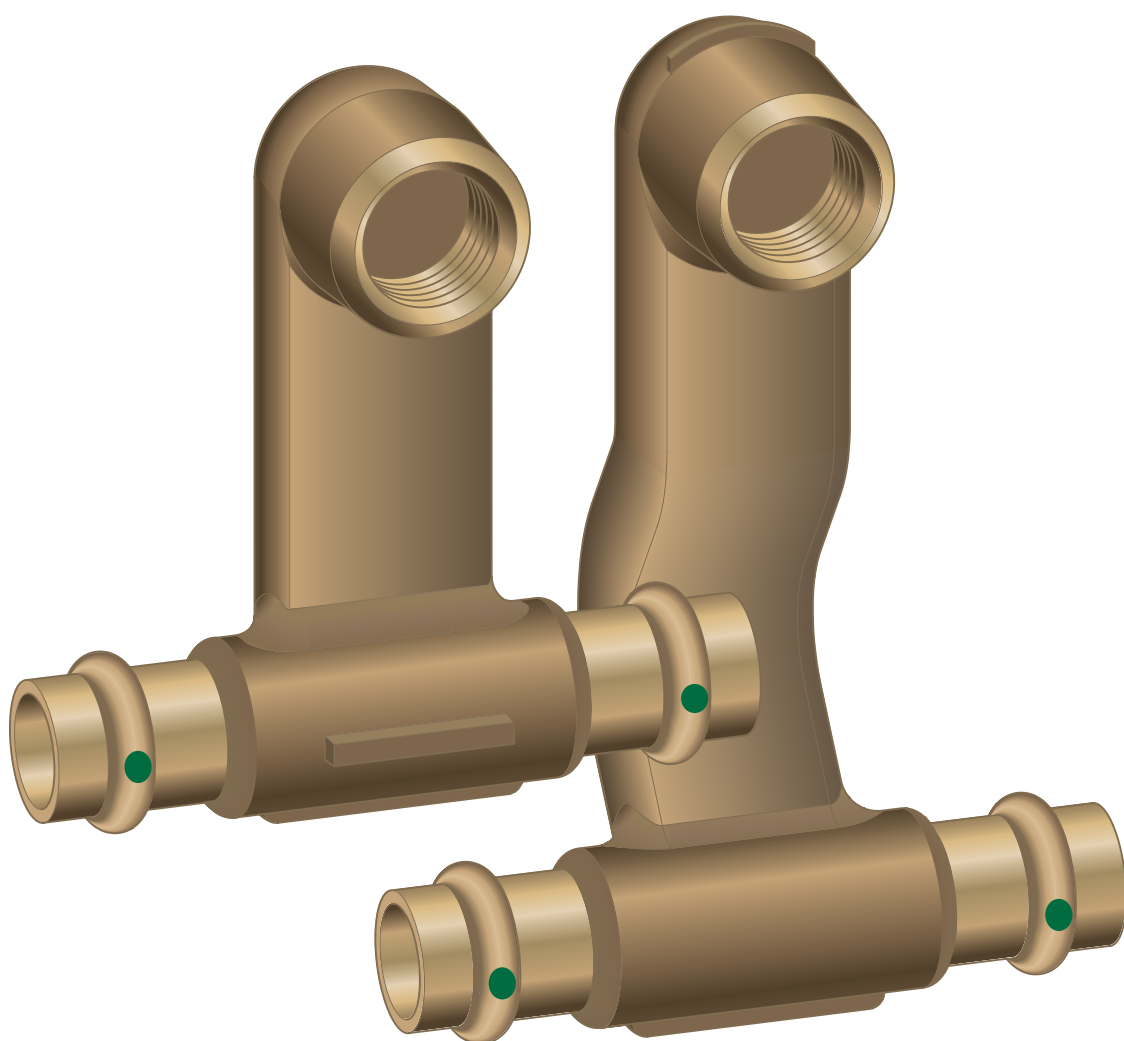


Instrucciones de uso

Pieza de conexión del radiador Sanpress con SC-Contur



para conexión al radiador normal o con válvula

Modelo
2273.1

Año de construcción (desde)
01/2001

viega

Índice de contenido

1	Sobre estas instrucciones de uso	3
	1.1 Grupos objetivo	3
	1.2 Marcado de las indicaciones	3
	1.3 Nota sobre esta versión en español	3
2	Información sobre el producto	5
	2.1 Normas y normativas	5
	2.2 Uso previsto	6
	2.2.1 Ámbitos de aplicación	6
	2.3 Descripción del producto	6
	2.3.1 Vista general	6
	2.3.2 Conectores de prensado	6
	2.3.3 Elementos de sellado	7
	2.3.4 Datos técnicos	7
	2.3.5 Marcas de identificación de los componentes	8
3	Manejo	9
	3.1 Almacenamiento	9
	3.2 Información sobre el montaje	9
	3.2.1 Información sobre el montaje	9
	3.2.2 Conexión equipotencial	9
	3.2.3 Recambio fiable de los elementos de sellado	10
	3.2.4 Distancias y espacio necesarios	10
	3.2.5 Herramientas necesarias	13
	3.3 Montaje	13
	3.3.1 Cambiar el elemento de sellado	13
	3.3.2 Montaje de la conexión del radiador	14
	3.3.3 Prueba de estanqueidad	17
	3.4 Eliminación	17

1 Sobre estas instrucciones de uso

Este documento está protegido por derechos de autor. Más información en viega.com/legal.

1.1 Grupos objetivo

1.2 Marcado de las indicaciones

Los textos de advertencia y de indicación están separados del resto del texto y marcados con una serie de símbolos específicos.



¡PELIGRO!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones mortales.



¡ADVERTENCIA!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones graves.



¡ATENCIÓN!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones.



¡AVISO!

Advierte del riesgo de que se produzcan daños materiales.



Indicaciones y consejos adicionales.

1.3 Nota sobre esta versión en español

