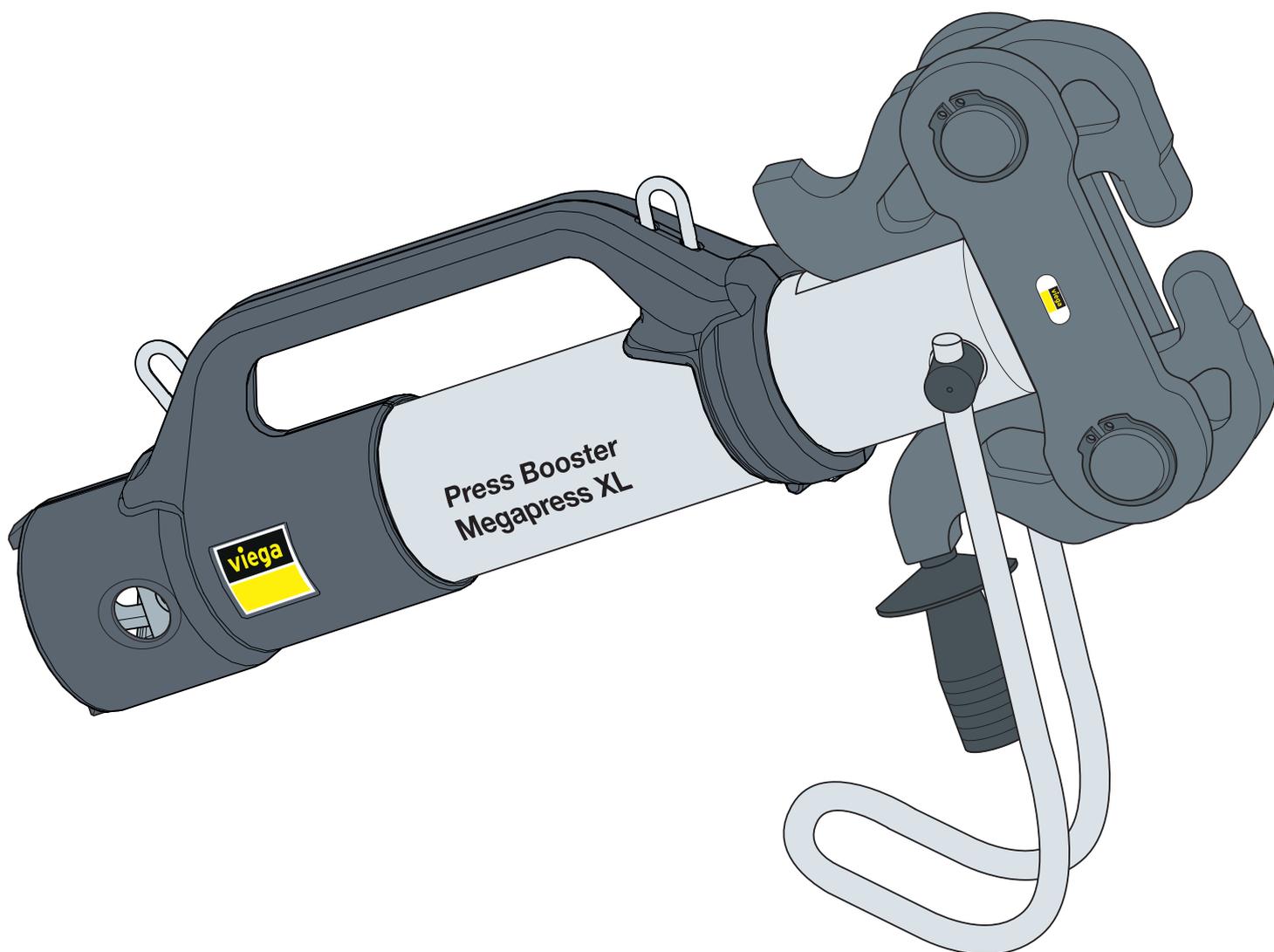


Notice d'utilisation

Pressgun-Press Booster PT2



pour Megapress XL

Modèle
4296.4XL

viega

Table des matières

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | À propos de cette notice d'utilisation | 3 |
| | 1.1 Groupes cible | 3 |
| | 1.2 Identification des remarques et symboles de sécurité | 3 |
| | 1.3 Précision à propos de cette version linguistique | 4 |
| | 1.4 Remarques concernant l'utilisation d'abréviations : | 5 |
| 2 | Informations produit | 6 |
| | 2.1 Normes et réglementations | 6 |
| | 2.2 Utilisation conforme | 6 |
| | 2.2.1 Domaines d'application | 6 |
| | 2.3 Description du produit | 7 |
| | 2.3.1 Vue d'ensemble | 7 |
| | 2.3.2 Caractéristiques techniques | 8 |
| | 2.3.3 Principe de fonctionnement | 9 |
| 3 | Manipulation | 10 |
| | 3.1 Transport et stockage | 10 |
| | 3.2 Préparation de l'outil de sertissage | 10 |
| | 3.3 Sertissage | 12 |
| | 3.4 Interruption du sertissage | 15 |
| | 3.5 Élimination des défauts | 16 |
| | 3.6 Maintenance et nettoyage | 17 |
| | 3.6.1 Nettoyage des outils de sertissage | 17 |
| | 3.6.2 Inspection et maintenance | 17 |
| | 3.7 Traitement des déchets | 18 |
| 4 | Annexe | 19 |
| | 4.1 Garantie | 19 |
| | 4.2 Déclaration de conformité CE | 19 |
| | 4.3 Partenaires de service | 20 |

1 À propos de cette notice d'utilisation

Ce document est soumis aux droits d'auteur. Vous trouverez des informations complémentaires sur viega.com/legal.

