti

rozsah platnosti / upozornění	pravidla platná v Německu
zkouška na hotovém, ale ještě nezakrytém systému	DIN EN 806–4
zkouška těsnosti u instalací vody	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Pravidla z oddílu: údržba

rozsah platnosti / upozornění	pravidla platná v Německu
provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806-5

2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce

Lisovací spojovací systém je vhodný pro zhotovení instalací pitné vody podle platných směrnic s výběrem materiálu podle platných směrnic, viz *„Pravidla z oddílu: použití v souladu se stanovením výrobce“ na straně 5*.
V případě použití pro jiné oblasti použití a v případě pochybností o správném výběru materiálu kontaktujte společnost Viega.

2.2.1 oblasti použití

Použití je mj. možné v těchto oblastech:

- instalace pitné vody
- průmyslová a topná zařízení
- hasicí zařízení, viz *„pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 5*
  - mokrá
  - mokrá / suchá
  - suchá
- solární zařízení s plochými kolektory
- solární zařízení s vakuovými kolektory (jen s těsnicím prvkem FKM)
- tlakovzdušná zařízení
- zařízení pro dálkové zásobování teplem (jen s těsnicím prvkem FKM)
- parní zařízení s nízkým tlakem (jen s těsnicím prvkem FKM)
- rozvody chladicí vody (uzavřený okruh)
- lakovny (jen s komponentami labs-frei)

Instalace pitné vody

Při plánování, provádění, provozu a údržbě instalací pitné vody dodržujte platné směrnice, viz *„pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 5*.

Údržba

Informujte svého zákazníka resp. provozovatele instalace pitné vody, že se instalace musí pravidelně udržovat, viz *„pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 5*.

Těsnicí prvek

Pro instalace pitné vody je schválen jen těsnicí prvek EPDM. Nepoužívejte žádné jiné těsnicí prvky.

2.2.2 Média

Systém je vhodný mj. pro následující média:

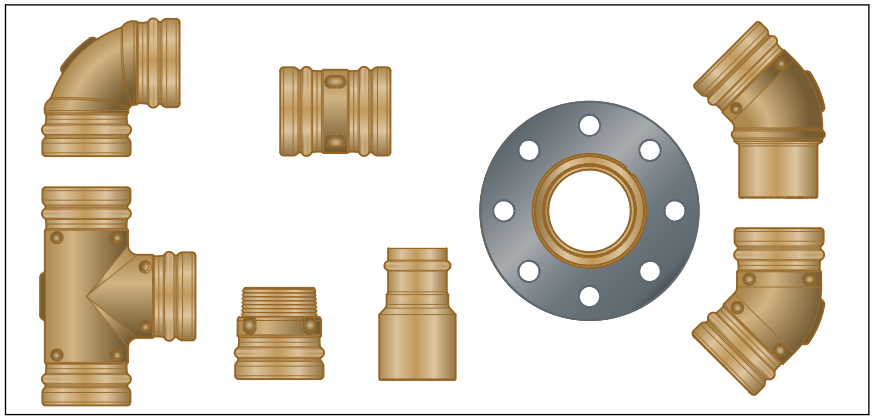
Platné směrnice viz „*Pravidla z oddílu: média*“ *na straně 5*.

- pitná voda:
  - maximální koncentrace chloridu 250 mg/l
- topná voda pro teplovodní topení s nuceným oběhem
- stlačený vzduch podle specifikace použitých těsnících prvků
  - EPDM při koncentraci oleje < 25 mg/m^3
  - FKM při koncentraci oleje ≥ 25 mg/m^3
- nemrznoucí kapaliny, chladicí solanky až po koncentraci 50 %
- pára v parních zařízeních s nízkým tlakem (jen s těsnicím prvkem FKM)

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Přehled

Potrubní systém tvoří lisovací spojky v kombinaci s nerezovými trubkami a vhodným lisovacím nářadím.



Obr. 1: lisovací spojky Sanpress XL

Systémové komponenty jsou k dispozici v následujících rozměrech: d 76,1 / 88,9 / 108,0.

