

Upute za upotrebu

Profipress G plinska kuglasta slavina sa SC-Contur, s otvorom za ispitivanje



Model
2671.3

Godina proizvodnje (od)
11/2007.

viega

Kazalo

1	O ovim uputama za upotrebu	3
1.1	Ciljane skupine	3
1.2	Označavanje uputa	3
2	Informacije o proizvodu	5
2.1	Norme i propisi	5
2.2	Namjenska upotreba	7
2.2.1	Područja primjene	7
2.2.2	Mediji	8
2.3	Opis proizvoda	8
2.3.1	Pregled	8
2.3.2	Press priključak sa SC-Contur	9
2.3.3	Brtnveni elementi	10
2.3.4	Navojni spoj	11
2.3.5	Oznake na komponentama	11
2.3.6	Kompatibilne komponente	11
2.3.7	Tehnički podaci	12
2.4	Informacije o primjeni	13
2.4.1	Korozija	13
3	Rukovanje	14
3.1	Informacije o montaži	14
3.1.1	Napomene koje se odnose na montažu	14
3.1.2	Potreban alat	14
3.2	Montaža	15
3.2.1	Skraćivanje cijevi	15
3.2.2	Prešanje spoja	16
3.2.3	Provjera nepropusnosti	17
3.3	Održavanje	17
3.4	Odlaganje u otpad	18

1 O ovim uputama za upotrebu

Za ovaj dokument vrijede autorska prava, detaljnije informacije možete pronaći na Internet stranici u dijelu viega.com/legal.

1.1 Ciljane skupine

Informacije iz ovih uputa namijenjene su sljedećim skupinama osoba:

- Ugovorom vezano instalacijsko poduzeće, zavedeno u registru instalatera distribucijskog poduzeća
- Stručna poduzeća koja obavljaju radove montaže, servisiranja i preinačavanja instalacija prirodnog ili ukapljenog plina

Instalacije ukapljenog plina smiju montirati, servisirati ili preinačavati samo stručna poduzeća koja za to raspolažu potrebnim stručnim znanjima i iskustvom.

Osobe koje nemaju gore navedenu izobrazbu odnosno kvalifikaciju, ne smiju montirati, instalirati, a eventualno ni održavati ovaj proizvod. Ovo se ograničenje ne odnosi na moguće upute o rukovanju.

Viega proizvodi se moraju ugraditi uz poštivanje opće priznatih tehničkih pravila te navoda iz korisničkih uputa.

1.2 Označavanje uputa

Tekstovi s upozorenjima i uputama izdvojeni su od ostalog teksta i posebno naznačeni odgovarajućim piktogramima.



OPASNOST!

Ovaj simbol upozorava na moguće ozljede opasne po život.



UPOZORENJE!

Ovaj simbol upozorava na moguće teške ozljede.



OPREZ!

Ovaj simbol upozorava na moguće ozljede.



UPUTA!

Ovaj simbol upozorava na moguću materijalnu štetu.



Upute Vam pružaju dodatne savjete.

2 Informacije o proizvodu

2.1 Norme i propisi

Sljedeće norme i propisi vrijede za Njemačku, odnosno Europu. Nacionalne propise naći ćete na hrvatskoj internetskoj stranici pod viega.hr/norme.

Propisi iz odlomka: Područja primjene

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Projektiranje, izvedba, preinačavanje i rad plinskih instalacija	DVGW-TRGI 2008
Projektiranje, izvedba, preinačavanje i rad instalacija ukapljenog plina	DVFG-TRF 2012
Plinske instalacije u industrijskim, poslovnim i proizvodno-tehničkim instalacijama	DVGW-Arbeitsblatt G 5614
Plinske instalacije u industrijskim, poslovnim i proizvodno-tehničkim instalacijama	DVGW-Arbeitsblatt G 462
Plinske instalacije u industrijskim, poslovnim i proizvodno-tehničkim instalacijama	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
Plinske instalacije u industrijskim, poslovnim i proizvodno-tehničkim instalacijama	DVGW Fachinformation Nr. 10

Propisi iz odlomka: Mediji

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Karakteristike plina	DVGW-Arbeitsblatt G 260

Propisi iz odlomka: Pregled

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Zahtjevi za plinske armature	DIN EN 331
Kriteriji nepropusnosti	DIN 3537-1

Propisi iz odlomka: Brtveni elementi

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Područje valjanosti za radnu temperaturu	DIN EN 331