1.1 Groupes cible

Les informations de cette notice s'adressent aux groupes de personnes suivants :

- Chauffagistes et installateurs sanitaires professionnels et/ou personnel qualifié et formé

Les personnes qui ne disposent pas de la formation ou qualification indiquée ci-dessus ne sont pas habilitées au montage, à l'installation et, le cas échéant, à la maintenance de ce produit. Cette restriction ne s'applique pas aux éventuelles précisions concernant l'utilisation.

L'utilisation de produits Viega doit être effectuée dans le respect des règles techniques généralement reconnues et des notices d'utilisation Viega.

1.2 Identification des remarques et symboles de sécurité

Les textes d'avertissement et de remarque sont en retrait par rapport au reste du texte et identifiés par des pictogrammes.



DANGER !

Met en garde contre d'éventuelles blessures mortelles.



AVERTISSEMENT !

Met en garde contre d'éventuelles blessures graves.



ATTENTION !

Met en garde contre d'éventuelles blessures.



REMARQUE !

Met en garde contre d'éventuels dommages matériels.



Remarques et conseils supplémentaires.

Signaux d'avertissement et symboles

Observer les signaux d'avertissement et les symboles sur le Press Booster :

| | |
|---|---|
|  | <p>Symbole général de danger</p> <p>Observer toutes les remarques précédées de ce symbole pour prévenir de possibles blessures ou des dangers mortels.</p> |
|  | <p>Risque d'écrasement des mains, des doigts ou d'autres parties du corps</p> |
|  | <p>Respecter la notice d'utilisation</p> <p>Lire attentivement la notice d'utilisation et les consignes de sécurité avant la mise en service.</p> |
|  | <p>Utiliser des lunettes de protection</p> <p>Pour prévenir de possibles blessures, porter des lunettes de protection à coques latérales.</p> |

1.3 Précision à propos de cette version linguistique

La présente notice d'utilisation contient des informations importantes sur le choix du produit ou du système, le montage et la mise en service ainsi que sur l'utilisation conforme et, si nécessaire, sur les mesures de maintenance. Ces informations sur les produits, leurs caractéristiques et techniques d'application sont basées sur les normes actuellement en vigueur en Europe (par ex. EN) et/ou en Allemagne (par ex. DIN/DVGW).

Certains passages du texte peuvent faire référence à des dispositions techniques en Europe/Allemagne. Ces prescriptions s'appliquent comme recommandations pour d'autres pays dans la mesure où il n'y existe pas d'exigences nationales correspondantes. Les lois, standards, dispositions, normes nationaux pertinents et autres dispositions techniques prévalent sur les directives allemandes/européennes spécifiées dans cette notice : les informations fournies ici ne sont pas obligatoires pour d'autres pays et zones mais elles devraient, comme indiqué plus haut, être considérées comme aide.

1.4 Remarques concernant l'utilisation d'abréviations :

Pour une meilleure lisibilité, les abréviations suivantes sont utilisées dans la notice d'utilisation :

| Désignation | Abréviation |
|--|--|
| Machine à sertir Viega par ex. Pressgun 6 Plus | Machine à sertir |
| Viega Pressgun-Press Booster | Press Booster |
| Raccords à sertir Viega Mega-press XL | Raccords à sertir |
| Mâchoires Viega | Mâchoires |
| Anneaux de sertissage Viega | Anneaux de sertissage |
| Outil de sertissage Viega | Outil de sertissage Combinant par ex. : <ul style="list-style-type: none"> ■ machine à sertir et mâchoire ■ machine à sertir et Press Booster |

2 Informations produit

2.1 Normes et réglementations

Les normes et réglementations mentionnées ci-dessous sont valables pour l'Allemagne ou bien l'Europe. Vous trouverez les réglementations nationales sur le site web respectif du pays sous :

- **En français** : viega.be/normes
- **En flamand** : viega.be/normen

Réglementations de la section : Caractéristiques techniques

| Domaine de validité/remarques | Réglementation applicable en Allemagne |
|----------------------------------|--|
| Valeur d'émission des vibrations | IEC 60745-1 |

2.2 Utilisation conforme

2.2.1 Domaines d'application

Le Press Booster est un amplificateur de force de sertissage. En combinaison avec un Pressgun 6 Plus Viega (ou des machines à sertir comparables, voir ci-dessous) et avec les anneaux de sertissage Megapress XL Viega correspondants, le Press Booster constitue un outil de sertissage à part entière. L'outil de sertissage permet de sertir les pièces de raccordement Megapress XL jusqu'à une taille de 4 pouces ou de 114,3 mm.

Le Press Booster est certifié pour l'ensemble de ses fonctions.

Machines à sertir appropriées :

| Viega | Nussbaum |
|-----------------------|------------------|
| Viega type II | Nussbaum type 2 |
| Viega PT3-H | Nussbaum type 3 |
| Viega PT3-EH | |
| Viega Pressgun 4E | Nussbaum type 5 |
| Viega Pressgun 4B | Nussbaum type 5A |
| Viega Pressgun 5 | Nussbaum T6 |
| Viega Pressgun 6 Plus | Nussbaum T7 |

Anneaux de sertissage appropriés

- Anneau de sertissage pour Megapress XL (modèle : 4296.1XL)



REMARQUE !