2.3.2 Trubky

K popisovanému systému jsou k dostání následující trubky:

typ trubky	nerezová trubka 1.4401	nerezová trubka 1.4521	nerezová trubka 1.4520
d	76,1 / 88,9 / 108,0		
oblasti použití	instalace pitné vody a plynu[1) 2)]	instalace pitné vody [2)]	instalace průmyslových a topných zařízení[2)]
číslo materiálu	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), s 2,3 % molybdenu pro vyšší odolnost	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)	1.4520 (X2CrTi17)
hodnota PRE	24,1	24,1	16-18
označení trubky	—	zelená čárka	čárka v barvě mědi
ochranné víčko	žluté	zelené	měděná barva

[1)] instalace plynu jen v kombinaci s lisovacími spojkami Sanpress Inox G XL

[2)] Přesné údaje viz oblasti použití kovových instalačních systémů.

Charakteristiky trubky Sanpress XL (1.4401 a 1.4521)

d × s [mm]	objem na jeden metr trubky [l/m]	hmotnost trubky [kg/m]
76,1 × 2,0	4,08	3,70
88,9 × 2,0	5,66	4,34
108,0 × 2,0	8,49	5,30

Charakteristiky trubky Industrial Pipe Inox (1.4520)

d × s [mm]	objem na jeden metr trubky [l/m]	hmotnost trubky [kg/m]
76,1 × 1,5	4,20	2,80
88,9 × 1,5	5,80	3,28
108,0 × 1,5	8,66	4,00

Vedení a upevnění trubek

Pro upevnění trubek použijte jen objímky trubky s ochrannými protihlukovými vložkami bez obsahu chloridů.

Dodržujte všeobecná pravidla upevňovací techniky:

- Upevněná potrubí nepoužívejte jako držák jiných potrubí a komponent.
- Nepoužívejte žádné potrubní háky.
- Dodržujte odstup od lisovacích spojek.
- Řiďte se směrem roztažnosti: naplánujte pevné a kluzné body.

Dbejte na to, abyste potrubí připevnili a od montážního tělesa odpojili tak, aby se nemohl přenášet hluk tělesa z důvodu tepelných změn délky a možných tlakových rázů na montážní těleso nebo jiné komponenty.

Dodržujte následující rozteče připevnění:

Odstup mezi objímkami trubky

d [mm]	rozteč připevnění objímek trubky [m]
76,1	4,25
88,9	4,75
108,0	5,00

Délková roztažnost

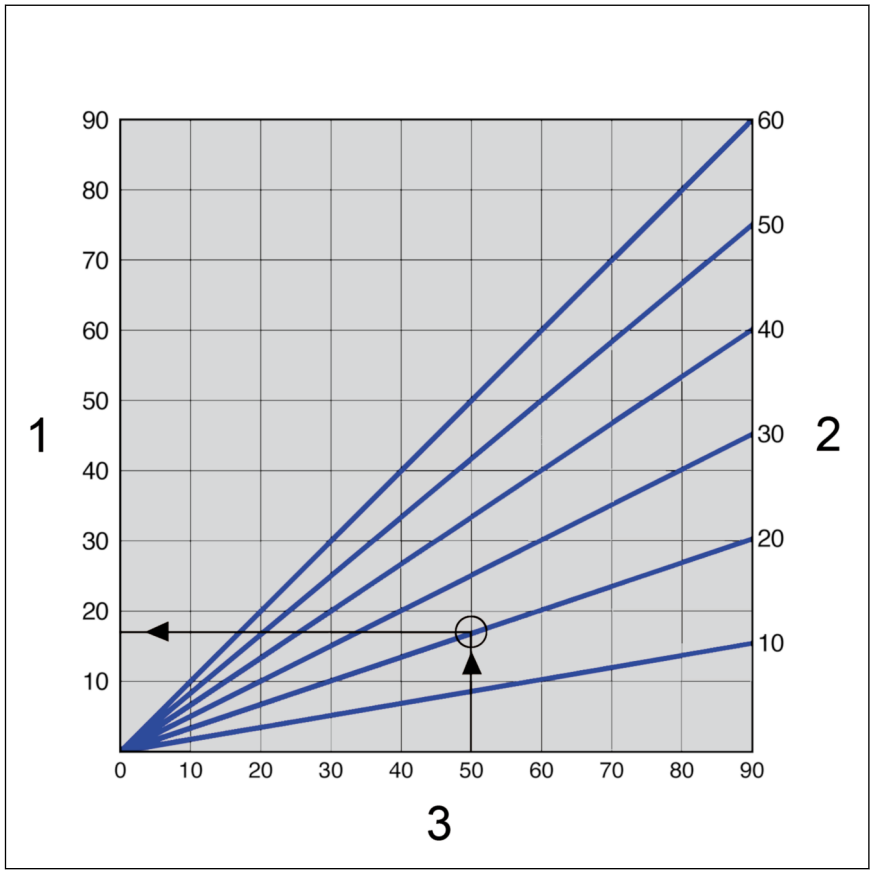
Potrubí se při zahřátí roztahují. Tepelná roztažnost závisí na materiálu. Změny délek vedou k napětí uvnitř instalace. Tato napětí se musí vyrovnat vhodnými opatřeními.

