

## Kulový kohout Easytop s SC-Contur

### Návod k použití



**Model**  
2275.3

**Rok výroby:**  
od 07/2017

cs\_CZ

**viega**



# Obsah

<b>1</b>	<b>O tomto návodu k použití</b>	<b>4</b>
1.1	Cílové skupiny	4
1.2	Označení pokynů	4
1.3	Poznámka k této jazykové verzi	5
<b>2</b>	<b>Informace o výrobku</b>	<b>6</b>
2.1	Normy a pravidla	6
2.2	Použití v souladu se stanovením výrobce	8
2.2.1	Oblasti použití	8
2.2.2	Média	9
2.3	Popis výrobku	9
2.3.1	Přehled	9
2.3.2	Lisovací přípoj s SC-Contur	10
2.3.3	Těsnicí prvky	10
2.3.4	Označení na komponentách	11
2.3.5	Kompatibilní komponenty	11
2.3.6	Technické údaje	12
2.4	Informace o použití	12
2.4.1	Koroze	12
2.5	Doplňkové příslušenství	12
<b>3</b>	<b>Manipulace</b>	<b>16</b>
3.1	Informace k montáži	16
3.1.1	Přípustná výměna těsnicích prvků	16
3.1.2	Montážní pokyny	16
3.1.3	Potřebné nářadí	17
3.2	Montáž	17
3.2.1	Výměna těsnicího prvku	17
3.2.2	Zkrácení trubek	18
3.2.3	Lisování spoje	19
3.2.4	Zkouška těsnosti	21
3.3	Údržba	21
3.4	Likvidace	22

# 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 odborníkům na 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 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 používání 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 pro Českou a Slovenskou republiku najdete na českých webových stránkách na [viega.cz/normy](http://viega.cz/normy).

#### Pravidla z oddílu: oblasti použití

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806 část 1
Plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806 část 2
Plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806 část 3
Plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806 část 4
Plánování, provedení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806 část 5
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	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
Vhodnost pro topnou vodu v teplovodních topných zařízeních s nuceným oběhem	VDI 2035 list 1 a list 2

**Pravidla z oddílu: popis výrobku**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Vhodnost pro instalace pitné vody	Trinkwasserordnung (TrinkwV)
Vhodnost pro instalace pitné vody	DIN 50930-6
Požadavky na plastové komponenty pro instalace pitné vody	DVGW-Arbeitsblatt W270

**Pravidla z oddílu: přehled**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Splnění zkušebních požadavků (skupina armatur I)	DIN EN 13828

**Pravidla z oddílu: těsnicí prvky**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Oblast použití těsnicího prvku EPDM ■ topení	DIN EN 12828

**Pravidla z oddílu: označení na komponentách**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Označení třídy hlučnosti I	DIN EN 13828

**Pravidla z oddílu: kompatibilní komponenty**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Přípustné typy trubek	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Přípustné měděné trubky	DVGW-Arbeitsblatt GW 392
Přípustné měděné trubky	DIN EN 1057
Přípustné nerezové trubky	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Přípustné nerezové trubky	DIN EN 10312
Přípustné nerezové trubky	DIN EN 10088

**Pravidla z oddílu: technické údaje**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Rozsah platnosti	DIN EN 13828

### Pravidla z oddílu: koroze

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Vnější ochrana před korozí	DIN EN 806-2
Vnější ochrana před korozí	DIN 1988-200
Vnější ochrana před korozí	DKI-Informationsdruck i. 160

### Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Zkouška těsnosti u instalací pitné vody	DIN EN 806 část 4
Zkouška těsnosti u instalací pitné 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




*Použití modelu v jiných než popsaných 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 všeobecně uznávaná technická pravidla a platné směrnice, viz  „Pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 6.



## 2.2.2 Média

Model je vhodný mj. pro následující média:

- pitná voda bez omezení podle platných směrnic, viz ☞ „Pravidla z oddílu: média“ na straně 6
- maximální koncentrace chloridů 250 mg/l podle platných směrnic, viz ☞ „Pravidla z oddílu: média“ na straně 6
- topná voda v teplovodních topných zařízeních s nuceným oběhem, viz ☞ „Pravidla z oddílu: média“ na straně 6
- stlačený vzduch podle specifikace použitých těsnicích prvků
  - EPDM při koncentraci oleje < 25 mg/m<sup>3</sup>

## 2.3 Popis výrobku

Systémové armatury Easytop lze podle platných směrnic použít pro veškerou pitnou vodu a mají schválení DVGW, viz ☞ „Pravidla z oddílu: popis výrobku“ na straně 7. Jejich plastové komponenty odpovídají doporučení KTW a splňují požadavky platných směrnic.