Estas instrucciones de uso contienen información importante sobre el producto o el sistema elegido y sobre el montaje y la puesta en servicio del mismo, así como sobre su uso previsto y, si procediera, sobre las medidas de mantenimiento. Esta información sobre los productos, sobre sus características y sobre sus técnicas de aplicación está basada en las normas vigentes actualmente en Europa (p. ej., las normas EN) y/o en Alemania (p. ej., las normas DIN/DVGW).

Algunos fragmentos del texto pueden hacer referencia a especificaciones técnicas europeas/alemanas. Estas especificaciones deben considerarse recomendaciones en países en los que no existan requisitos nacionales equivalentes. La legislación, los estándares, la normativa, las especificaciones y las normas nacionales correspondientes, así como otras especificaciones técnicas, tendrán prioridad sobre las directrices alemanas/europeas que figuran en este manual: la información que se facilita en el mismo no es vinculante para otros países y regiones y debe considerarse, como ya se ha mencionado, como información de apoyo.

2 Información sobre el producto

2.1 Normas y normativas

Las normas y normativas que figuran a continuación se aplican en Alemania/Europa. La regulación nacional equivalente se puede consultar en la página web del país que corresponda, en viega.es/normas.

Normativas del apartado: Uso previsto

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Normativa sobre la selección de materiales	DIN 50930-6
Normativa sobre la selección de materiales	DIN EN 12502-1

Normativas del apartado: Medios

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Compatibilidad con el agua de calefacción de instalaciones de calefacción de agua caliente y bomba	VDI-Richtlinie 2035, hoja 1 y hoja 2

Normativas del apartado: Almacenamiento

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Requisitos aplicables al almacenamiento de materiales	DIN EN 806-4, capítulo 4.2

Normativas del apartado: Prueba de estanqueidad

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa vigente en Alemania
Prueba de estanqueidad en instalaciones de agua	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Realización de la prueba en sistemas ya listos, pero no cubiertos todavía	DIN EN 14336