Osvědčilo se:

- pevné a kluzné body
- úseky vyrovnání roztažnosti (kompenzační ramena)
- kompenzátory

Koeficienty tepelné roztažnosti různých materiálů trubek

materiál	koeficient tepelné roztažnosti α [mm/mK]	příklad: délková roztažnost u trubky délky L = 20 m a ΔT = 50 K [mm]
ušlechtilá ocel 1.4401	0,0165	16,5
ušlechtilá ocel 1.4520	0,0108	10,8



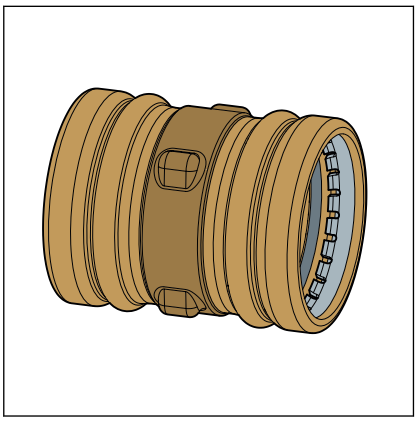
Obr. 2: délková roztažnost trubek Sanpress

1 - délková roztažnost $^{\rightarrow}\Delta l$ [mm]
2 - délka trubky $^{\rightarrow} l_0$ [m]
3 - teplotní rozdíl $^{\rightarrow}\Delta\vartheta$ [K]

Délkovou roztažnost Δl lze odečíst z grafu nebo se může vypočítat podle následujícího vzorce:

$\Delta l = \alpha$ [mm/mK] × L [m] × $\Delta\vartheta$ [K]

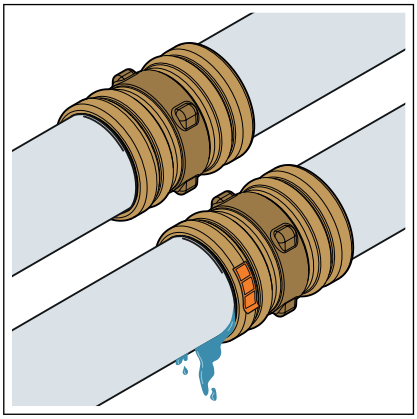
2.3.3 Lisovací spojky



Obr. 3: lisovací spojky

U lisovacích spojek Sanpress XL je jeden těsnicí prvek a jeden zářezný kroužek ve dvou navzájem oddělených drážkách lisovací spojky. Při lisování se zářezný kroužek zařízne do trubky, a zajišťuje tak silové spojení.

SC-Contur



Obr. 4: SC-Contur

Lisovací spojky Viega mají SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostní technika certifikovaná DVGW, která zajišťuje, že lisovací spojka je v neslisovaném stavu zaručeně 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

Lisovací spojky jsou z výroby vybaveny těsnicími prvky EPDM. Pro oblasti použití s vyššími teplotami, jako např. u zařízení pro dálkové zásobování teplem nebo u parních zařízení s nízkým tlakem se lisovací spojky musí vybavit těsnicími prvky FKM.

Těsnicí prvky lze rozlišovat následujícím způsobem:

- těsnicí prvky EPDM jsou lesklé černé.
- těsnicí prvky FKM jsou matné černé.

OZNÁMENÍ!
Použít se smí jen těsnicí prvky modelu 2286XL resp. 2289XL.

