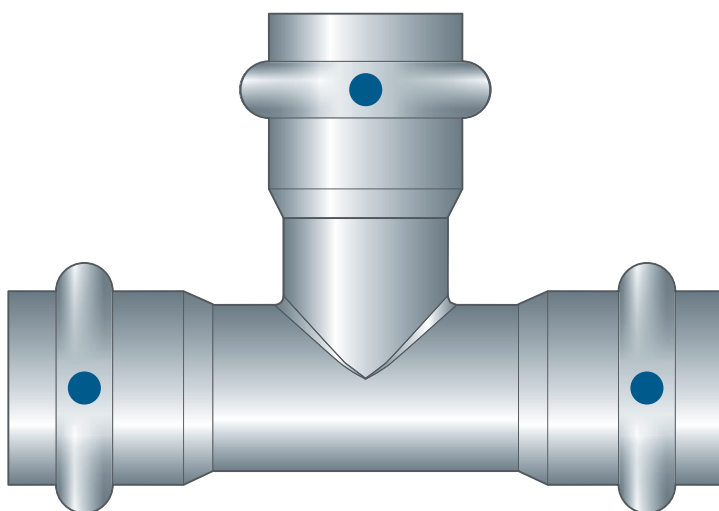
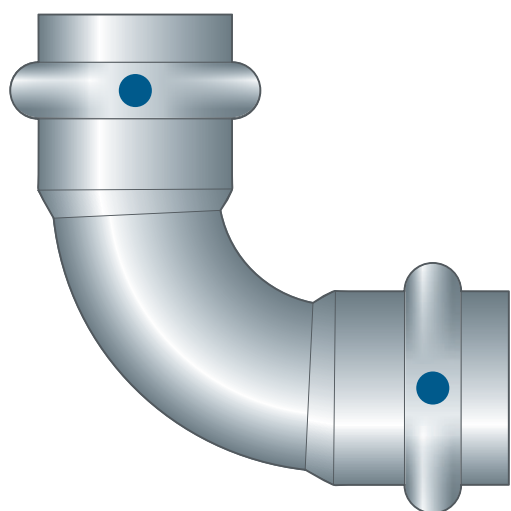
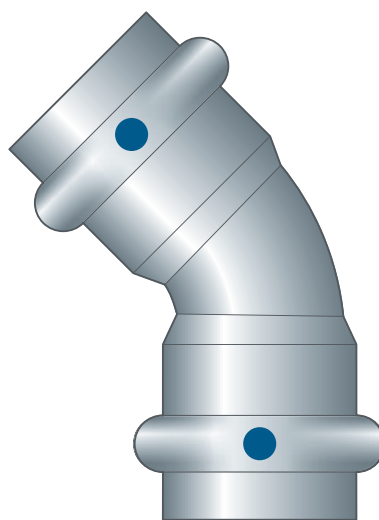
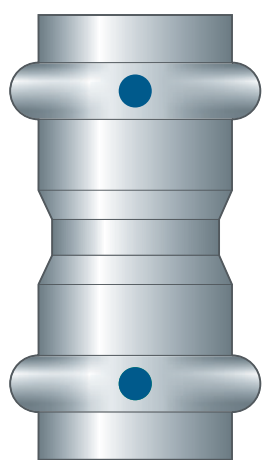


Brugsanvisning

Sanpress Inox LF



Presfittingsystem af rustfrit stål med rustfri stålrør

System
Sanpress Inox LF

Byggeår (fra)
01/2010

viega

Indholdsfortegnelse

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Om denne brugsanvisning | 3 |
| | 1.1 Målgrupper | 3 |
| | 1.2 Mærkning af henvisninger | 3 |
| | 1.3 Bemærkninger om denne sprogversion | 4 |
| 2 | Produktinformation | 5 |
| | 2.1 Standarder og bestemmelser | 5 |
| | 2.2 Korrekt anvendelse | 7 |
| | 2.2.1 Anvendelsesområder | 7 |
| | 2.2.2 Medier | 8 |
| | 2.3 Produktbeskrivelse | 8 |
| | 2.3.1 Oversigt | 8 |
| | 2.3.2 Rør | 8 |
| | 2.3.3 Presfittings | 12 |
| | 2.3.4 Pakninger | 12 |
| | 2.3.5 Mærkninger på komponenter | 13 |
| | 2.3.6 Blandingsinstallationer | 14 |
| | 2.4 Anvendelsesinformationer | 14 |
| | 2.4.1 Korrosion | 14 |
| 3 | Håndtering | 16 |
| | 3.1 Transport | 16 |
| | 3.2 Opbevaring | 16 |
| | 3.3 Oplysninger om montering | 17 |
| | 3.3.1 Monteringsanvisninger | 17 |
| | 3.3.2 Potentialudligning | 17 |
| | 3.3.3 Tilladt udskiftning af pakninger | 17 |
| | 3.3.4 Pladsbehov og afstande | 18 |
| | 3.3.5 Nødvendigt værktøj | 20 |
| | 3.4 Montage | 21 |
| | 3.4.1 Udskiftning af pakning | 21 |
| | 3.4.2 Bukning af rør | 22 |
| | 3.4.3 Afkortning af rør | 22 |
| | 3.4.4 Afgratning af rør | 22 |
| | 3.4.5 Presning af forbindelse | 23 |
| | 3.4.6 Flangetilslutninger | 24 |
| | 3.4.7 Tæthedsprøvning | 30 |
| | 3.5 Vedligeholdelse | 30 |
| | 3.6 Bortskaffelse | 30 |

1 Om denne brugsanvisning

Dette dokument er rettighedsbeskyttet, yderligere informationer fås på: viega.com/legal.

1.1 Målgrupper

Oplysningerne i denne brugsanvisning retter sig mod fagfolk inden for varme og sanitet.

For personer, som ikke har ovennævnte uddannelse eller kvalifikationer, er montering, installation og evt. vedligeholdelse af dette produkt ikke tilladt. Denne indskrænkning gælder ikke for anvisninger vedrørende betjeningen.

Installation af Viega produkter skal foregå under overholdelse af de alment anerkendte tekniske regler og af Viegas brugsanvisninger.

1.2 Mærkning af henvisninger

Advarsler og oplysninger adskiller sig fra den øvrige tekst og er mærket med relevante piktogrammer.

**FARE!**

Advarer om mulige livsfarlige kvæstelser.

**ADVARSEL!**

Advarer om mulige alvorlige kvæstelser.

**FORSIGTIG!**

Advarer om mulige kvæstelser.

**BEMÆRK!**

Advarer om mulige materielle skader.



Yderligere henvisninger og tips.

1.3 Bemærkninger om denne sprogversion

Denne brugsanvisning indeholder vigtige oplysninger om produkt- og systemvalg, montering og ibrugtagning samt om tilsigtet anvendelse og, hvis det er nødvendigt, om vedligeholdelse. Disse oplysninger om produkterne, deres egenskaber og anvendelsesteknikker er baseret på de aktuelt gældende standarder i Europa (f.eks. EN) og/eller i Tyskland (f.eks. DIN/DVGW).

Nogle passager i teksten kan henvise til tekniske forskrifter i Europa/Tyskland. Disse forskrifter gælder som anbefalinger for andre lande, såfremt der ikke forefindes nogen tilsvarende nationale krav. De relevante nationale love, standarder, forskrifter, normer samt andre tekniske forskrifter har højeste prioritet fremfor de tyske/europæiske retningslinjer i denne brugsanvisning. Oplysninger, der gives her, er ikke bindende for andre lande og områder og bør, som allerede nævnt, betragtes som en hjælp.