Propisi iz odlomka: Navojni spoj

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Navojni par	DIN EN 10226-1
Dopuštena sredstva za brtvljenje	DIN 30660
Dopuštena sredstva za brtvljenje	DIN EN 751-2

Propisi iz odlomka: Kompatibilne komponente

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Dopuštene vrste cijevi	DVGW-Arbeitsblatt G 5614
Dopuštene bakrene cijevi	DVGW-Arbeitsblatt GW 392
Dopuštene bakrene cijevi	DIN EN 1057
Dopuštene cijevi od plemenitog čelika	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Dopuštene cijevi od plemenitog čelika	DIN EN 10088

Propisi iz odlomka: Tehnički podaci

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Područje valjanosti radne temperature	DIN EN 331

Propisi iz odlomka: Korozija

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Antikorozivna zaštita	DIN 30672
Antikorozivna zaštita za vanjske cjevovode	DVGW-TRGI 2008, točka 5.2.7.1
Antikorozivna zaštita za unutarnje cjevovode	DVGW-TRGI 2008, točka 5.2.7.2
Antikorozivna zaštita za vanjske cjevovode	DVFG-TRF 2012, točka 7.2.7.1
Antikorozivna zaštita za unutarnje cjevovode	DVFG-TRF 2012, točka 7.2.7.2

Propisi iz odlomka: Upute za montažu

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Plinske instalacije	DVGW-TRGI 2008
Instalacije ukapljenog plina	DVFG-TRF 2012
Primjena aktivnih i pasivnih mjera zaštite	DVGW-TRGI 2008, točka 5.3.9

Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Provjera nepropusnosti plinskih instalacija	DVGW-TRGI 2008, točka 5.6
Provjera nepropusnosti instalacija ukapljenog plina	DVFG-TRF 2012, točka 8

Propisi iz odlomka: Održavanje

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Osiguranje i održavanje tehničke ispravnosti	DVGW-TRGI 2008 prilog 5c

2.2 Namjenska upotreba



Za upotrebu modela u područjima primjene i s medijima koji nisu opisani posavjetujte se sa servisnim centrom tvrtke Viega.

2.2.1 Područja primjene

Primjena je između ostalog moguća u sljedećim područjima:

- Plinske instalacije
- Instalacije ukapljenog plina
- instalacije komprimiranog zraka (cijev pocinčana sendzimir postupkom)

Za projektiranje, izvedbu, preinačavanje i rad plinskih instalacija neophodno je pridržavati se važećih smjernica, pogledajte [Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.](#)

Primjena je moguća u plinskim instalacijama opisanim u nastavku:

- Plinske instalacije
 - niskotlačno područje ≤ 100 hPa (100 mbar)
 - srednjetačno područje od 100 hPa (100 mbar) do 0,1 MPa (1 bar)
- Instalacije ukapljenog plina
 - sa spremnikom za ukapljeni plin u srednjetačnom području iza regulatora tlaka 1. stupnja na spremniku za ukapljeni plin > 100 hPa (100 mbar) do dopuštenog radnog tlaka od 0,5 MPa (5 bar)
 - sa spremnikom za ukapljeni plin u niskotlačnom području ≤ 100 hPa (100 mbar) iza regulatora tlaka 2. stupnja
 - s tlačnim spremnikom za ukapljeni plin (boce za ukapljeni plin) < 16 kg nakon ventila za regulaciju tlaka na malim bocama
 - sa spremnikom za ukapljeni plin (boca za ukapljeni plin) ≥ 16 kg nakon regulatora tlaka na velikim bocama

Pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

2.2.2 Mediji

Model je među ostalim prikladan za sljedeće medije:

- plinovi, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5*
- ukapljeni plinovi, samo u plinovitom stanju za kućne i profesionalne primjene, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*
- komprimirani zrak

2.3 Opis proizvoda

2.3.1 Pregled



Viega plinske armature odgovaraju zahtjevima važećih smjernica. Njemačka udruga za vodu i plin DVGW je plinske armature ispitala i dopustila, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5:*

- Nepropusnost
- Više termičko opterećenje (HTB)

Model ima sljedeća svojstva:

- kućište od bronce
- ulazna strana s unutarnjim Rp-navojem
- izlazna strana s Profipress G press priključkom s tehničkim rješenjem SC-Contur
- otvor za ispitivanje < 1 mm

- vijak za ispitivanje u dimenziji G 1/8
- žuta, metalna elektrostatski lakirana račvasta ručka, može se okretati za 90 °

Model se može plombirati i dodatno zaključati uobičajenim lokotom.