Oblast použití těsnicího prvku EPDM

oblast použití	pitná voda	topení	solární zařízení	stlačený vzduch	technické plyny
oblast použití	všechny úseky potrubí	teplovodní topení s nuceným oběhem	solární okruh	všechny úseky potrubí	všechny úseky potrubí
provozní teplota [T_{max}]	110 °C	110 °C	[1]	60 °C	—
provozní tlak [P_{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
poznámky	—	T_{max}: 105 °C[1] 95 °C u napojení topných těles	pro ploché kolektory	suchý, koncentrace oleje < 25 mg / m^3	[2]

[1] viz „*Pravidla z oddílu: těsnicí prvky*“ *na straně 6*

[2] Nutný souhlas společnosti Viega.

Oblast použití těsnicího prvku FKM

oblast použití	dálkové zásobování teplem	solární zařízení	stlačený vzduch
aplikace	zařízení pro dálkové zásobování teplem za průchodkou vnější stěnou	solární okruh	všechny úseky potrubí
provozní teplota [T_{max}]	140 °C	[1]	60 °C
provozní tlak [P_{max}]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)
poznámky	—	—	suchý, koncentrace oleje ≥ 25 mg / m^3

[1] Nutný souhlas společnosti Viega.

2.3.5 Označení na komponentách

označení trubky

Označení trubek obsahují důležité údaje o vlastnostech materiálu a výrobě trubek. Mají tento význam:

- výrobce
- název systému
- materiál trubky
- schválení a certifikáty
- rozměr
- označení dodavatele
- datum výroby

- číslo šarže
- značka CE
- DOP a číslo DOP
- výrobní norma

2.3.6 Smíšené instalace

V instalacích pitné vody se mohou různé druhy kovů potrubních komponent navzájem ovlivňovat a např. způsobit korozi. Nesmí se tak např. přechodové kusy z ušlechtilé oceli přímo spojovat s trubkami nebo závitovými spoji z pozinkované oceli.

Nesmí se přímo spojovat komponenty z ušlechtilé oceli a pozinkované oceli, v takovém případě doporučujeme použít závitové a přechodové lisovací spojky z červeného bronzu/křemičitého bronzu.

V případě dotazů k tomuto tématu se obraťte na společnost Viega.

2.4 Informace o použití

2.4.1 Koroze

Lisovací spojovací systém je třeba chránit před vysokými koncentracemi chloridu jak v médiu, tak také v důsledku vnějších vlivů.

Příliš vysoké koncentrace chloridu mohou způsobit korozi systémů z ušlechtilé oceli.

Zabraňte vnějšímu kontaktu s materiály obsahujícími chloridy:

- Hmotnostní podíl ve vodě rozpustných chloridových iontů v izolačních materiálech nesmí překročit 0,05 %.
- Zvukově izolační vložky trubkových příchytek nesmí obsahovat vyluhovatelné chloridy.
- Nerezové trubky nesmí přijít do kontaktu se stavebními hmotami s obsahem chloridu nebo s maltou.

Je-li zapotřebí vnější ochrana před korozí, dodržujte platné směrnice, viz ↳ *„Pravidla z oddílu: koroze“ na straně 6*.

Lisovací spojovací systém je vhodný pro zhotovení instalací pitné vody podle platných směrnic s výběrem materiálu podle platných směrnic, viz „*Pravidla z oddílu: koroze“ na straně 6*. V případě použití pro jiné oblasti použití a v případě pochybností o správném výběru materiálu kontaktujte Viega servisní centrum.

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

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

3 Manipulace

3.1 Přeprava

Při transportu trubek dodržujte následující:

- neposouvejte trubky přes hrany náložní plochy. mohl by se poškodit jejich povrch.
- při přepravě trubky zajistěte. při sklouznutí by se trubky mohly ohnout.
- nepoškoďte ochranná víčka na koncích trubek a odstraňte je až bezprostředně před montáží. poškozené konce trubek se již nesmí lisovat.

3.2 Skladování

Při skladování dodržujte požadavky platných směrnic, viz *„Pravidla z oddílu: uskladnění“ na straně 6*:

- všechny komponenty skladujte v suchu a čistotě.
- neskladujte komponenty přímo na zemi.
- pro uskladnění trubek vytvořte minimálně tři dosedací body.
- různé rozměry trubek skladujte pokud možno odděleně.
  není-li možné oddělené uskladnění, uložte malé rozměry na velkých rozměrech.
- povrch čistěte jen čisticím prostředkem na ušlechtilou ocel.
- pro prevenci proti kontaktní korozi skladujte trubky z různých materiálů odděleně.

3.3 Informace k montáži

3.3.1 Montážní pokyny

Kontrola systémových komponent

Při transportu a skladování se mohou systémové komponenty poškodit.