2 Produktinformation

2.1 Standarder og bestemmelser

Standarderne og bestemmelserne nedenfor gælder for Tyskland og Europa og skal betragtes som en hjælp.

Bestemmelser fra afsnit: Korrekt anvendelse

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|---|----------------------------------|
| Oprettelse af drikkevandsinstallationer | DIN 1988-200 |
| Oprettelse af drikkevandsinstallationer | EN 806-2 |
| Bestemmelse for materialevalg | DIN EN 12502-1 |
| Bestemmelse for materialevalg | Metall-Bewertungsgrundlage (UBA) |

Bestemmelser fra afsnit: Anvendelsesområder

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|---|----------------------------------|
| Planlægning, opførelse, drift og vedligeholdelse af brandslukningsanlæg | DIN 14462 |

Bestemmelser fra afsnit: Medier

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|---|---------------------------------------|
| Egnethed til brugsvand | DIN 1988-200 |
| Egnethed til brugsvand | EN 806-2 |
| Egnethed til centralvarmevand i cirkulationsanlæg | VDI-Richtlinie 2035, side 1 og side 2 |

Bestemmelser fra afsnit: pakninger

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|--|----------------------------------|
| EPDM pakningens anvendelsesområde ■ Varme | DIN EN 12828 |

Bestemmelser fra afsnit: Korrosion

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|---|----------------------------------|
| Bestemmelser for udvendig korrosionsbeskyttelse | DIN EN 806-2 |
| Bestemmelser for udvendig korrosionsbeskyttelse | DIN 1988-200 |
| Oprettelse af drikkevandsinstallationer | DIN 1988-200 |
| Oprettelse af drikkevandsinstallationer | DIN EN 806-2 |
| Bestemmelse for materialevalg | DIN EN 12502-1 |

Bestemmelser fra afsnit: Opbevaring

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| Krav til opbevaring af materialerne | DIN EN 806-4, kapitel 4.2 |

Bestemmelser fra afsnit: Etablering af flangetilslutning

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|--|----------------------------------|
| Kvalificering af personale til montering af flangeforbindelser | VDI-Richtlinie 2290 |
| Beregning af tilspændingsmomenter | DIN EN 1591-1 |

Bestemmelser fra afsnit: Tæthedsprøvning

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|--|---|
| Prøvning på det færdiggjorte, men dog endnu ikke tildækkede, anlæg | DIN EN 806-4 |
| Tæthedsprøvning for vandinstallationer | ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" |

Bestemmelser fra afsnit: Vedligeholdelse

| Gyldighedsområde / bemærkning | Bestemmelser gældende i Tyskland |
|---|----------------------------------|
| Drift og vedligeholdelse af drikkevandsinstallationer | DIN EN 806-5 |

2.2 Korrekt anvendelse



Presfittingsystemet er velegnet til etablering af brugsvandsinstallationer i overensstemmelse med gældende retningslinjer og under hensyntagen til valg af materialer i henhold til gældende retningslinjer og i overensstemmelse med den tyske miljøstyrelses (UBA – Umweltsundesamt) vurderingsgrundlag for metalmateriale, der kommer i kontakt med drikkevand. Se [linktarget \[Normen_Rohrsysteme_Bestimmungs-gemäÙe Verwendung\] doesn't exist but @y.link.required='true'](#). Ved anvendelse til andre anvendelsesområder eller hvis der er tvivl om valg af materiale, skal Viega kontaktes.

2.2.1 Anvendelsesområder

Anvendelse er bl.a. muligt inden for følgende områder:

- Lakeringsanlæg
- Drikkevandsinstallationer
- Industri- og varmeanlæg
- Sprinkleranlæg
 - Våde sprinkleranlæg
- Brandslukningsanlæg, se [»Bestemmelser fra afsnit: Anvendelsesområder« på side 5](#)
 - våd
 - våd/tør
 - tør
- Solvarmeanlæg med fladekollektorer

- Trykluftanlæg
- Køleledninger (lukket kredsløb)

2.2.2 Medier

Systemet er bl.a. egnet til følgende medier:

Gældende retningslinjer, se ↗ »Bestemmelser fra afsnit: Medier« på side 5.

- Drikkevand
 - maks. klorid koncentration 250 mg/l
- Centralvarmevand til cirkulationsanlæg
- Trykluft i henhold til specifikationen for de anvendte pakninger
 - EPDM ved oliekoncentration < 25 mg/m³
- Frostbeskyttelsesmidler, briner op til en koncentration på 50 %

2.3 Produktbeskrivelse

2.3.1 Oversigt

Rørsystemet består af PWIS-fri presfittings i forbindelse med silikonefri rustfri stålrør og dertilhørende presværktøjer.

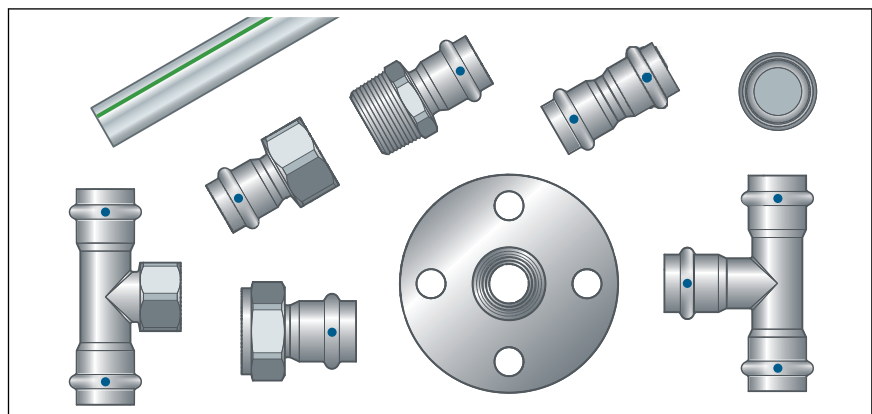


Fig. 1: Sanpress Inox LF

Systemkomponenterne fås i følgende dimensioner:
d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Rør

Fra det beskrevne system fås følgende rør:

| Rørtype | Rustfrit stålør 1.4401 | Rustfrit stålør 1.4521 |
|-------------------|--|----------------------------------|
| d | 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54 | 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54 |
| Materialenr. | 1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), med 2,3 % molybdæn for bedre bestandighed | 1.4521 (X2CrMoTi 18-2) |
| PRE-værdi | 24,1 | 24,1 |
| Rørmærkning | — | grøn streg |
| Beskyttelseskappe | gul | grøn |

Rørspecifikationer rustfrit stålør (1.4401, 1.4521 og 1.4520)

| d x s _{min.} [mm] | Volumen pr. meter rør [l/m] | Rørvægt [kg/m] |
|----------------------------|-----------------------------|----------------|
| 15 x 1,0 | 0,13 | 0,35 |
| 18 x 1,0 | 0,20 | 0,43 |
| 22 x 1,2 | 0,30 | 0,65 |
| 28 x 1,2 | 0,51 | 0,84 |
| 35 x 1,5 | 0,80 | 1,26 |
| 42 x 1,5 | 1,19 | 1,52 |
| 54 x 1,5 | 2,04 | 1,97 |

Rørføring og fastgørelse

Til fastgørelse af rørene må der kun anvendes rørbærere med kloridfri lydisoleringsindlæg.