2.2 Uso previsto

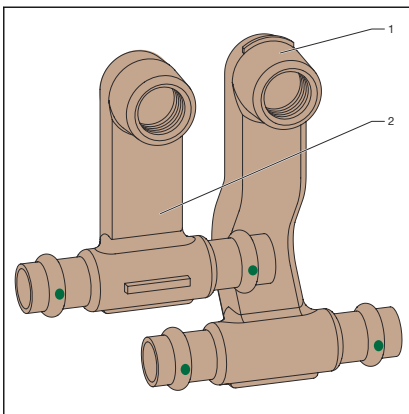
2.2.1 Ámbitos de aplicación

Su uso es posible, entre otras, en las siguientes áreas:

- Instalaciones de calefacción

2.3 Descripción del producto

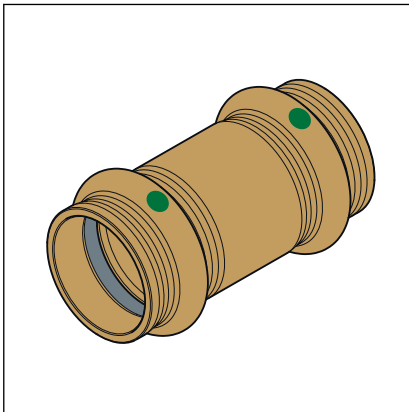
2.3.1 Vista general



- 1 conexión de tubería inferior
- 2 conexión de tubería superior

Fig. 1: Vista general

2.3.2 Conectores de prensado



Los conectores de prensado tienen una acanaladura en todo su contorno en la que está encajado el elemento de sellado. Cuando se hace el prensado, el conector de prensado se deforma tanto delante como detrás de la acanaladura y queda unido al tubo de forma indisoluble. El elemento de sellado no se deforma al hacer el prensado.

Fig. 2: Conector de prensado

SC-Contur

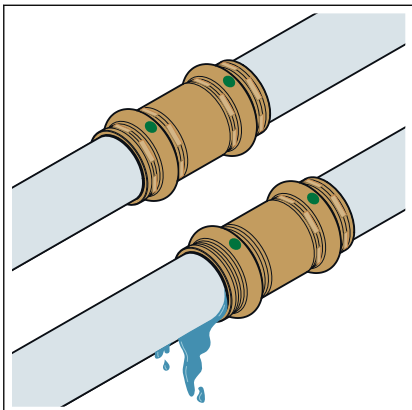


Fig. 3: SC-Contur

Los conectores de prensado de Viega cuentan con el sistema SC-Contur. SC-Contur es una técnica de seguridad certificada por la DVGW y garantiza que el conector de prensado no es estanco cuando no está prensado. De este modo, durante la prueba de estanqueidad se detectan claramente las uniones que hayan quedado sin prensar por descuido.

Viega garantiza que durante la prueba de estanqueidad se detectan inmediatamente las uniones que hayan quedado sin prensar por descuido:

- Para pruebas de estanqueidad en húmedo en un rango de presiones de entre 0,1 y 0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Para pruebas de estanqueidad en seco en un rango de presiones de entre 22 hPa y 0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.3 Elementos de sellado

Los conectores de prensado están equipados de fábrica con elementos de sellado de EPDM.