- Zkontrolujte všechny díly.
- Poškozené komponenty vyměňte.
- Poškozené komponenty neopravujte.
- Znečištěné komponenty se nesmí instalovat.

3.3.2 Vyrovnání potenciálů

NEBEZPEČÍ!
Nebezpečí zásahu elektrickým proudem
Zásah elektrickým proudem může mít za následek těžká až smrtelná zranění.

Jelikož jsou všechny kovové potrubní systémy vodivé, může neúmyslný kontakt s dílem vedoucím síťové napětí způsobit, že bude pod napětím celý potrubní systém a připojené kovové komponenty (např. topná tělesa).

- práce na elektrické soustavě nechejte provést pouze odborným řemeslníkem – elektrikářem.
- napojte kovové potrubní systémy vždy do vyrovnání potenciálů.

Zřizovatel elektrického zařízení je odpovědný za to, že bude přezkoušeno resp. zajištěno vyrovnání potenciálů.

3.3.3 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.

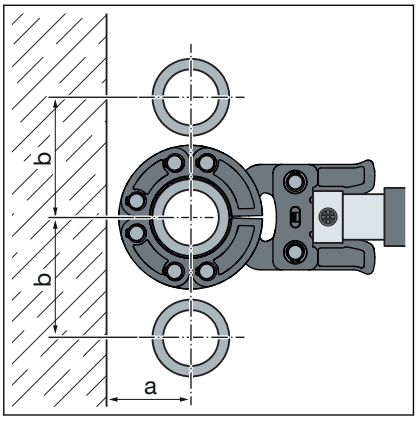
Výměna těsnicího prvku je ze zásady přípustná. Těsnicí prvek se musí vyměnit za náhradní díl určený k danému účelu použití ↳ *Kapitola 2.3.4 „Těsnicí prvky“ na straně 12*. Použití jiných těsnicích prvků není přípustné.

Výměna těsnicího prvku je přípustná v následujících situacích:

- když je těsnicí prvek v lisovací spojce zjevně poškozený a má se vyměnit za náhradní těsnicí prvek Viega pro Sanpress XL
- když se má vyměnit těsnicí prvek EPDM za těsnicí prvek FKM (vyšší teplotní odolnost, např. pro průmyslové použití)

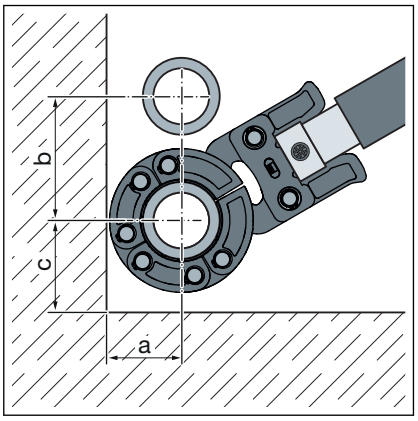
3.3.4 Potřebný prostor a odstupy

Lisování mezi potrubími



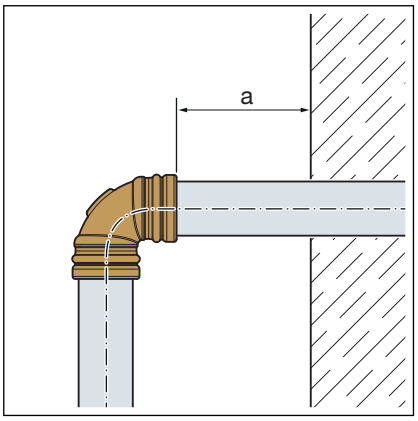
d	76,1	88,9	108,0
a [mm]	90	100	110
b [mm]	185	200	215

Lisování mezi trubkou a stěnou



d	76,1	88,9	108,0
a [mm]	90	100	110
b [mm]	185	200	215
c [mm]	130	140	155

Odstup od stěn

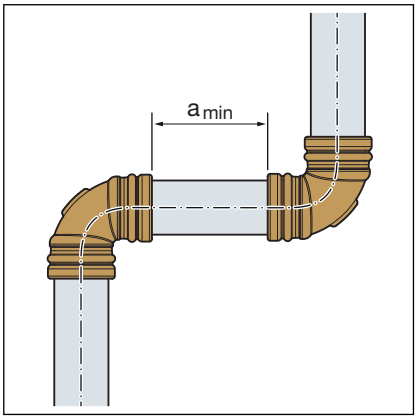


Minimální odstup u d76,1–108,0

Lisovací nástroj	a_{min} [mm]
Typ 2 (PT2)	45
Typ PT3-EH Typ PT3-AH	50
Pressgun 4E / 4B Pressgun 5	50