Overhold de generelle regler for fastgørelsesteknik:

- Fastgjorte rørledninger må ikke anvendes som bæring for andre rørledninger og komponenter.
- Anvend ikke rørkroge.
- Overhold afstanden til presfittings.
- Vær opmærksom på udvidelsesretningen: Planlæg fiks- og glidepunkter.

Sørg for at fastgøre rørledningerne og frigør dem fra bygningen således, at de ikke kan overføre bygningslyd som følge af termisk ekspansion.

Overhold følgende fastgørelsesafstande:

Afstand mellem rørbærerne

| d [mm] | Fastgørelsesafstand mellem rørbærerne [m] |
|--------|---|
| 15,0 | 1,25 |
| 18,0 | 1,50 |
| 22,0 | 2,00 |
| 28,0 | 2,25 |
| 35,0 | 2,75 |
| 42,0 | 3,00 |
| 54,0 | 3,50 |

Længdeudvidelse

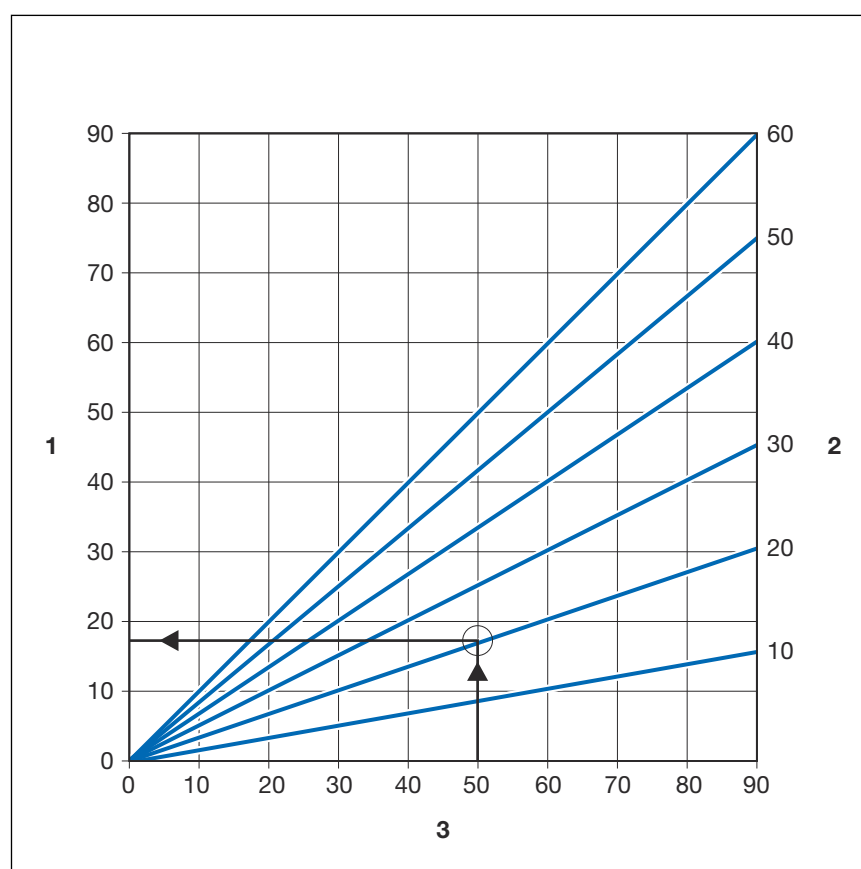
Rørledninger udvider sig ved opvarmning. Varmeudvidelsen er materialeafhængig. Længdeændringer fører til spændinger i installationen. Disse spændinger skal udlignes med egnede foranstaltninger.

Afprøvet er:

- Fiks- og glidepunkter
- Ekspansions-udligningsstykker(kompensationsstykker)
- Kompensatorer

Varmeudvidelseskoefficienter for forskellige rørmaterialer

| Materiale | Varmeudvidelseskoefficient α [mm/mK] | Eksempel: Længdeudvidelse ved rørlængde $L = 20$ m og $\Delta T = 50$ K [mm] |
|-------------------------|---|--|
| Rustfrit stål 1.4401 | 0,0165 | 16,5 |
| Rustfrit stål 1.4520 | 0,0108 | 10,8 |


Fig. 2: Længdeudvidelse af Sanpress rør

- 1 - Længdeudvidelse $\vec{\Delta l}$ [mm]
- 2 - Rørlængde \vec{l}_0 [m]
- 3 - Temperaturforskel $\vec{\Delta \theta}$ [K]

Længdeudvidelsen Δl kan aflæses i diagrammet, eller den kan beregnes matematisk med følgende formel:

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta \theta \text{ [K]}$$

2.3.3 Presfittings

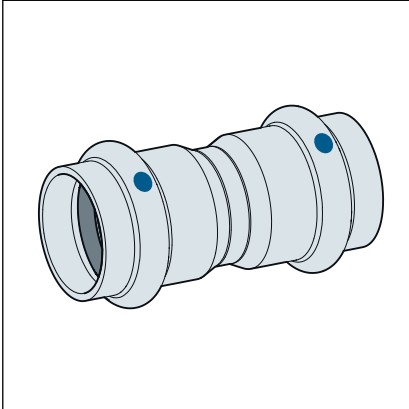


Fig. 3: Presfittings

Presfittings har en vulst hele vejen rundt, som pakningen ligger i. Ved presningen formes presfittingen foran og bag vulsten, hvorved presfittingen forbindes uløseligt med røret. Pakningen formes ikke under presningen.

SC-Contur

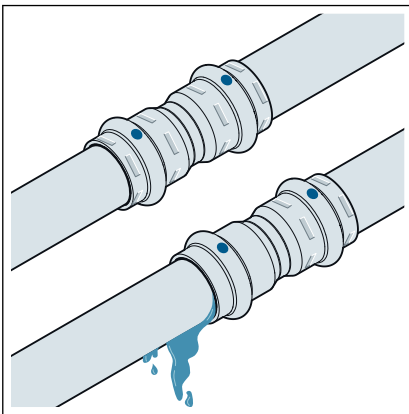


Fig. 4: SC-Contur

Viega presfittings er udstyret med SC-Contur. SC-Contur er en sikkerhedsteknik certificeret af DVGW og sørger for, at presfittingen er garanteret utæt i ikke presset tilstand. Derved opdages forbindelser, der ved en fejl ikke er pressede ved tæthedsprøvningen.

Viega garanterer, at forbindelser, der ved en fejltagelse ikke er pressede, bliver synlige under tæthedsprøvningen:

- Ved den våde tæthedsprøvning i trykområdet 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Ved den tørre tæthedsprøvning i trykområdet 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Pakninger

Presfittings er fra fabrikken udstyret med PWIS-fri EPDM pakninger.

EPDM pakningens anvendelsesområde

| Anvendelses- område | Drikkevand | Varme | Solvarmeanlæg | Trykluft | Tekniske gasser |
|---|-----------------------------|---|---------------------------|--|-----------------------------|
| Anvendelses- område | alle rørlednings- afsnit | Cirkulations- anlæg | Solvarme- kredsløb | alle rørlednings- afsnit | alle rørlednings- afsnit |
| Driftstemperatur [T _{maks.}] | 110 °C | 110 °C | 1) | 60 °C | — |
| Driftstryk [P _{maks.}] | 1,6 MPa (16 bar) | 1,6 MPa (16 bar) | 0,6 MPa (6 bar) | 1,6 MPa (16 bar) | — |
| Bemærkninger | — | T _{maks.} : 105 °C ¹⁾ 95 °C ved radi- atortilslutning | til fladekollek- torer | tør, olieindhold < 25 mg/m ³ | 2) |

¹⁾ Se ↗ »Bestemmelser fra afsnit: pakninger« på side 6

²⁾ Afstemning med Viega påkrævet.