Afin d'éviter toute confusion avec les anneaux de sertissage Viega pour d'autres systèmes de raccords à sertir Viega, la mâchoire articulée du Press Booster ainsi que les anneaux de sertissage Megapress XL portent l'identification « Z3 ».

2.3 Description du produit

2.3.1 Vue d'ensemble

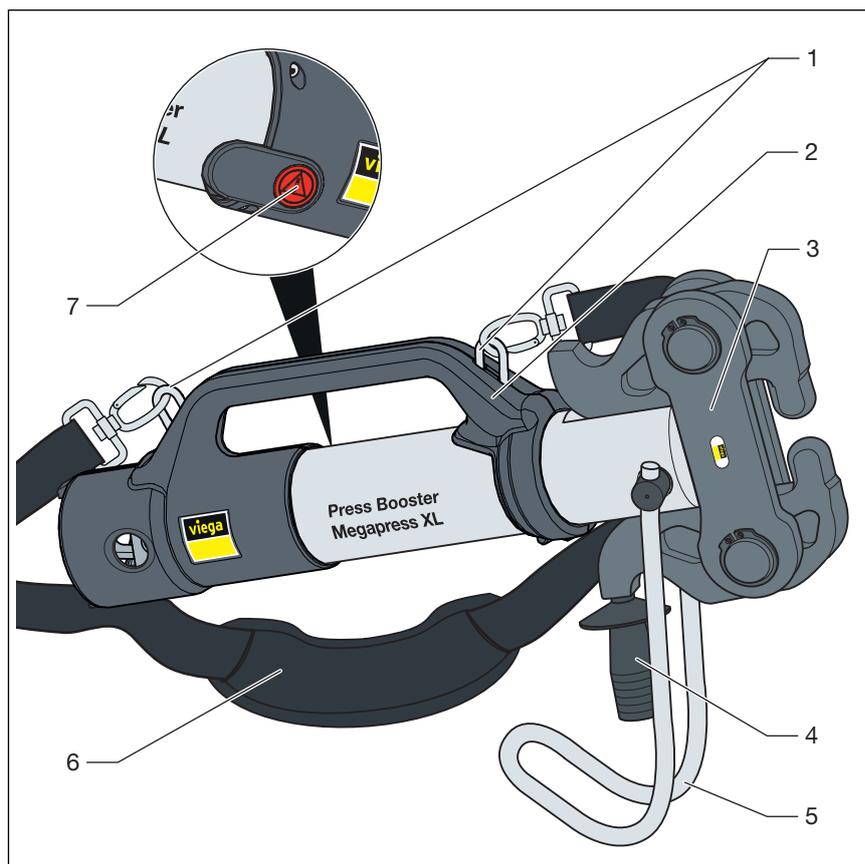


Fig. 1: Vue d'ensemble

- 1 - Œillets de fixation pour la bandoulière
- 2 - Poignée de transport
- 3 - Mâchoire articulée
- 4 - Poignée de commande
- 5 - Étrier de protection
- 6 - Bandoulière
- 7 - Touche de déverrouillage manuel

Composants du système

Le système d'outillage Megapress XL comprend les composants suivants :

Sets d'outils

| Set | Référence |
|--|-----------|
| Press Booster et anneau de sertissage 2½ pouces en coffret | 762056 |
| Anneaux de sertissage 3 pouces et 4 pouces en coffret | 762063 |

Composants individuels

| Composants | Référence |
|--|-----------|
| Press Booster | 753924 |
| Anneau de sertissage 2½ pouces/76,1 mm | 753870 |
| Anneau de sertissage 3 pouces/88,9 mm | 753887 |
| Anneau de sertissage 4 pouces/114,3 mm | 753900 |
| Bandoulière | 762117 |

2.3.2 Caractéristiques techniques

| | |
|---|---|
| Entraînement [externe] | Machines à sertir selon la liste ☞ « <i>Machines à sertir appropriées : » à la page 6</i> |
| Température de service | -5–50 °C |
| Température de stockage autorisée | 0–45 °C |
| Humidité de l'air autorisée | 0–80 % |
| Dimensions [L x l x H] | env. 500 x 300 x 80 mm |
| Poids Press Booster | env. 9 kg |
| Poids anneau de sertissage 2½ pouces (73 mm, norme US pour les tubes) | env. 2,7 kg |
| Poids anneau de sertissage 2½ pouces/76,1 mm | env. 2,7 kg |
| Poids anneau de sertissage 3 pouces/88,9 mm | env. 3,2 kg |
| Poids anneau de sertissage 4 pouces/114,3 mm | env. 4,5 kg |



La mesure de la valeur d'émission des vibrations se fonde sur les réglementations applicables et permet d'établir une comparaison avec d'autres outils électriques, voir aussi ↪ « *Réglementations de la section : Caractéristiques techniques* » à la page 6. Lors de l'utilisation du Press Booster, la valeur réelle dépend de la machine à sertir (type de machine) utilisée. En combinaison avec le Pressgun 5, la valeur d'émission de vibrations s'élève par ex. à $< 2,5 \text{ m/s}^2$.

2.3.3 Principe de fonctionnement

Le Press Booster fait office d'amplificateur de force de sertissage en combinaison avec une machine à sertir Viega.

Le Press Booster requiert en règle générale deux sertissages de la machine à sertir motrice pour réaliser un sertissage complet pour les raccords à sertir Megapress XL.

Pendant le premier sertissage, la machine à sertir fait avancer le support des galets du Press Booster, pousse les têtes sphériques de la mâchoire articulée dans les points de prise de l'anneau de sertissage tout en effectuant la mise en pression. Un deuxième sertissage effectué avec la machine à sertir directement à la suite complète le sertissage et est suivi par le retour automatique du Press Booster.