Odstup mezi slisovanými spoji

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.



d	76,1–108,0
Minimální odstup a [mm]	není zapotřebí

Rozměrové údaje Z

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

3.3.5 Potřebné nářadí

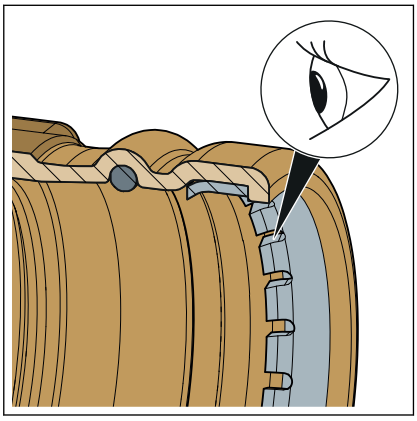
Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

- ořezávač trubek nebo pila na kov s jemnými zuby
- odhrotovač a barevná tužka pro vyznačení
- lisovací nástroj s konstantní lisovací sílou 32 kN
- lisovací řetěz s tažnou kloubovou čelistí pro Sanpress XL (model 2297.3XL)
- s příslušnou tažnou kloubovou čelistí, vhodný pro průměr trubky a s vhodným profilem

Pro lisování doporučuje společnost Viega použít systémové nářadí Viega.
Systémové lisovací nářadí Viega bylo speciálně vyvinuto a sladěno pro zpracování lisovacích spojovacích systémů Viega.

3.4 Montáž

3.4.1 Výměna těsnicího prvku



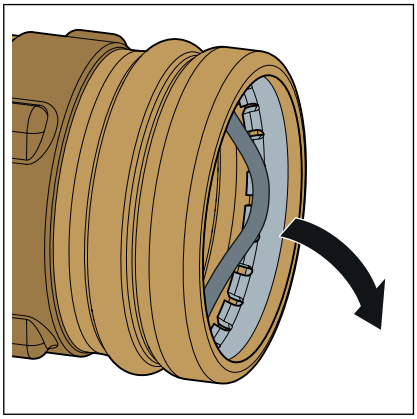
Obr. 5: zářezný kroužek

UPOZORNĚNÍ!
Nebezpečí zranění ostrými hranami
Nad těsnicím prvkem se nachází zářezný kroužek s ostrými hranami (viz šipka). Při výměně těsnicího prvku hrozí nebezpečí řezného zranění.

- nesahejte do lisovacích spojek holýma rukama.

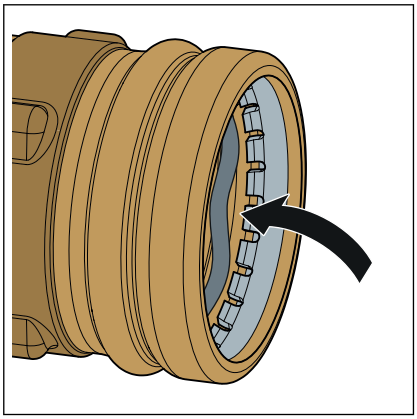
Odstranění těsnicího prvku

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



- Odstraňte těsnicí prvek z drážky. Postupujte opatrně, aby se nepoškodilo sedlo těsnicího prvku.

Vsazení těsnicího prvku



- Vsaďte nový, nepoškozený těsnicí prvek do drážky.

  Přitom dávejte pozor, aby se těsnicí prvek nepoškodil o zářezný kroužek.

- Ujistěte se, že je těsnicí prvek dokonale uložen v drážce.

3.4.2 Zkrácení trubek

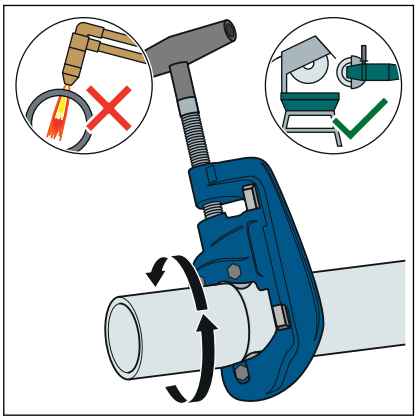
OZNÁMENÍ!
Netěsné lisované spoje z důvodu poškozeného materiálu!