2.3.5 Mærkninger på komponenter

Rørmærkning

Rørmærkningerne indholder vigtige angivelser om rørenes materialebe-
skaffenhed og fremstilling. Deres betydning er som følger:

- Producent
- Systemnavn
- Rørmateriale
- Godkendelser og certificeringer
- Dimension
- Leverandørmærkning
- Produktionsdato
- Batchnummer
- CE-mærkning
- DOP og DOP-nummer
- Produktionsstandard

Mærkninger på presfittings

Presfittingsene er markeret med et farvet punkt. Punktet markerer
SC-konturen, hvor der trænger prøvemedium ud ved en fitting, der ved
en fejl ikke er blevet presset.

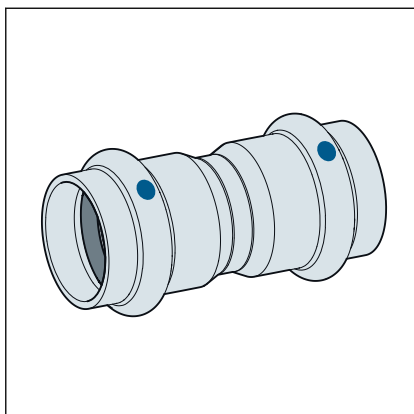


Fig. 5: Mærkning på presfittingen

Det blå punkt henviser til, at systemet er PWIS-frit, egnet til drikkevand og udstyret med SC-Contur.

2.3.6 Blandingsinstallationer

I brugsvandsinstallationer kan forskellige metaller og rørledningskomponenter påvirke hinanden negativt og f.eks. forårsage korrosion. Således må overgangsstykker af rustfrit stål f.eks. ikke forbindes umiddelbart med rør eller gevindfittings af galvaniseret stål.



Komponenter af rustfrit stål og galvaniseret stål må ikke forbindes direkte, her anbefales gevind- og overgangs-presfittings af rødgoods/siliciumbrønde.

Tilladte blandingsinstallationer

I systemet Sanpress Inox LF må der principielt anvendes PWIS-fri komponenter fra andre Viega systemer.

Hvis du har spørgsmål om dette emne, bedes du kontakte Viega.

2.4 Anvendelsesinformationer

2.4.1 Korrosion

Presfittingsystemet skal beskyttes mod for høje kloridkoncentrationer både i mediet og fra ydre påvirkninger.

For høje kloridkoncentrationer kan føre til korrosion i systemer af rustfrit stål.

Undgå udvendig kontakt med kloridholdige materialer:

- Isoleringsmaterialer må ikke overskride en masseandel af vandopløselige klorid-ioner på 0,05 %.
- Rørbærernes lydisoleringsindlæg må ikke indeholde udvaskbare klorider.
- Rustfri stålør må ikke komme i kontakt med kloridholdige byggematerialer eller mørtel.

Hvis en udvendig korrosionsbeskyttelse er nødvendig, skal de gældende retningslinjer overholdes, se ☞ »Bestemmelser fra afsnit: Korrosion« på side 6.



Presforbindelsessystemet er velegnet til etablering af brugsvandsinstallationer i overensstemmelse med gældende retningslinjer under hensyntagen til valg af materialer i henhold til gældende retningslinjer, se ☞ »Bestemmelser fra afsnit: Korrosion« på side 6. Ved andre anvendelsesområder, eller hvis der er tvivl om det rigtige valg af materiale, skal Viega Service Center kontaktes.

Kloridkoncentrationen i mediet må ikke overskride en maksimumværdi på 250 mg/l.

Denne klorid er ikke et desinfektionsmiddel, men en bestanddel af hav- og kogsalt (natriumklorid).

3 Håndtering

3.1 Transport



Sanpress rør er silikonefri, når de leveres til engros-handlen.

Opbevar og transporter rørene fagligt korrekt inden anvendelsen.

Overhold følgende ved transport af rør:


- Træk ikke rør hen over læssekanter. Overfladen kan beskadiges.
- Sørg for at sikre rørene ved transporten. Hvis de glider, kan rørene bøjes.
- Undgå at beskadige beskyttelseskapperne ved rørenderne, og fjern dem først umiddelbart før monteringen. Beskadigede rørender må ikke mere presses sammen.

3.2 Opbevaring



Viega garanterer, at presfittingene i leveringstilstanden er PWIS-fri.

Tag først presfittings ud af den indtil da lukkede originale emballage umiddelbart før anvendelsen.

Overhold kravene i de gældende retningslinjer i forbindelse med opbevaring, se  »Bestemmelser fra afsnit: Opbevaring« på side 6:

- Opbevar komponenterne rent og tørt.
- Opbevar ikke komponenter direkte på gulvet.
- Sørg for mindst tre understøtninger ved opbevaringen af rør.
- Opbevar så vidt muligt forskellige rørstørrelser adskilt.
Hvis adskilt opbevaring ikke er mulig, skal små størrelser opbevares ovenpå store størrelser.
- Rengør kun overfladen med rengøringsmiddel til rustfrit stål.
- Opbevar rør af forskellige materialer separat for at undgå galvanisk korrosion.

3.3 Oplysninger om montering

3.3.1 Monteringsanvisninger

Kontrol af systemkomponenter

Systemkomponenter kan evt. være beskadigede på grund af transport og opbevaring.

- Kontroller alle dele.
- Udskift beskadigede komponenter.
- Beskadigede komponenter må ikke repareres.
- Snavsede komponenter må ikke installeres.

3.3.2 Potentialudligning



FARE! **Fare på grund af elektrisk strøm**

Elektrisk stød kan føre til forbrændinger, alvorlige kvæstelser eller død.

Da alle rørsystemer af metal er elektrisk ledende, kan en kontakt ved en fejltagelse med del, der leder netspænding, føre til, at hele rørsystemet og tilsluttede metalkomponenter (f.eks. radiatorer) står under spænding.

- Lad kun elektrikere udføre arbejder på det elektriske system.
- Integrer altid rørsystemer af metal i potentialudligningen.



Montøren af det elektriske anlæg er ansvarlig for, at potentialudligningen kontrolleres og sikres.

3.3.3 Tilladt udskiftning af pakninger



Vigtig bemærkning

Pakninger i presfittings er med deres materialespecifikke egenskaber afstemt efter de enkelte rørsystemers medier og anvendelsesområder og i reglen kun certificeret dertil.

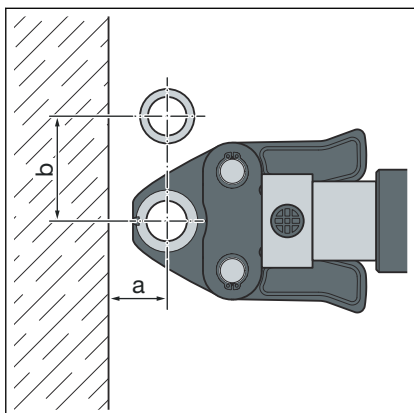
Det er principielt tilladt at udskifte en pakning. Pakningen skal udskiftes med en PWIS-fri pakning af samme materiale ↪ *Kapitel 2.3.4 »Pakninger« på side 12*. Det er ikke tilladt at anvende andre pakninger.