Pour le sertissage suivant, une course de rappel est nécessaire, le cas échéant, pour ramener la machine à sertir et le Press Booster à leur position de départ.



L'ouverture automatique du Press Booster indique que le sertissage a été correctement effectué. Si la mâchoire articulée du Press Booster ne peut pas être entièrement ouverte à l'aide de la poignée après le sertissage et le retrait de l'anneau de sertissage, actionnez à nouveau la machine à sertir pour effectuer une course de rappel, voir ↪ *Chapitre 3.3 « Sertissage »* à la page 12.



Dès que le premier sertissage est terminé, le Press Booster ne peut plus se dégager de l'anneau de sertissage en raison du verrouillage et ce, jusqu'à la fin du sertissage.

Si une interruption du sertissage s'avère nécessaire, voir ↪ *Chapitre 3.4 « Interruption du sertissage »* à la page 15.

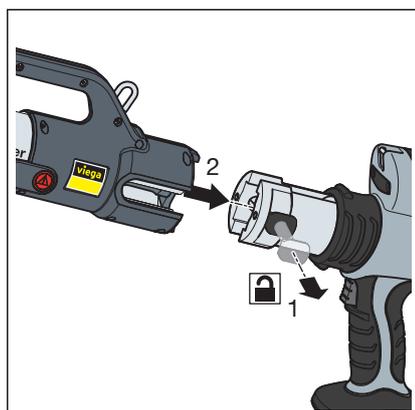
3 Manipulation

3.1 Transport et stockage

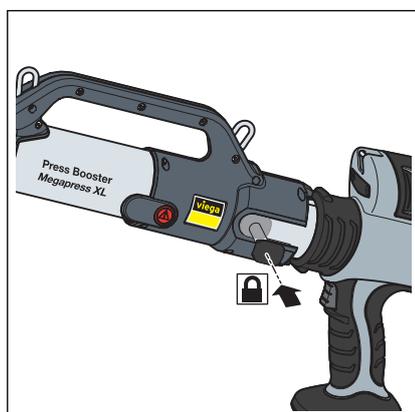
- Chocs
- Humidité
- Poussières et saleté
- Gel et chaleur extrême
- Solutions et vapeurs de produits chimiques

3.2 Préparation de l'outil de sertissage

Mise en place du Press Booster sur la machine à sertir



- Retirer la goupille de la machine à sertir (1).
- Glisser le Press Booster sur la prise pour mâchoire à sertir (2).



- Insérer la goupille de la machine à sertir jusqu'en butée.

Utilisation de la bandoulière

La bandoulière facilite les travaux en hauteur pendant lesquels il est nécessaire de reposer l'outil de sertissage à maintes reprises pour effectuer d'autres tâches (par ex. mettre en place ou déplacer l'anneau de sertissage).

Pour fixer la bandoulière sur la machine à sertir, utiliser la sangle supplémentaire fournie. La fixation sur la machine à sertir et sur le Press Booster favorise une position de transport sûre et une ergonomie optimale.



REMARQUE !

La sangle ne peut pas glisser. Serrez toujours fermement la sangle.

Les vues d'ensemble suivantes illustrent une position précise pour la fixation de la sangle pour chaque type de machine à sertir :

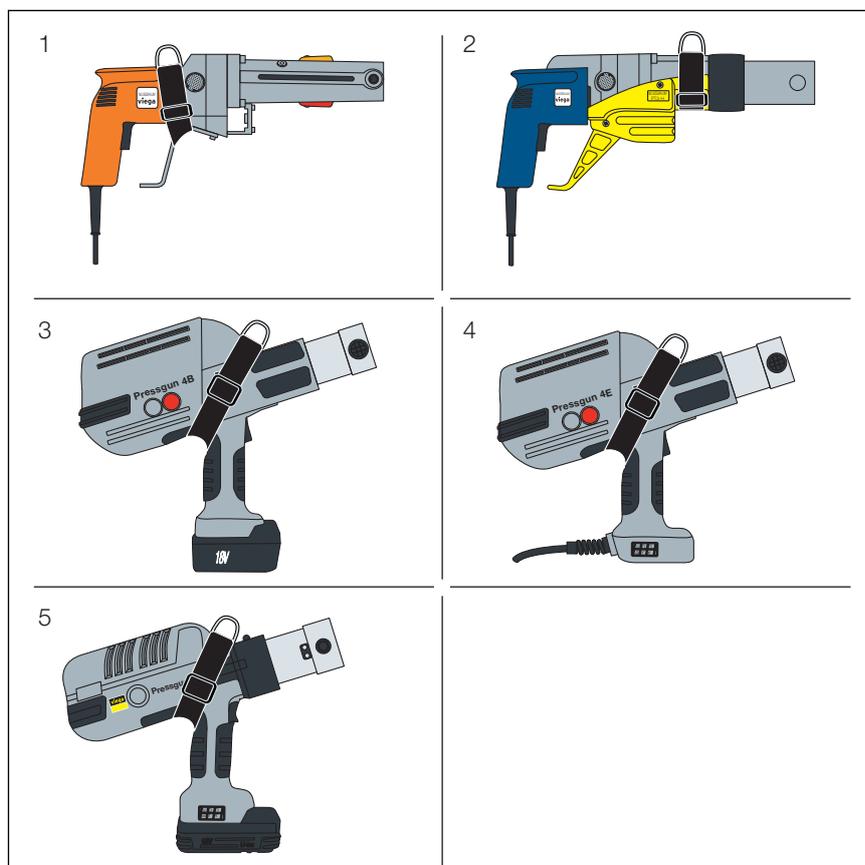
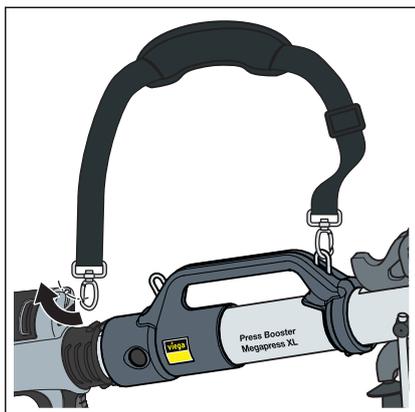
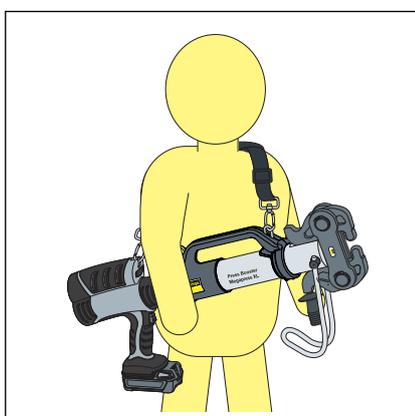