2.3.4 Datos técnicos

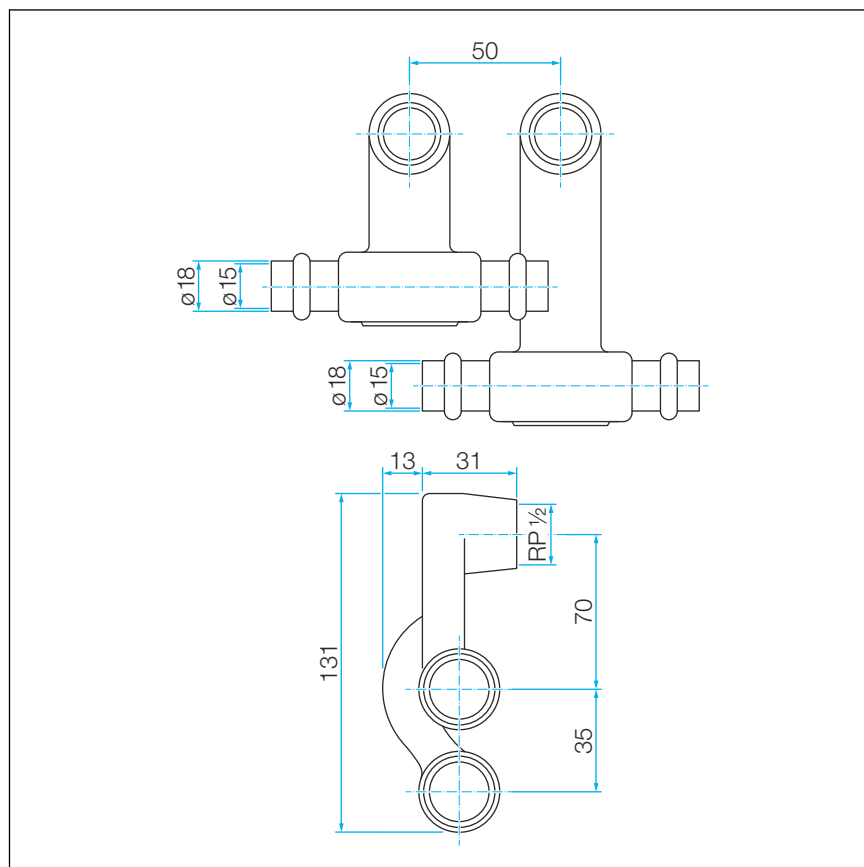
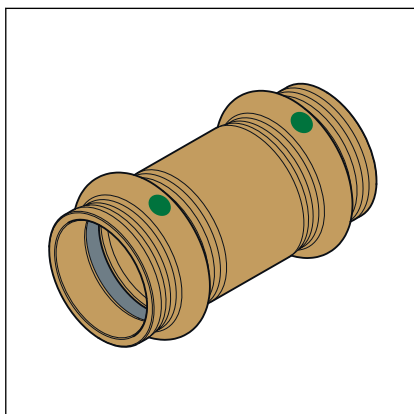


Fig. 4: Medidas de montaje

2.3.5 Marcas de identificación de los componentes

Marcas de identificación de los conectores de prensado

Los conectores de prensado están marcados con un punto de color. El punto identifica el SC-Contur, por el que sale el medio de prueba si una unión ha quedado sin prensar por un descuido.




El punto verde indica que el sistema es apto para el uso con agua sanitaria, y que está equipado con SC-Contur.

Fig. 5: Identificación en el conector de prensado

3 Manejo

3.1 Almacenamiento

Durante el almacenamiento se deben respetar los requisitos específicos que establecen las directrices aplicables; véase  «Normativas del apartado: Almacenamiento» en la página 5:

- los componentes se deben almacenar en un lugar limpio y seco
- los componentes no se deben almacenar apoyados directamente sobre el suelo

3.2 Información sobre el montaje

3.2.1 Información sobre el montaje

Comprobar los componentes del sistema

Los componentes del sistema pueden haber sufrido daños durante el transporte y el almacenamiento.

- compruebe todas las piezas
- cambie los componentes que estén dañados
- los componentes dañados no se deben reparar
- no deben instalar los componentes que estén sucios

3.2.2 Conexión equipotencial



¡PELIGRO! **Peligros provocados por la corriente eléctrica**

Una descarga eléctrica puede provocar quemaduras y lesiones graves, o incluso la muerte.

Puesto que todos los sistemas de tubos son de metal y, por tanto, conductores de la electricidad, un contacto accidental con una pieza que esté bajo tensión puede provocar que todo el sistema de tubos y los componentes metálicos conectados al mismo (p. ej., radiadores) queden bajo tensión.

- Asegúrese de que los trabajos en los componentes eléctricos los llevan a cabo siempre técnicos electricistas especializados.
- Integre los sistemas de tuberías de metal siempre en la conexión equipotencial.