I følgende situationer er det tilladt at udskifte en pakning:

- hvis pakningen i presfittingen er synligt beskadiget og skal udskiftes med en Viega reservepakning af samme materiale

3.3.4 Pladsbehov og afstande

Presning mellem rørledninger

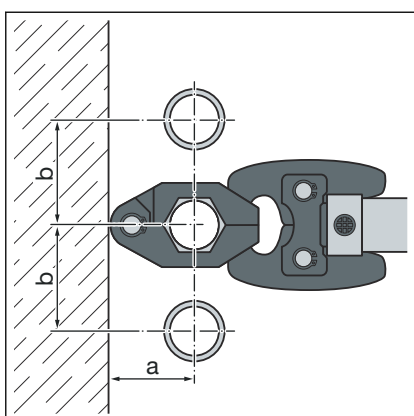


Pladsbehov PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

| d | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|-----|-----|
| a [mm] | 20 | 20 | 25 | 25 | 30 | 45 | 50 |
| b [mm] | 50 | 55 | 60 | 70 | 85 | 100 | 115 |

Pladsbehov Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

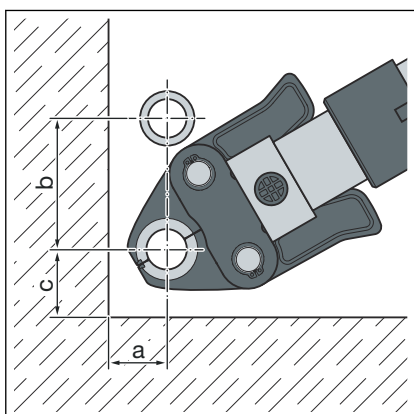
| d | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| b [mm] | 60 | 60 | 65 | 65 | 65 |



Pladsbehov presring

| d | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 |
| b [mm] | 50 | 55 | 60 | 70 | 75 | 85 | 90 |

Presning mellem rør og væg

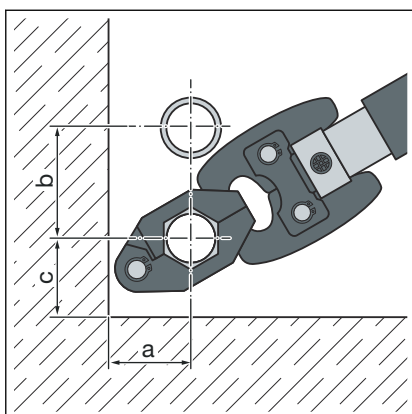


Pladsbehov PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

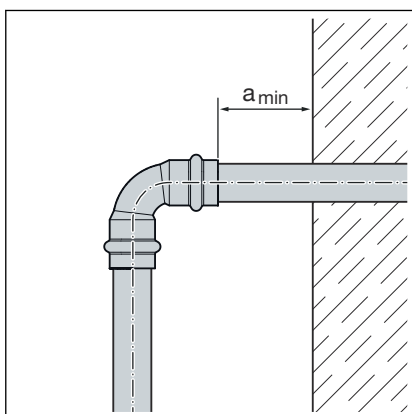
| d | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|-----|-----|
| a [mm] | 25 | 25 | 30 | 30 | 50 | 50 | 55 |
| b [mm] | 65 | 75 | 80 | 85 | 95 | 115 | 140 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 50 | 50 | 70 | 80 |

Pladsbehov Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

| d | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| b [mm] | 70 | 70 | 75 | 80 | 80 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |


Pladsbehov presring

| d | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 |
| b [mm] | 50 | 55 | 60 | 70 | 75 | 85 | 90 |
| c [mm] | 35 | 40 | 40 | 45 | 50 | 55 | 65 |

Vægafstand

Minimumafstand ved d15-54

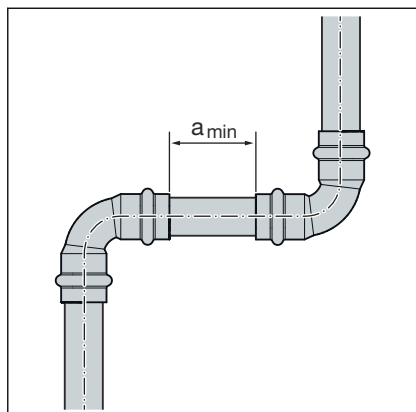
| Presmaskine | a_{min} [mm] |
|---|----------------|
| PT1 | 45 |
| Type 2 (PT2) | 50 |
| Type PT3-EH | |
| Type PT3-AH | |
| Pressgun 4E / 4B | |
| Pressgun 5 | |
| Pressgun 6 / 6 Plus | 35 |
| Picco / Pressgun Picco | |
| Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus | |

Afstand mellem presningerne

BEMÆRK!
Utætte presforbindelser på grund af for korte rør!

Hvis to presfittings skal sættes på et rør uden afstand til hinanden, må røret ikke være for kort. Hvis røret ikke sidder i presfittingen indtil den planlagte indstiksdybde ved presningen, kan forbindelsen blive utæt.

Ved rør med diameteren d15–28 skal rørlængden mindst svare til den samlede indstiksdybde for begge presfittings.



Minimumafstand ved presbakker d 15–54

| d | a _{min.} [mm] |
|----|------------------------|
| 15 | 0 |
| 18 | 0 |
| 22 | 0 |
| 28 | 0 |
| 35 | 10 |
| 42 | 15 |
| 54 | 25 |

Z-mål

Z-målene findes på den tilsvarende produktside i online-kataloget.

3.3.5 Nødvendigt værktøj

Til fremstillingen af en presforbindelse kræves følgende værktøj:

- Rørskærer eller fintandet metalsav
- Afgrater og farveblyant til markering
- Presmaskine med konstant pressekraft
- Presbakke eller presring med tilhørende trækbakke, passende til rørdiameteren og med egnet profil

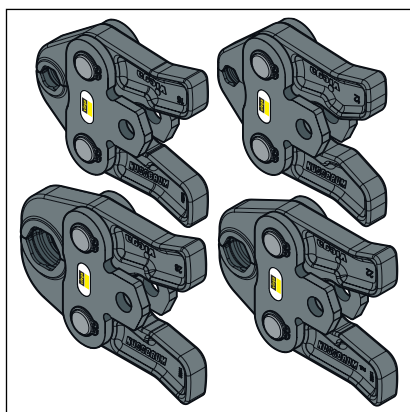


Fig. 6: Presbakker



Viega anbefaler at bruge Viega systemværktøj til presningen.

Viega systempresværktøjerne er særligt udviklet til forarbejdningen af Viega presfittingsystemerne og afstemt dertil.

3.4 Montage



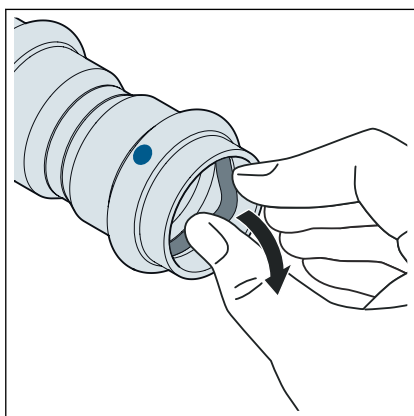
Monteringen vises med en Sanpress Inox-presfitting som eksempel.