Fig. 2: Position de la sangle sur les machines à sertir Viega

- 1 Viega PT2
- 2 Viega PT3-H / Viega PT3-EH
- 3 Viega Pressgun 4B
- 4 Viega Pressgun 4E
- 5 Viega Pressgun 5



- Fixer les extrémités de la sangle avec les fermetures sur le Press Booster et la machine à sertir.



- Placer l'outil de sertissage en bandoulière.
- L'outil de sertissage peut être transporté en toute sécurité dans cette position.

3.3 Sertissage



ATTENTION ! Risque d'écrasement

Risque d'écrasement des doigts et des mains.

- Tenez l'outil de sertissage à deux mains par les surfaces de prise prévues à cet effet pendant le sertissage.



REMARQUE ! Blocage de l'outil de sertissage

Si un sertissage est réalisé sans anneau de sertissage, le Press Booster peut se bloquer.

- Ne réalisez aucun sertissage **sans** anneau de sertissage.



REMARQUE !

Risque de dommages matériels dû à un anneau de sertissage endommagé

L'utilisation d'un anneau de sertissage endommagé, au dimensionnement erroné ou usé, peut être la cause d'un sertissage incorrect.

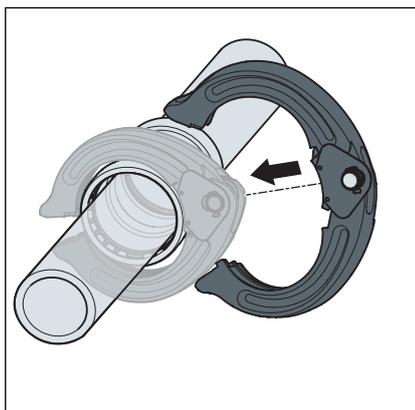
- Vérifiez la présence de défauts visibles sur les anneaux de sertissage avant de les utiliser.
- Utilisez exclusivement des anneaux de sertissage intacts et de la taille appropriée.



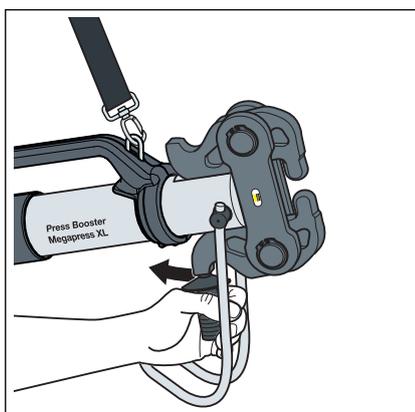
Observez la notice d'utilisation de la machine à sertir employée et de l'installation de tuyauterie Megapress XL.

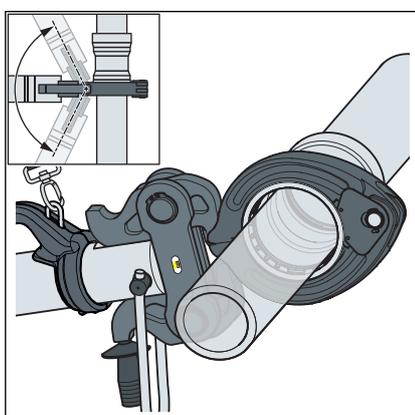
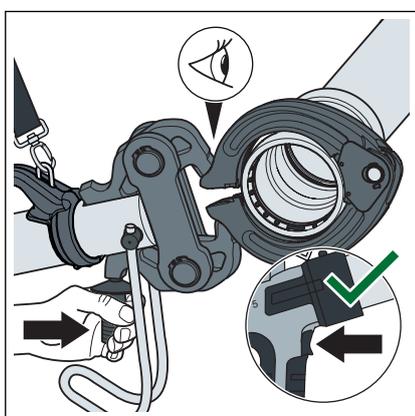
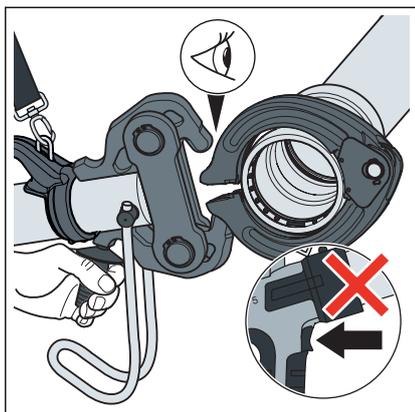
Conditions :

- Le diamètre du raccord à sertir correspond au diamètre de l'anneau de sertissage.
- Ouvrir l'anneau de sertissage et le placer autour de l'emplacement de sertissage prévu du raccord à sertir.