El encargado de montar la instalación eléctrica es el responsable de comprobar o de garantizar la conexión equipotencial.

3.2.3 Recambio fiable de los elementos de sellado



Indicación importante

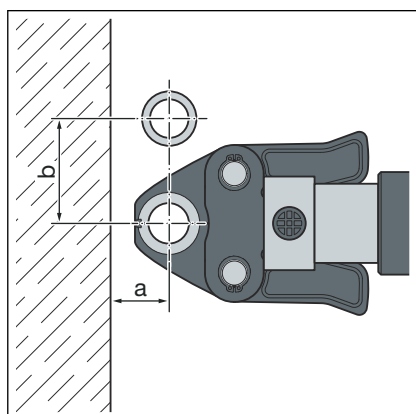
Los elementos de sellado de los conectores de prensado están adaptados, por las características específicas de sus materiales, a los medios y/o ámbitos de aplicación de los sistemas de tubos que correspondan y, por norma general, solo cuentan con el certificado necesario en cada caso.

Está permitido cambiar un elemento de sellado en las siguientes situaciones:

- si el elemento de sellado del conector de prensado presenta daños evidentes y se va a cambiar por un elemento de sellado de repuesto de Viega del mismo material
- si se va a cambiar un elemento de sellado de EPDM por un elemento de sellado de FKM (mayor resistencia térmica, p. ej., para el uso en entornos industriales)

3.2.4 Distancias y espacio necesarios

Prensado entre tuberías

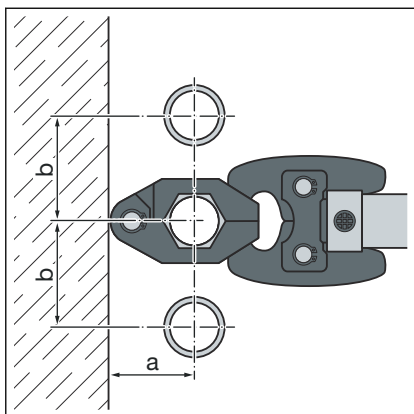


Espacio necesario PT1, tipo 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6B, 6 Plus

d	15	18
a [mm]	20	20
b [mm]	50	55

Espacio necesario Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

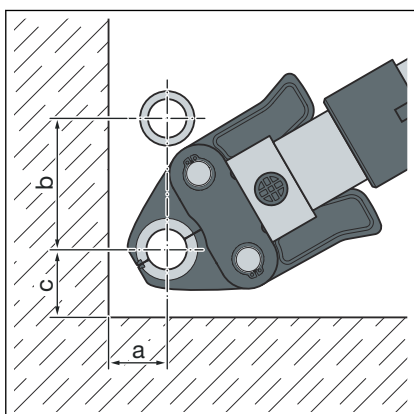
d	15	18
a [mm]	25	25
b [mm]	60	60



Espacio necesario para anillo de prensar

d	15	18
a [mm]	40	45
b [mm]	50	55

Prensado entre el tubo y la pared

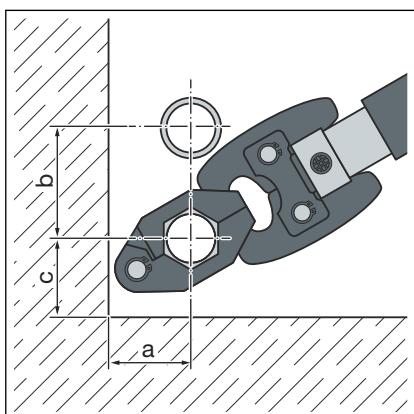


Espacio necesario PT1, tipo 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6B, 6 Plus

d	15	18
a [mm]	25	25
b [mm]	65	75
c [mm]	40	40

Espacio necesario Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

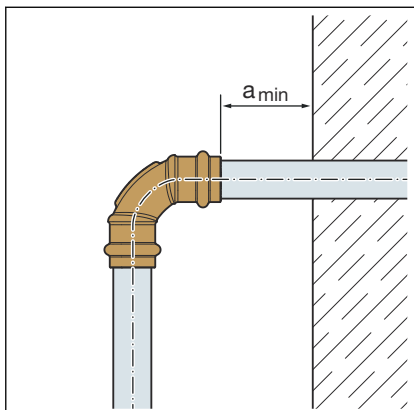
d	15	18
a [mm]	30	30
b [mm]	70	70
c [mm]	40	40