3.4.1 Udskiftning af pakning

Fjernelse af pakning

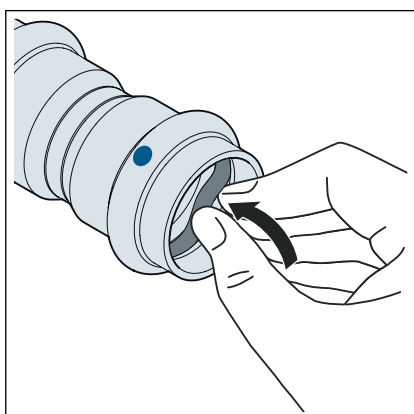


Der må ikke anvendes spidse genstande eller genstande med skarpe kanter til at fjerne pakningen, som kan beskadige pakningen eller vulsten.



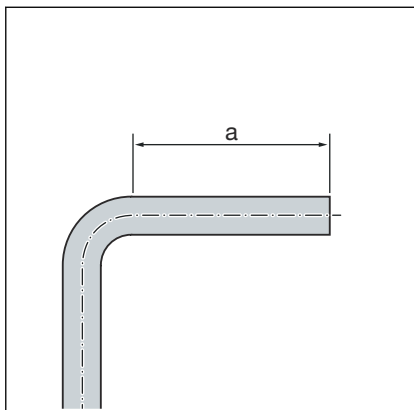
- Fjern pakningen fra vulsten.

Isætning af pakning



- Sæt en ny, ubeskadiget pakning i vulsten.
- Kontroller, at pakningen befinder sig fuldstændigt i vulsten.

3.4.2 Bukning af rør



Rør i størrelserne d 15, 18, 22 og 28 kan bukket koldt med gængs bukkeværktøj (radius min. 3,5 x d).

Rørenderne (a) skal være mindst 50 mm lange, for at presfittingene kan sættes korrekt på.

3.4.3 Afkortning af rør



BEMÆRK!

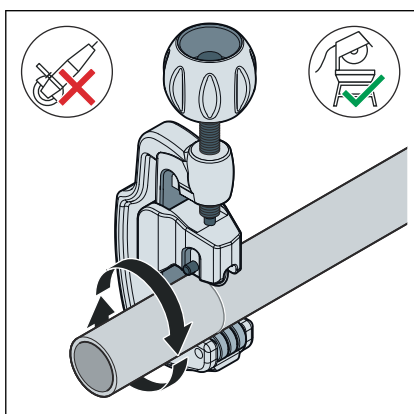
Utætte presforbindelser på grund af beskadiget materiale!

Presforbindelser kan blive utætte på grund af beskadigede rør eller pakninger.

Overhold følgende anvisninger for at undgå beskadigelser på rør og pakninger:

- Anvend ikke skæreskiver (vinkelsliber) eller skærebændere til afkortningen.
- Anvend ikke fedt og olie (som f.eks. skæreolie).

For informationer vedrørende værktøj, se også [Kapitel 3.3.5 »Nødvendigt værktøj«](#) på side 20.



- Skær røret retvinklet over med en rørskærer eller en fintandet metalsav.

Undgå furer i røroverfladen.

3.4.4 Afgratning af rør

Rørenderne skal afgrates omhyggeligt indvendigt og udvendigt efter afkortningen.

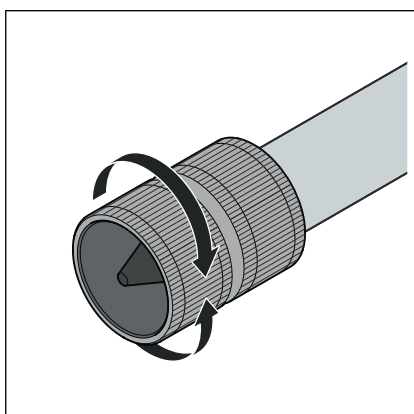
Med afgratningen forhindres det, at pakningen beskadiges, eller at presfittingen sidder i spænd ved monteringen. Viega anbefaler at bruge en afgrater (model 2292.2).



BEMÆRK!

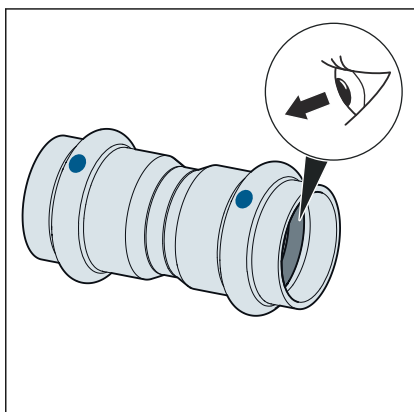
Beskadigelse på grund af forkert værktøj!

Anvend ikke vinkelsliber eller lignende værktøj til afgratningen. Det kan beskadige rørene.



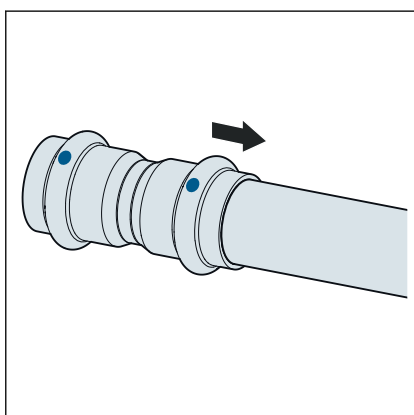
- Fjern grater på røret indvendigt og udvendigt.

3.4.5 Presning af forbindelse

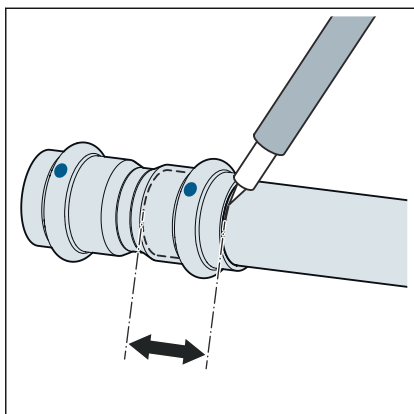


Forudsætninger:

- Rørenden er ikke bøjet eller beskadiget.
- Røret er afgratet.
- I presfittingen findes den korrekte pakning.
EPDM = sort skinnende
- Pakningen er ubeskadiget.
- Pakningen befinder sig fuldstændigt i vulsten.



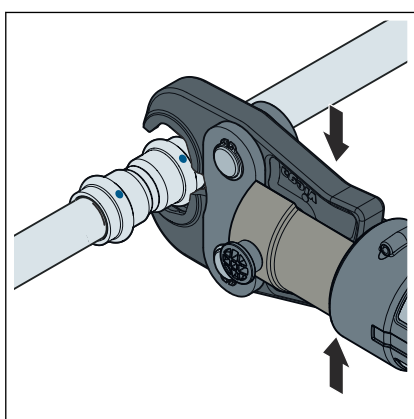
- Skub presfittingen på røret indtil anslag.



➤ Markér indstiksdybden.

➤ Sæt presbakken i presmaskinen, og skub låsebolten ind, indtil den går i hak.

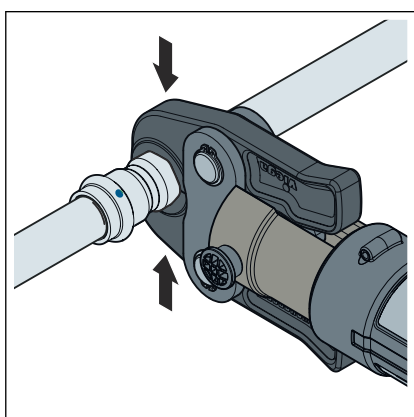
INFO! Overhold brugsanvisningen til presværktøjet.