- Tirer la poignée de la mâchoire articulée vers l'arrière.
 - La mâchoire articulée s'ouvre.





- Amener la mâchoire articulée ouverte jusqu'à l'anneau de sertissage.
- Insérer les têtes sphériques de la mâchoire articulée dans les points de prise de l'anneau de sertissage.

REMARQUE ! Veillez au positionnement correct des têtes sphériques dans les points de prise de l'anneau de sertissage.

- Pousser la poignée vers l'avant.
 - La mâchoire articulée se ferme.

- Orienter le Press Booster de sorte à assurer la stabilité nécessaire au sertissage.
- Réaliser le premier sertissage à l'aide de la machine à sertir.

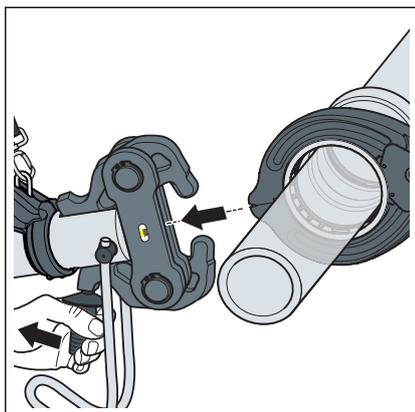
INFORMATION ! Dès que le premier sertissage est terminé, le Press Booster ne peut plus se dégager de l'anneau de sertissage en raison du verrouillage. Si une interruption du sertissage s'avère nécessaire, voir ↗ Chapitre 3.4 « Interruption du sertissage » à la page 15.

- Réaliser ensuite directement le deuxième sertissage à l'aide de la machine à sertir.
 - Le raccord à sertir Megapress XL est serti sur le tube en acier inoxydable.

Le verrouillage du Press Booster s'ouvre automatiquement.



Si le sertissage n'est pas terminé après deux courses de sertissage de la machine à sertir et si le Press Booster ne s'ouvre pas automatiquement, effectuez une course de sertissage supplémentaire. Si le Press Booster ne s'ouvre pas automatiquement, une maintenance peut s'avérer nécessaire, voir ↗ Chapitre 3.6 « Maintenance et nettoyage » à la page 17.



- Ouvrir la mâchoire articulée à l'aide de la poignée et retirer le Press Booster de l'anneau de sertissage.

INFORMATION ! Si la mâchoire articulée du Press Booster ne peut pas être entièrement ouverte à l'aide de la poignée, actionnez à nouveau la machine à sertir (course de rappel). Après un bref démarrage de la machine à sertir, celle-ci et le Press Booster reviennent à leurs positions de départ.

3.4 Interruption du sertissage

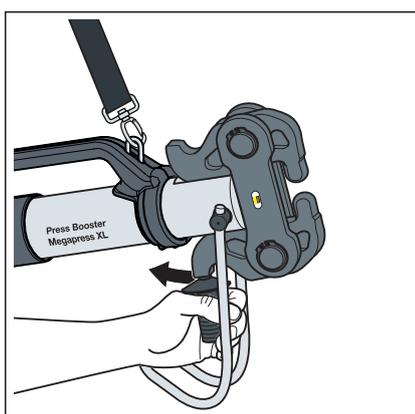
Dégagement du Press Booster de l'anneau de sertissage

Si le sertissage ne peut être achevé, il est possible de dégager manuellement le Press Booster de l'anneau de sertissage.



- Maintenir enfoncée la touche de déverrouillage manuel jusqu'à rétractation complète du piston et décharge complète de la mâchoire articulée.

INFORMATION ! Le cas échéant, procédez de la même manière pour remettre la machine à sertir dans sa position initiale.



- Tirer la poignée de la mâchoire articulée vers l'arrière.
 - La mâchoire articulée s'ouvre.

Reprise d'un sertissage interrompu

Le sertissage inachevé de raccords à sertir Megapress XL peut être terminé ultérieurement. Cette procédure reste exceptionnelle et concerne les raccords à sertir dont le sertissage a été interrompu entre le premier et le deuxième sertissage et pendant lesquels l'anneau de sertissage a été dégagé manuellement.



En raison de la course à vide plus longue, observez les points suivants avant et pendant la première course de sertissage du sertissage final :

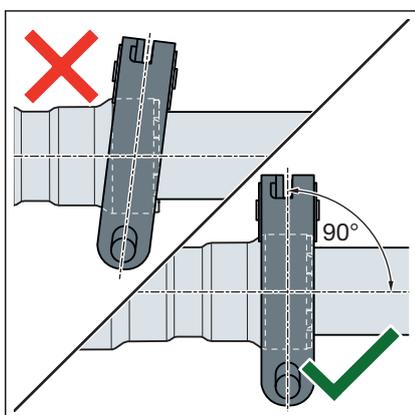
- Les têtes sphériques de la mâchoire articulée doivent reposer correctement dans les points de prise de l'anneau de sertissage.
- L'anneau de sertissage ne doit pas être incliné latéralement lorsqu'il repose sur le raccord à sertir.

Conditions :

- Le raccord à sertir et l'outil de sertissage ne sont pas endommagés.
- Remettre en place l'anneau de sertissage sur le raccord à sertir.