Espacio necesario para anillo de prensar

d	15	18
a [mm]	40	45
b [mm]	50	55
c [mm]	35	40

Distancia a la pared



Distancia mínima con d15–18

Máquina de prensar	a_{\min} [mm]
PT1	45
Tipo 2 (PT2)	50
Tipo PT3-EH	
Tipo PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6B / 6 Plus	35
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

Distancia entre prensados

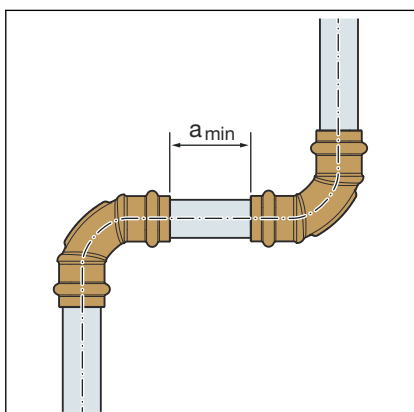


¡AVISO!

Las uniones prensadas pueden no quedar estancas si se usan tubos demasiado cortos.

Si se van a fijar en un mismo tubo dos conectores de prensado sin distancia entre sí, el tubo no debe ser demasiado corto. Si en el momento del prensado el tubo no está insertado hasta la profundidad prevista en el conector de prensado, la unión puede no quedar estanca.

En el caso de los tubos con el diámetro d12–28, la longitud del tubo debe equivaler como mínimo a la profundidad de inserción total de los dos conectores de prensado.



Distancia mínima con mordazas de prensado de d15–18

d	a_{\min} [mm]
15	0
18	0

Medida Z

Encontrará la medida Z en la página del producto que corresponda en el catálogo en línea.

3.2.5 Herramientas necesarias

Para establecer una unión prensada se necesitan las siguientes herramientas:

- cortatubos o sierra para metales de dientes finos
- desbarbador y rotulador de color para dibujar marcas
- máquina de prensar con una fuerza de prensado constante
- mordaza de prensado o anillo de prensar con la mordaza articulada correspondiente, adecuada para el diámetro del tubo y con el perfil adecuado

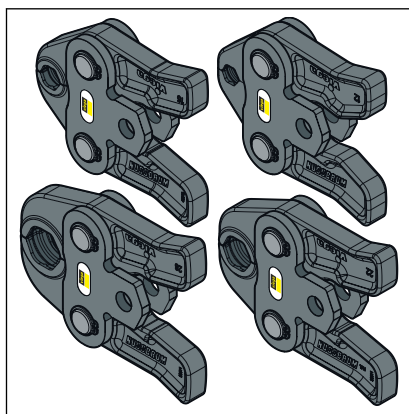


Fig. 6: Mordazas de prensado



Para el prensado, Viega recomienda utilizar herramientas de sistema Viega.

Las herramientas de prensado del sistema Viega han sido especialmente desarrolladas y adaptadas para el mecanizado de los sistemas de conectores de prensado de Viega.