➤ Åbn presbakken, og sæt den vinkelret på presfittingen.

➤ Kontroller indstiksdybden ved hjælp af markeringen.

➤ Kontroller, at presbakken sidder centreret på presfittingens vulst.




➤ Gennemfør presningen.

➤ Åbn og fjern presbakken.

□ Forbindelsen er presset.

3.4.6 Flangetilslutninger

I det viste presfittingsystem fås flangeforbindelserne i størrelse 22 til 54 mm.

Montering af flangetilslutninger må udelukkende udføres af kvalificeret personale. Kvalificering af personale til montage af flangetilslutninger kan f.eks. udføres i overensstemmelse med gældende retningslinjer. Se  »Bestemmelser fra afsnit: Etablering af flangetilslutning« på side 6.

- Et relevant uddannelsessegment til korrekt montage af flangetilslutninger inden for erhvervsrettet uddannelse (af arbejds-/fagpersonale) med kvalificeret afslutning samt regelmæssig succesfuld anvendelse gælder som tilstrækkelig dokumentation.
- Andre medarbejdere uden tilsvarende fagspecifik uddannelse (f.eks. driftspersonale), som skal montere flangeforbindelser, skal have teoretisk og praktisk sagkundskab via deltagelse i undervisningsforløb, hvilket skal dokumenteres.

Spændeskiver

Fordelene ved anvendelse af hærdede spændeskiver er:

- Defineret friktionsflade ved montage.
- Defineret ruhed ved beregning og dermed reduktion af tilspændingsmomentets spredningsbredde, hvormed en større beregnet skruekraft kan opnås.

Flangetyper

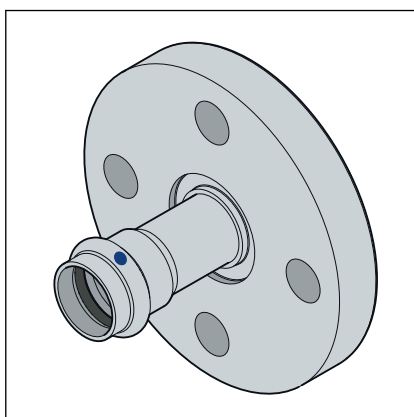


Fig. 7: Fast flange

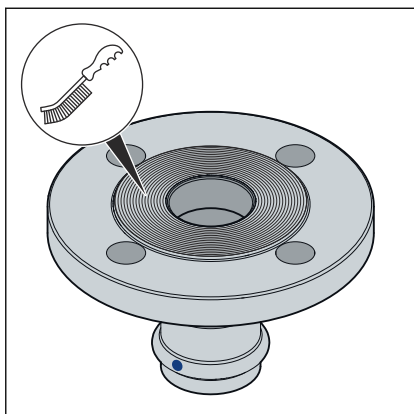
Fast flange

- Rustfrit stål
- Prestilslutning i rustfrit stål
- Model 2359LF: 22 til 54 mm

Etablering af flangetilslutning



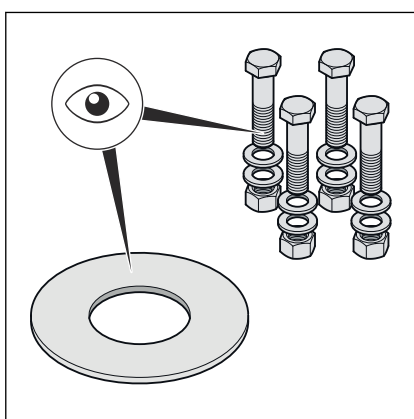
Etabler altid først flangetilslutningen og derefter prestilslutningen.



- Fjern eventuelle midlertidige belægnings på flangens tætningsflade før montering uden at efterlade rester. Anvend rengøringsmiddel og en egnet stålbørste.

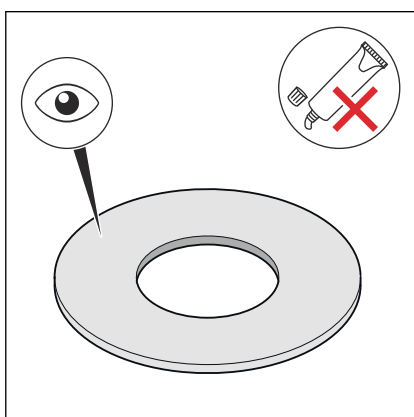
BEMÆRK! Sørg ved udskiftning af pakninger for, at den gamle pakning fjernes fuldstændigt fra flangens tætningsflade uden at beskadige flangens tætningsflade.

- Sørg for, at flangens tætningsflade er ren, ubeskadiget og jævn. Særligt overfladeskader, der forløber radiale, såsom furer eller buler må ikke være til stede.



- Skrueerne, møtrikkerne og spændeskiverne skal være rene og ubeskadigede samt overholde minimumsskruelængde og styrkeklasse, se »Påkrævede tilspændingsmomenter« på side 29.

- Udskift ved afmontering fjernede skrue, møtrikker og spændeskiver i tilfælde af beskadigelse

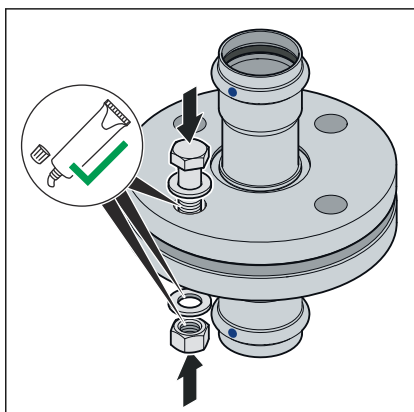


- Pakningen skal være ren, ubeskadiget og tør. Undlad at anvende klæbemiddel og monteringspasta til pakninger.

- Undlad at genanvende brugte pakninger.

- Undlad at anvende pakninger med knæk, da de udgør en sikkerhedsrisiko.

- Kontrollér, at pakningerne er fri for fejl og mangler, og at producentens anvisninger overholdes.

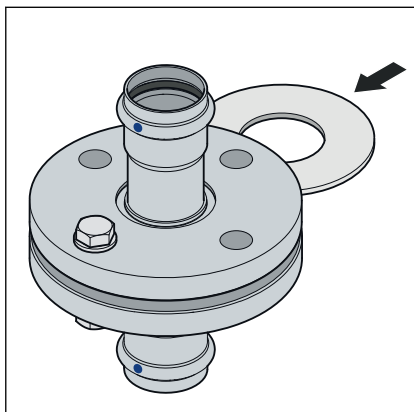


- Smør følgende flangeelementer med egnet smøremiddel:

- Skruegevind
- Spændeskive
- Møtrik

BEMÆRK! Overhold producentens anvisninger om smøremidlets anvendelses- og temperaturområde.

Montering og centrering af pakningen

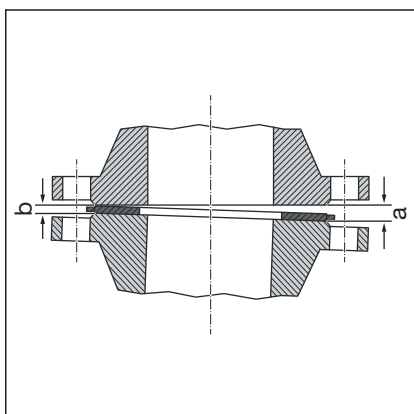


Korrekt montering af flangetilslutninger kræver parallelt flugtende flangeblade uden eksentricitet, som muliggør korrekt placering af pakningen uden at beskadige den.