INFORMATION ! Lors du sertissage final, il n'est pas nécessaire de positionner l'anneau de sertissage exactement au même emplacement sur le raccord à sertir que lors du premier sertissage, à condition que le positionnement axial correct de l'anneau de sertissage sur le raccord et l'angle droit entre l'anneau de sertissage et l'axe de la tuyauterie soient garantis.

- Procéder au sertissage complet à l'aide du Press Booster.



3.5 Élimination des défauts

En cas de dysfonctionnement, vérifier les possibles sources d'erreurs suivantes :

| Défaut | Cause | Solution |
|--|--|--|
| L'actionnement de la mâchoire articulée est grippé. | La mâchoire articulée est encrassée. | Nettoyer la mâchoire articulée, voir Chapitre 3.6.1 « Nettoyage des outils de sertissage » à la page 17. |
| La mâchoire articulée du Press Booster ne peut s'ouvrir suffisamment pour la positionner sur l'anneau de sertissage ouvert (raccord non sertis). | Le Press Booster n'a pu reprendre sa position initiale. | Actionner la machine à sertir une fois pour effectuer une course de rappel. |
| Un sertissage est démarré sur la machine à sertir. Le Press Booster n'effectue pas la course de sertissage. | Le Press Booster est défectueux. | Envoyez le Press Booster à votre partenaire de service le plus proche à des fins d'inspection et de maintenance. |
| Le Press Booster requiert trois courses de sertissage avant d'être retiré de l'anneau de sertissage. | Le Press Booster et/ou la machine à sertir sont encrassés. | Nettoyer et lubrifier le Press Booster et/ou la machine à sertir, voir Chapitre 3.6.1 « Nettoyage des outils de sertissage » à la page 17. Observer les instructions de nettoyage de la machine à sertir. |

| Défaut | Cause | Solution |
|---|--|---|
| | La machine à sertir est incompatible ou défectueuse. | Utiliser une autre machine à sertir, voir ☞ « <i>Machines à sertir appropriées :</i> » à la page 6. Si le défaut persiste, contactez votre partenaire de service. |
| Le Press Booster ne s'éteint pas après la 3e course de sertissage. Il peut être dégagé de l'anneau de sertissage par un rappel manuel. | | Envoyez le Press Booster à votre partenaire de service le plus proche à des fins d'inspection et de maintenance. |
| Le Press Booster ne s'éteint pas après la 3e course de sertissage. Il ne peut pas être dégagé de l'anneau de sertissage par un rappel manuel. | | Contactez l'assistance technique de Viega. |

3.6 Maintenance et nettoyage

3.6.1 Nettoyage des outils de sertissage

- Éliminer les saletés et les résidus métalliques du Press Booster avec un chiffon.
- Traiter les articulations et les composants mobiles à l'huile d'entretien (réf. 667 924).
- Lubrifier les têtes sphériques avec la pâte fournie Molykote G-n Plus (réf. 794 910).
- Pulvériser ensuite une fine couche d'huile d'entretien (réf. 667 924) sur la mâchoire articulée et, après un bref temps d'action, l'essuyer avec un chiffon non pelucheux.

3.6.2 Inspection et maintenance

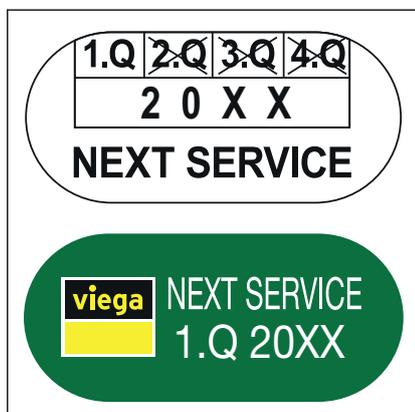


Fig. 3: Variantes de la vignette de maintenance (exemples illustrés)

oben: Variante 1
 unten: Variante 2, à partir de 2019, avec changement de couleur chaque année

Un autocollant indiquant la prochaine échéance de maintenance est apposé sur le Press Booster. Respectez les intervalles de maintenance pour garantir la sécurité et un fonctionnement conforme. L'intervalle de maintenance est de 20 000 sertissages ou de 2 ans selon l'événement qui se produit en premier.



Si le Press Booster requiert trois courses de sertissage ou plus pour un sertissage, adressez-vous rapidement au partenaire de service de votre pays, indépendamment de l'intervalle de maintenance.

3.7 Traitement des déchets

Ne pas mettre les outils de sertissage à la ferraille ou au rebut avec les ordures ménagères. Envoyez le Press Booster à votre partenaire de service le plus proche ou remettez-le à une entreprise de recyclage pour qu'il soit procédé au traitement des déchets dans le respect de l'environnement.

4 Annexe

4.1 Garantie

La période de garantie pour les outils du système Viega tels que les outils de sertissage, les mâchoires à sertir, les anneaux de sertissage, les coupe-profilés Steptec, les coupe-tubes, les appareils de calibrage, etc. est régie par les dispositions légales nationales du pays dans lequel votre société a son siège social. Néanmoins, elle ne peut être inférieure à deux ans après l'achat et le transfert du risque.

Veillez conserver la preuve d'achat en cas de réparation pendant la période de garantie. La garantie ne couvre pas les dommages dus à une utilisation inappropriée et non professionnelle. Tout droit à garantie est exclu en cas de défaut dû à une utilisation non conforme ou à la dégradation normale des pièces d'usure.