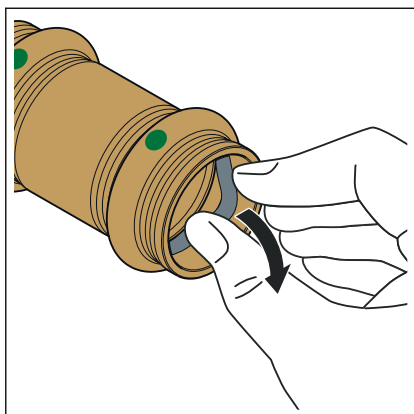
3.3 Montaje

3.3.1 Cambiar el elemento de sellado

Retirar el elemento de sellado

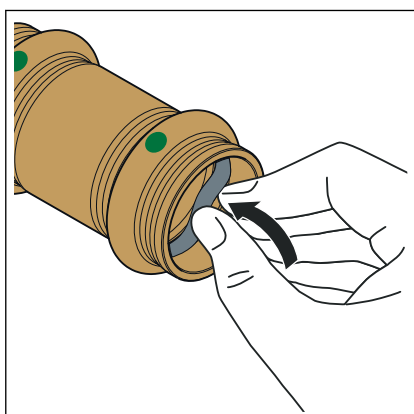


No utilice objetos puntiagudos ni afilados para retirar el elemento de sellado, que puedan dañar el elemento de sellado o la acanaladura.



- Retire el elemento de sellado de la acanaladura.

Colocar el elemento de sellado

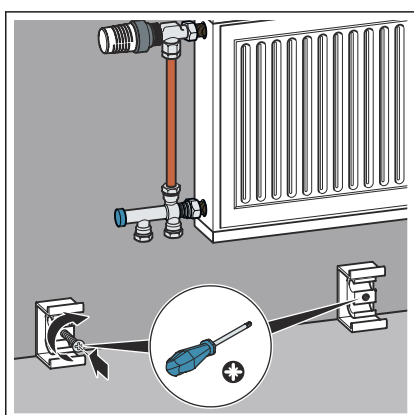


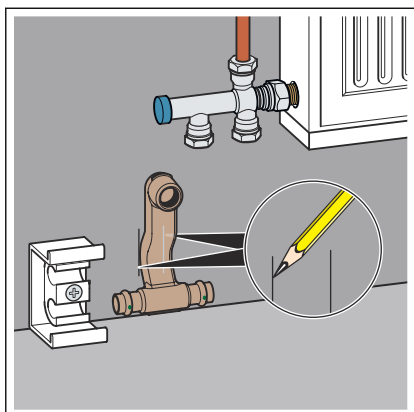
- Coloque en la acanaladura un elemento de sellado nuevo que esté intacto.
- Asegúrese de que el elemento de sellado está completamente encajado en la acanaladura.

3.3.2 Montaje de la conexión del radiador

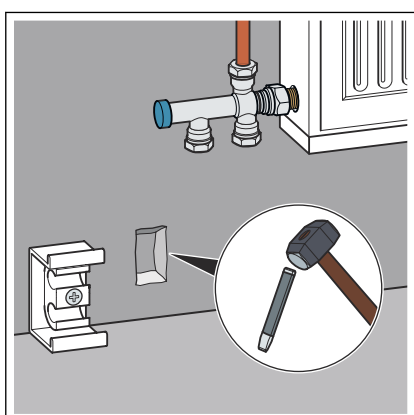
Requisitos:

- El radiador está montado.
- Colocar abrazaderas de tubo a modo de soporte de tubo / listón de zócalo (distancia aprox. 50 cm).

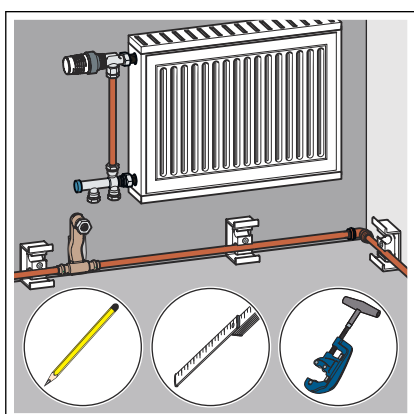




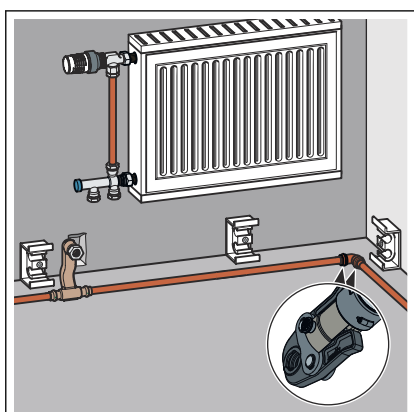
- Marcar el hueco de la pieza de conexión del radiador / listón de zócalo.