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 3.3.5 „Potřebné nářadí“ na straně 19*.



- Zkraťte trubku ořezávačem trubek nebo pilou na kov s jemnými zuby.

  Nevytvořte přitom rýhy na povrchu trubky.

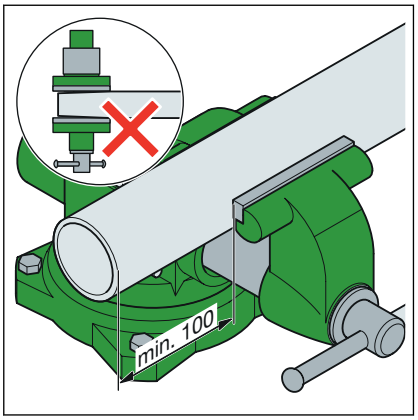
3.4.3 Odhrotování trubek

Konce trubek se po zkrácení musí zevnitř i vně pečlivě odhrotovat.

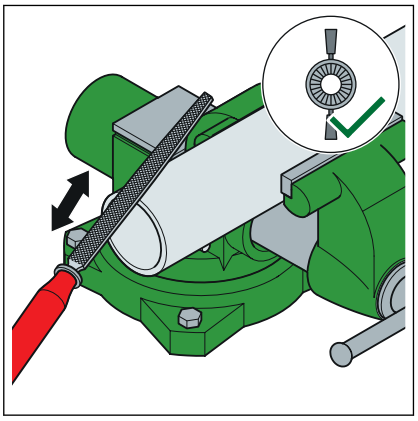
Odstraněním otřepů se zabrání poškození těsnicího prvku nebo vzpříčení lisovací spojky při montáži. Viega doporučuje používat odhrotovač (model 2292.4XL).

OZNÁMENÍ!
Poškození nesprávným nářadím!

Pro odstranění otřepů nepoužívejte brusný kotouč nebo podobné nářadí. Trubky by se tím mohly poškodit.

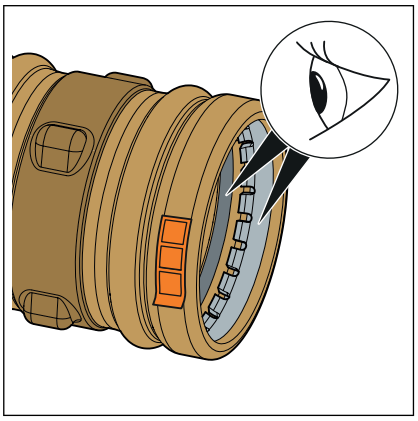


- Upněte trubku do svěráku.
- Při upínání dodržte minimálně 100 mm odstup (a) od konce trubky.
  Konce trubky se nesmí ohnout nebo poškodit.



- Odstraňte otřepy z vnitřní i vnější strany trubky.

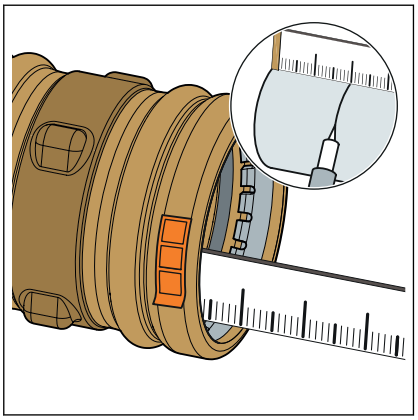
3.4.4 Lisování spoje



Předpoklady:

- konec trubky není ohnutý nebo poškozený.
- trubka je odhrotovaná.
- v lisovací spojce se nachází správný těsnicí prvek.
  EPDM = černý lesklý
  FKM = černý matný

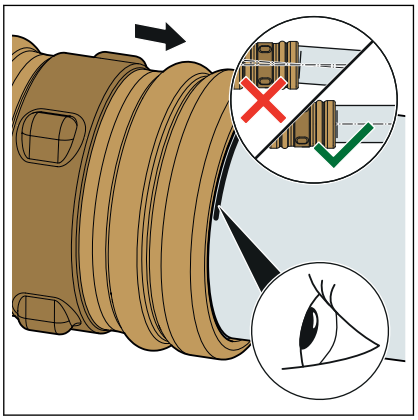
- těsnicí prvek a zářezný kroužek je nepoškozený.
- těsnicí prvek a zářezný kroužek se nachází v drážce.