- Tætningsfladerne skal trykkes så langt fra hinanden, at pakningen kan anbringes ubeskadiget og uden tvang.

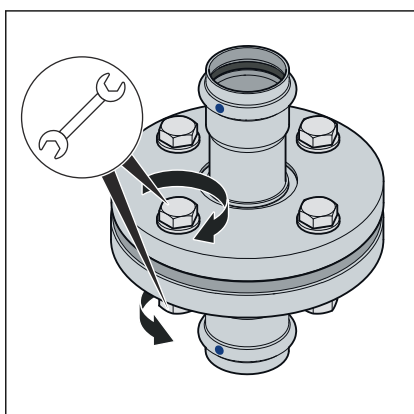
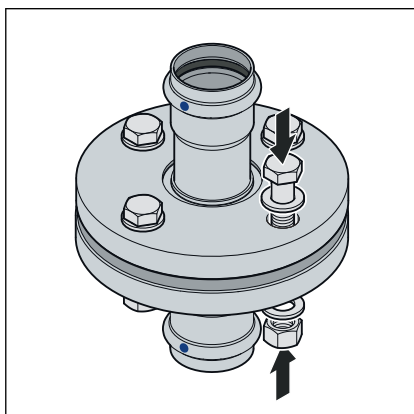
Afstanden (tætningsfladernes ikke-parallelitet) før tilspænding af skruerne er betydningsløs, når den tilladte afstand ikke overskrides.

| DN | tilladt afstand a-b [mm] |
|-------|--------------------------|
| 20–25 | 0,4 |
| 32–50 | 0,6 |



- Fjern afstanden til den åbne side (a).
- Inddrag i tvivlstilfælde forsøgsvist flangen uden indsætning af en pakning via tilspænding af skruerne for at opnå en parallelitet og tætningsfladeafstand på ca. 10 % af mærkemomentet.
- Afstanden er ikke tilladt, hvis flangens position ikke kan opnås uden stor kraftpåvirkning.

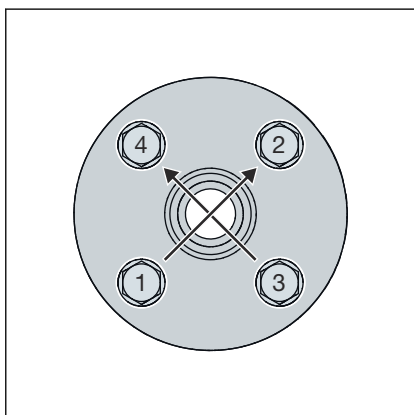
Procedure for tilspænding af skruer



- Den rækkefølge, som skruerne og møtrikkerne tilspændes i, har væsentlig indflydelse på kraftfordelingen, som påvirker pakningen (fladetryk). Ukorrekt tilspænding medfører stor spredning af forspændingskræfterne og kan forårsage underskridelse af det påkrævede mindstefladetryk og utæthed.
- Efter tilspænding af møtrikkerne skal mindst to og højst fem skruegange gennemføres ved skruenden.
- Formonter skruerne ved håndkraft, og vær i denne forbindelse opmærksom på følgende:
 - Monter skruerne, så alle skruehovederne placeres på én flangeside.
 - Indfør skruerne fra oven ved horisontalt placerede flanger.
 - Udskift træge skruer med letløbende skruer.

- Det er muligt at anvende flere tilspændingsværktøjer på samme tid.

Tilspændingsrækkefølge



- Tilspænd alle skruer i et krydsmønster med 30 % af det nominelle tilspændingsmoment.
- Tilspænd alle skruer som i trin 1 med 60 % af det nominelle tilspændingsmoment.
- Tilspænd alle skruer som i trin 1 med 100 % af det nominelle tilspændingsmoment.
- Efterspænd igen alle skruer med det fulde nominelle tilspændingsmoment hele vejen rundt. Gentag denne proces så mange gange, at møtrikkerne ikke længere drejer rundt ved tilspænding med det fulde tilspændingsmoment.

Påkrævede tilspændingsmomenter

Tilspændingsmomenter Sanpress Inox LF flangetilslutninger

| Model | DN | Artikel-nummer | Gevind | Tilspændingsmoment [Nm] | Skruelængde [mm] | Styrkeklasse |
|--------|----|----------------|--------|-------------------------|------------------|--------------|
| 2359LF | 20 | 666 965 | M12 | 50 | 60 | A2 - 70 |
| | 25 | 666 958 | | | | |
| | 32 | 667 016 | M16 | 125 | 70 | |
| | 40 | 667 009 | | | | |
| | 50 | 666 996 | | | | |

Løsning af flangetilslutningen

Før påbegyndelse af afmontering af en eksisterende flangetilslutning skal der muligvis indhentes tilladelse og et arbejdstilladelsesbevis fra den kompetente virksomhed. Vær i denne forbindelse opmærksom på følgende:

- Anlægsdelen skal være trykløs og skyllet helt ren.
- Elementer og påmonterede dele, der ikke holdes adskilt, skal sikres, inden flangeforbindelsen løsnes. Det gælder også for fastgørelsessystemer såsom fjederbukke og -støtter.
- Påbegynd løsning af skruer og møtrikker på den side, der vender væk fra dig, løsn de resterende skruer let, og afmonter dem først helt, når det er sikret, at rørledningssystemet ikke udgør nogen fare. Når en rørledning sidder i spænd, er der risiko for, at rørledningen springer ud.
- Løsn skruerne og møtrikkerne ved mindst to gennemløb i et krydsmønster.
- Luk åbne rørledningsender med blindlukning.
- Transporter udelukkende afmonterede rørledninger i lukket tilstand.
- Sørg ved udskiftning af pakninger for, at den gamle pakning fjernes fuldstændigt fra flangens tætningsflade uden at beskadige flangens tætningsflade.



BEMÆRK! **Udvis forsigtighed ved anvendelse af vinkelsliber!**

Ved løsning af defekte skruer og møtrikker ved hjælp af en vinkelsliber skabes der gnister, der kan brænde ind i rørmaterialet og forårsage korrosion.

3.4.7 Tæthedsprøvning

Inden ibrugtagning skal installatøren gennemføre en tæthedsprøvning.

Gennemfør denne prøvning på det færdiggjorte anlæg, der dog endnu ikke er tildækket.

Overhold de gældende retningslinjer, se ↗ »Bestemmelser fra afsnit: Tæthedsprøvning« på side 7.

Gennemfør også i ikke-brugsvandsinstallationer tæthedsprøvningen i henhold til de gældende retningslinjer, se ↗ »Bestemmelser fra afsnit: Tæthedsprøvning« på side 7.

Dokumenter resultatet.

3.5 Vedligeholdelse

Ved drift og vedligeholdelse af brugsvandsinstallationer skal de gældende direktiver overholdes, se ↗ »Bestemmelser fra afsnit: Vedligeholdelse« på side 7.

3.6 Bortskaffelse

Adskil produkt og emballage i de enkelte materialegrupper (f.eks. papir, metal, kunststof og ikke-jernholdige metaller), og bortskaf dem iht. den nationalt gældende lovgivning.



Viega A/S
info@viega.dk
viega.dk

DK • 2022-08 • VPN210848