### 2.3.1 Přehled



Systémové armatury Easytop splňují zkušební požadavky platných směrnic, viz ☞ „Pravidla z oddílu: přehled“ na straně 7. Zvuková izolace  $L_{ap} \leq 20$  dB(A)

Vybavení modelu je následující:

- těleso ventilu z červeného bronzu/křemičitého bronzu
- na obou stranách lisovací přípoj s SC-Contur
- plastová ovládací páčka tvaru T
- ochranná víčka k ovládací páčce v barvách červené a zelené pro označení příslušné oblasti použití
- indikátor polohy otevřeno / zavřeno
- plochy pro klíč na tělese
- bezúdržbový ovládací hřídel
- těsnicí prvky z EPDM
- kuličkové těsnění z teflonu®
- kulička z ušlechtilé oceli
- na obou stranách vypouštěcí zátka G ¼ s vypouštěcím ventilem G ¼

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 trubkou. 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 MPa až 0,65 MPa (1,0 bar až 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 úseky potrubí	tepl vodní topení s nuceným oběhem	všechny úseky potrubí	všechny úseky potrubí
Provozní teplota [T <sub>max</sub> ]	110 °C	110 °C	60 °C	—
Provozní tlak [P <sub>max</sub> ]	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 9	podle platných směrnic <sup>1)</sup> T <sub>max</sub> : 105 °C 95 °C u napojení topných těles	suchý, koncentrace oleje < 25 mg / m <sup>3</sup>	2)

<sup>1)</sup> viz ☞ „Pravidla z oddílu: těsnicí prvky“ na straně 7

<sup>2)</sup> Nutné odsouhlasení servisním centrem Viega.

### 2.3.4 Označení na komponentách

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

Model je označen takto:

- třída hlučnosti I podle platných směrnic, viz ☞ „Pravidla z oddílu: označení na komponentách“ na straně 7
- rozměr
- nápis DVGW
- zelený bod pro pitnou vodu
- indikátor polohy na ovládací páčce

### 2.3.5 Kompatibilní komponenty

Model je vybaven lisovacími přípoji a je kompatibilní se systémem Pres-tabo, Profipress, Sanpress a Sanpress Inox.

#### Trubky

Lisovací přípoje jsou podle platných směrnic testované a schválené s následujícími typy trubek:

- měděné trubky
  - viz ☞ „Pravidla z oddílu: kompatibilní komponenty“ na straně 7

- nerezové trubky (materiál 1.4401 / 1.4521)
  - Viz ↗ „Pravidla z oddílu: kompatibilní komponenty“ na straně 7

## 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)

Rozsah platnosti podle platných směrnic, viz ↗ „Pravidla z oddílu: technické údaje“ na straně 7:

- provozní teplota: 90°C
- provozní tlak: PN 10 (10 bar)

## 2.4 Informace o použití

### 2.4.1 Koroze

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

Výjimky tvoří tyto případy:

- kontakt s agresivními stavebními látkami, jako materiály s obsahem nitritu nebo amonia
- v agresivním prostředí

Je-li zapotřebí vnější ochrana před korozi, dodržujte platné směrnice, viz ↗ „Pravidla z oddílu: koroze“ na straně 8.



*Armatury Easytop z červeného bronzu/křemičitého bronzu lze použít pro veškerou pitnou vodu.*

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

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

## 2.5 Doplnkové příslušenství

Dostupné příslušenství:

- kovová ovládací páčka
- teploměr Easytop
- označení média Easytop
- prodloužení Easytop

- vypouštěcí ventil Easytop
- ochranná víčka pro plastovou ovládací páčku jsou v barvách červené, zelené a modré pro označení příslušné oblasti použití
- izolační pouzdra



Obr. 3: model 2275.93 ovládací páčka Easytop tvaru L



Obr. 4: model 2275.92 ovládací páčka Easytop tvaru T



Obr. 5: model 2275.94 teploměr Easytop



Obr. 6: model 2275.97 Easytop označení média



Obr. 7: model 2234.5 prodloužení Easytop



Obr. 8: model 2234 Easytop vypouštěcí ventil



Obr. 9: model 2275.96 ochranné víčko Easytop zelené

### Izolační pouzdra

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



Obr. 10: model 2275.90 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 10. 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 trubek

Informace jsou uvedeny v návodech k použití systému Prestabo, Profi-press, Sanpress a Sanpress Inox.



## Délková roztažnost

Informace jsou uvedeny v návodech k použití systému Prestabo, Profi-press, 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 kloubovou čelistí, vhodnou pro průměr trubky a s vhodným profilem



Obr. 11: lisovací čelisti

Doporučené lisovací nástroje Viega:

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

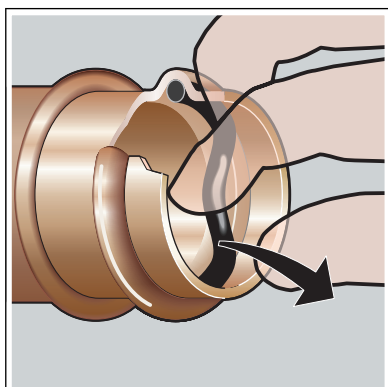
## 3.2 Montáž

### 3.2.1 Výměna těsnicího prvku

#### Odstranění těsnicího prvku

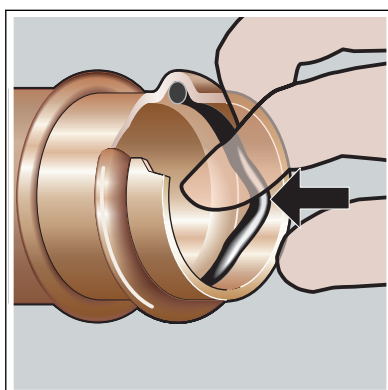


*Při odstraňování těsnicího prvku nepoužívejte žádné předměty s ostrými hranami. Tyto předměty by mohly poškodit těsnící prvek nebo drážku.*



- 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!