- Změřte hloubku zasunutí ve spojce.

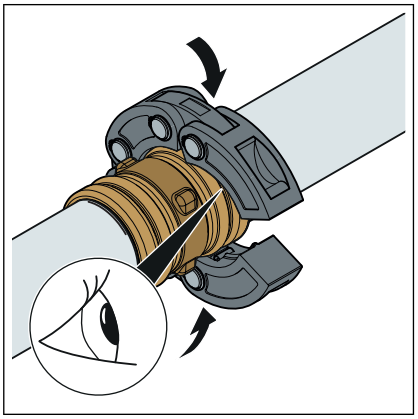
d [mm]	hloubka zasunutí [mm]
76,1	55
88,9	55
108,0	65

- Označte hloubku zasunutí na trubce

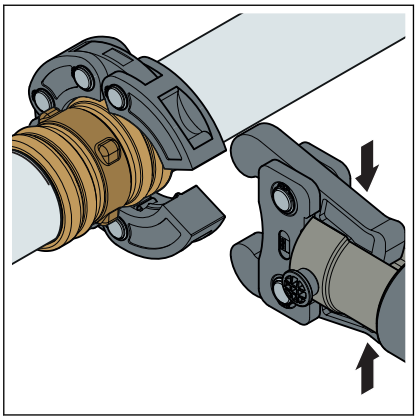


- Nasuňte lisovací spojku na trubku až k označené hloubce zasunutí. Nevzpřičte lisovací spojku.
- Zastrčte do lisovacího nástroje tažnou kloubovou čelist a zasuňte přidržovací čep až zapadne.

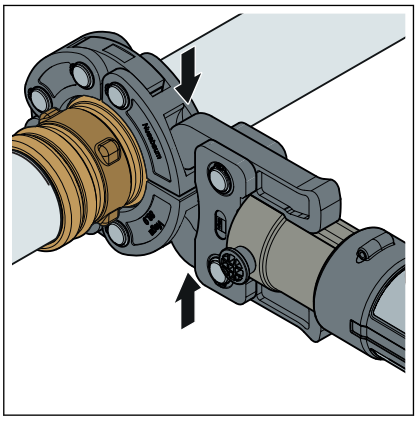
Informace! Dodržujte návod k lisovacímu nářadí.



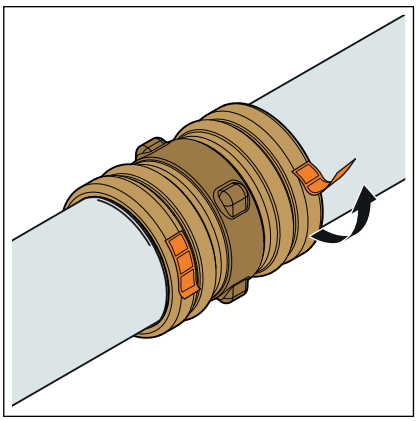
- Nasaďte na lisovací spojku lisovací řetěz. Lisovací řetěz musí lícovat s vnější hranou lisovací spojky.



- Otevřete tažnou kloubovou čelist.



- Zasuňte tažnou kloubovou čelist do úchytných prvků lisovacího řetězu.
- Proveďte proces lisování.
- Odstraňte tažnou kloubovou čelist a lisovací řetěz.



- Odstraňte kontrolní pásku.
  - Spoj je označen jako slisovaný.

3.4.5 Zkouška těsnosti

Před uvedením do provozu musí instalatér provést zkoušku těsnosti.

Tuto zkoušku proveďte na hotovém, ale ještě nezakrytém systému.

Dodržujte platné směrnice, viz *„Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti“ na straně 6*.

Rovněž u instalací pro nepitnou vodu provádějte zkoušku těsnosti podle platných směrnic, viz *„Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti“ na straně 6*.

Výsledek dokumentujte.

3.5 Údržba

Při provozu a údržbě instalací pitné vody dodržujte platné směrnice, viz ↳ *„Pravidla z oddílu: údržba“ na straně 6*.

3.6 Likvidace

Výrobek a obaly roztřiďte 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 • 2022-03 • VPN200395