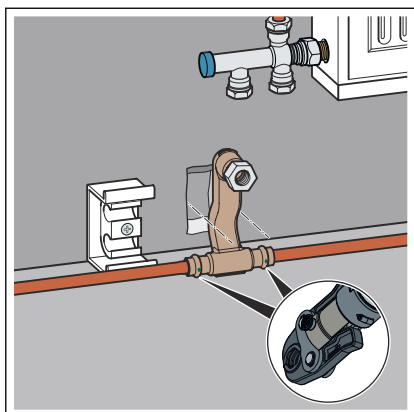
- Preparar el hueco.
- Donde se crucen la ida y el retorno debe quitarse el revoco a una medida aprox. de 1,5 cm de profundidad y 3 cm de ancho.



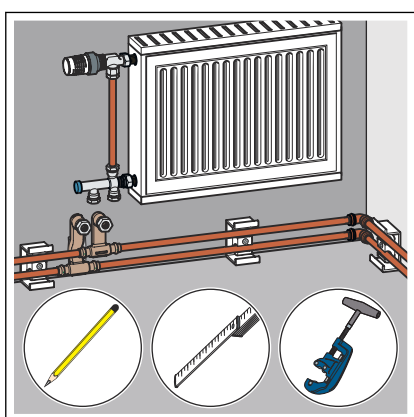
- Preparar la tubería inferior.



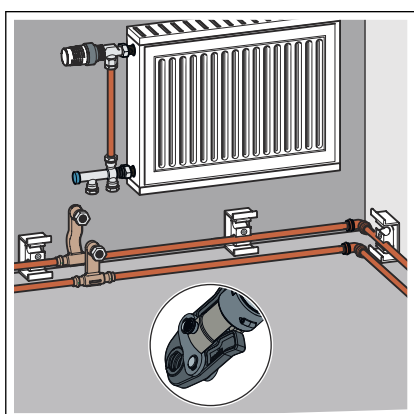
- Tirar de la tubería.
 - Establecer una unión prensada.
- ¡AVISO! Prensar en primer lugar en las esquinas.**



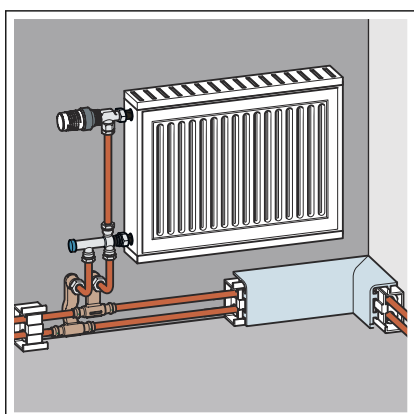
- Alinear la pieza de conexión.
- Establecer una unión prensada.



- Preparar la tubería superior.
- ¡AVISO! Comprobar el calibre de la ida y el retorno.**



- Tirar de la tubería.
- Establecer una unión prensada.



- Conectar el radiador.
- Llenar la instalación.
- Montar los listones de zócalo después de comprobar la estanqueidad.

3.3.3 Prueba de estanqueidad

Antes de la puesta en servicio, el instalador debe llevar a cabo una prueba de estanqueidad.

Esta prueba se debe llevar a cabo cuando la instalación ya esté lista, pero aún no cubierta.

Se deben respetar las directrices aplicables; véase ↗ «Normativas del apartado: Prueba de estanqueidad» en la página 5.

La prueba de estanqueidad también se debe llevar a cabo según las directrices aplicables en las instalaciones de agua no potable; véase ↗ «Normativas del apartado: Prueba de estanqueidad» en la página 5.

Guarde un registro del resultado.

3.4 Eliminación

El producto y el embalaje se deben separar en los grupos de materiales que correspondan (p. ej., papel, metales, plásticos, metales no ferrosos), y eliminarse de acuerdo con la legislación nacional vigente.



Conducciones de Agua Viega, S.L.

info@viega.es

viega.es

ES • 2023-02 • VPN200508