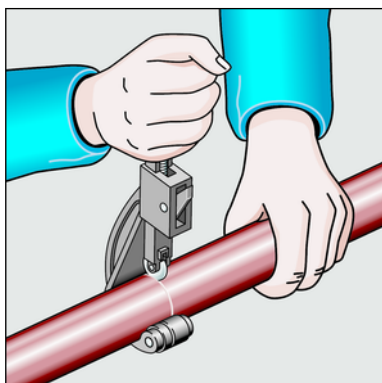
**Netěsné lisované spoje z důvodu poškozeného materiálu!**

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 17.*



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

### 3.2.3 Lisování spoje

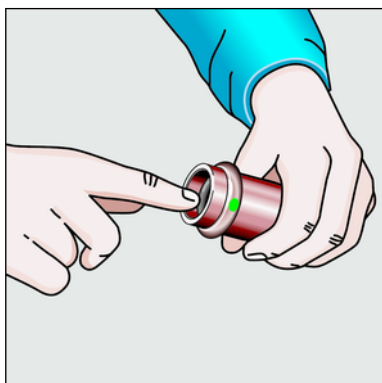


#### OZNÁMENÍ!

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

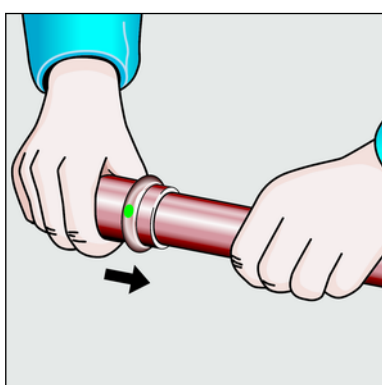
Pokud se na jednu trubku mají nasadit dvě lisovací spojky bez odstavu za sebou, nesmí být trubka příliš krátká. Pokud není trubka při lisování zasunutá v lisovací spojce až do určené hloubky, může být spoj netěsný.

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

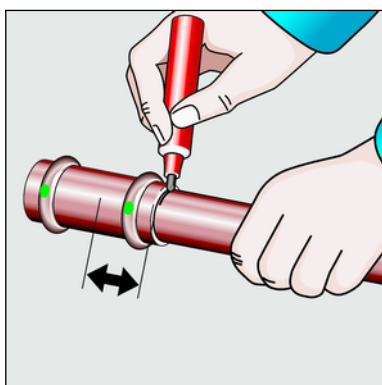


Předpoklady:

- konec trubky není ohnutý nebo poškozený
- trubka je odhrotovaná
- v lisovací spojce se nachází správný těsnicí prvek EPDM = černý lesklý
- těsnicí prvek je nepoškozený
- těsnicí prvek se nachází dokonale v drážce



- nasuňte lisovací spojku až na doraz na trubku

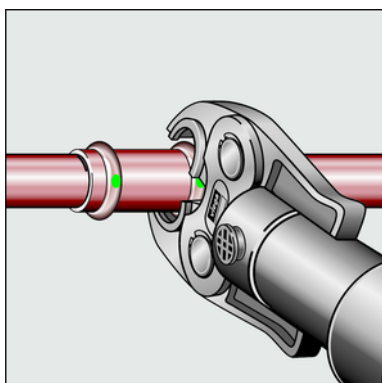


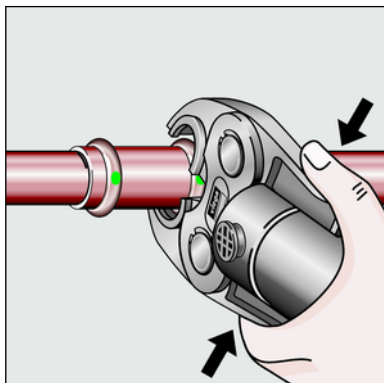
- označte hloubku zasunutí

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

**Informace! Dodržujte návod k lisovacímu nářadí.**

- 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





► provedte 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 provedte na hotovém, ale ještě nezakrytém systému.

Dodržujte všeobecně uznávaná technická pravidla a platné směrnice, viz ↗ „Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti“ na straně 8.

Podle všeobecně uznávaných technických pravidel provedte zkoušku těsnosti i v instalacích pro nepitnou vodu.

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 ↗ „Pravidla z oddílu: údržba“ na straně 8.



*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.