4.2 Déclaration de conformité CE

| EC- declaration of conformity | |
|---|---|
| (Translation of the original EC-Declaration) | |
| As manufacturer of the devices, we declare that the equipment specified below complies with the following directives and standards. | |
| Interchangeable equipment | |
| Von Arx AG | Model Press Booster |
| Serial number | see information on the type plate |
| Interchangeable equipment for the pressing machines | 32 kN model series by RIDGID, Viega, NUSSSBAUM |
| Directives applied | |
| 2006/42/EC | |
| Standards applied | |
| ISO 12100:2010-11 | DIN EN 62841-1:2016-07 |
| EN ISO 4413:2010)* | EN ISO 11148-10:2011)* |
|)* According to standards to the extent possible/applicable | |
| Von Arx AG, CH - 4450 Sissach/Schweiz Responsible for the documentation: Rudolf Kreuzer | |
|  |  |
| John P. Ruese Director | Sissach, 01/06/2016 |
| Manufacturer | |
| Von Arx AG, Gelterkinderstrasse 24, CH-4450 Sissach www.vonarx.com / info@vonarx.com Tel.: +41 61 976 44 44 / Fax: +41 61 976 44 55 | |

Fig. 4: Déclaration de conformité CE

4.3 Partenaires de service

| Codes pays | Société | Adresse/contact |
|------------|--|--|
| A | König & Landl GmbH | Döblinger Hauptstrasse 15, 1190 Wien https://www.koenig-landl.at / office@koenig-landl.at +43 1 4797484-13 |
| AUS | Nepean Boltmaster | 42 Borec Rd, Penrith NSW 2750 +61 (2) 4722 3034 / sales@nepbolt.com.au |
| | Allied Service Department | 12/76 Rushdale St, Knoxfield, VIC 3180 +61 (3) 9764 2911/ sales@alliedpowertools.com.au |
| B | OMICRON-Benelux | Grote Steenweg 116, 3454 Rummen-Geetbets +32 (11) 58 43 50 / info@omicronwt.com |
| CN | 德房家（中国）管道系统有限公司 | 无锡市锡山区万全路 30 号平谦国际现代产业园 P 栋 400 0688 668/ Dong.ji@viega.cn |
| | Viega (China) Plumbing Systems Co., Ltd. | Building P, Pingqian International Modern Industrial Park, No. 30 Wanquan Road, Xishan District, Wuxi, Chine (214107) 400 0688 668/ Dong.ji@viega.cn |
| CZ/SK | Mátl & Bula | Stará pošta 750, 66461 Rajhrad u Brna +420 5 4723 0048 / info@matl-bula.cz |
| D | Hans-Joachim Voigt & Sohn | Nordlichtstrasse 48/50, 13405 Berlin +49 (30) 413 4041 / info@voigtundsohn.de |
| | Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH | Billwerder Billdeich 601c, 21033 Hamburg +49 (40) 7511 900 / Service@HHHydraulik.com |
| | Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH – Süd | Neue Gautinger Str. 21, 82110 Germering, +49 (89) 130 111 03 / Service@HHHydraulik.com |
| DK | Scherer's Elektro | Valhøjs Alle 171, 2610 Rodovre +45 (44) 843738 / steffen@scel.dk |
| E | Tecno Izquierdo | Avda. del Manzanares 222, 28026 Madrid +34 (914) 759158 / tecno.izquierdo@telefonica.net |
| F | Plasti Pro | 245 boulevard de l'Europe, 62118 Monchy-le-Preux +33 (361) 47 40 45 / contact@sarl-plastipro.fr |
| FN | Sähköhuolto Tissari Oy | Pojjutie 3, 70460 Kuopio +358 44 3038400 / info@sht.fi |
| GR | Ergon Equipment A.E.T.E. | 102 Kleisthenous & Papafiessa Str, 153 44 Athènes +30 (210) 604945 4 / astathis@ergon.com.gr |
| I | Elmes KG | Via Artigianale Nord, 6, 39044 Egna +39 (0471) 813399 / info@elmes.it |

| Codes pays | Société | Adresse/contact |
|------------|-------------------------------------|--|
| I | O.R.E. s.r.l. | Via Sassonia, 16/G, 47900 Rimini +39 (0541) 741003 / info@oreutensili.com |
| JP | Toyo Kiko Inc. | 717-5 Shimokuya-machi, 378-0061 Numata-shi +81 (278) 24 41 77 / r.adachi@toyo-fit.co.jp |
| NO | Grønvold Maskinservice A/S | Brobekkveien 104 A, 0613 Oslo +47 (23) 05 06 40 / Terje@gronvoldmaskin.no |
| NL | MG Service | Canadabaan 2, 5388 RT Nistelrode +31 (412) 617 299 / info@mgservice.nl |
| RU | KONTURS-SDM | Московская область, Солнечногорский район, Ленинградское шоссе, 34 км., стр. 15 (полигон МАДИ) +7 (499) 155 07 11 / info@konturs-sdm.ru |
| S | Elektroverkstaden Kent Andersson AB | Propellervägen 7, 39241 Kalmar +46 (732) 30 57 40/ info@elektrov.se |
| UK | MEP Hire | Unit K, Ashley Drive Bothwell, G71 8BS Glasgow +44 800 587 5121/ hire@mephire.co.uk |
| | Broughton Plant Hire & Sales | Unit 10, Trade City, Ashton Road, RM3 8UJ Romford, Essex +44 (1708) 383350 / hire@mbroughtonltd.co.uk |



Viega Belgium sprl

info@viega.be

viega.be

BEfr • 2021-05 • VPN200133