Model je raspoloživ u sljedećim dimenzijama:

DN	Rp	d
20	3/4	22
25	3/4	28
25	1	22
25	1	28

2.3.2 Press priključak sa SC-Contur



Slika 1: Press priključak na primjeru press spojnice

Press priključak ima obodni žlijeb u kome se nalazi brtveni element. Pri likom izrade press spoja spojnica se ispred i iza žlijeba deformira i neodvojivo spaja sa cijevi. Brtveni element se pri izradi press spoja ne deformira.



Slika 2: SC-Contur

SC-Contur

Press priključci proizvođača Viega opremljeni su tehničkim rješenjem SC-Contur. SC-Contur predstavlja sigurnosnu tehniku certificiranu od strane Njemačkog saveza za vodu i plin DVGW, koja osigurava da je spoj u nesprešanom stanju zajamčeno propustan. Na taj način se prilikom provjere nepropusnosti odmah uočavaju nehotično nesprešani spojevi.

Viega jamči da su nesprešani spojevi vidljivi tijekom provjere nepropusnosti:

- pri suhoj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 22 hPa do 0,3 MPa (22 mbar do 3,0 bar)

2.3.3 Brtveni elementi

Press priključak tvornički je opremljen žutim HNBR brtvenim elementom.


Primjena	Plinska instalacija	Instalacija ukapljenog plina
Radna temperatura	-20 °C do +70 °C	-20 °C do +70 °C
Radni tlak	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5)	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) ¹⁾
	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ²⁾	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ²⁾


¹⁾ Maksimalni tlak odgovara tlaku aktiviranja sigurnosne zaporne armature (SAV) u regulatoru tlaka.

²⁾ Radni tlak pri zahtjevu za više termičko opterećenje (HTB) je maks. 0,1 MPa (1 bar) (GT1).

Prema važećim smjernicama, područje valjanosti za radnu temperaturu je između -20 °C i +60 °C, pogledajte ↗ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

2.3.4 Navojni spoj

Preduvjet za navojni priključak koji brtvi preko navoja je uparivanje navoja u skladu s važećim smjernicama, pogledajte  *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5*. Prema tim smjernicama dopušteni par navoja čine konični vanjski navoj i cilindrični unutarnji navoj, npr. R $\frac{3}{4}$ i Rp $\frac{3}{4}$.

Za brtvljenje navoja smiju se rabiti samo uobičajena sredstva za brtvljenje bez primjesa klorida, odobrena od strane udruge DVGW, u skladu s važećim smjernicama, pogledajte  *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5*.



Najprije uspostavite navojni spoj, a zatim press spoj.

2.3.5 Oznake na komponentama

Press priključci označeni su točkom u boji. Ona označava tehničko rješenje SC-Contur kod kojeg u slučaju nehотиčno nesprešanog spoja izlazi ispitni medij.

Model je označen na sljedeći način:


- MOP5 za maksimalni radni tlak 0,5 MPa (5 bar)
- GT1 za maksimalni radni tlak pri zahtjevu za više termičko opterećenje (HTB) 0,1 MPa (1 bar)
- pokazivač smjera strujanja
- DVGW natpis
- oznaka za više termičko opterećenje (HTB)
- žuta točka i žuti pravokutnik za plin

2.3.6 Kompatibilne komponente

Model je kompatibilan sa sljedećim sustavima:

- Profipress G
- Sanpress Inox G

Profipress G plinske armature opremljene su press priključcima.

Press priključci su u skladu s važećim smjernicama ispitani i odobreni sa sljedećim vrstama cijevi, pogledajte  *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5*:

- bakrene cijevi
- cijevi od plemenitog čelika (materijal 1.4401)



Profipress G plinske armature smiju se samo do dimenzije d 28 spajati sa Sanpress Inox cijevima od plemenitog čelika (materijal 1.4401).

Za pitanja o ovoj temi možete se obratiti i servisnom centru tvrtke Viega.

2.3.7 Tehnički podaci

Za instalaciju modela treba obratiti pozornost na sljedeće radne uvjete:

Primjena	Plinska instalacija	Instalacija ukapljenog plina
Instalacija ukapljenog plina	-20 °C do +70 °C	-20 °C do +70 °C
Radni tlak	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5)	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5) ¹⁾
	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ²⁾	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ²⁾

¹⁾ maksimalni tlak odgovara tlaku aktiviranja sigurnosne zaporne armature (SAV) u ventilu regulatora tlaka

²⁾ radni tlak pri zahtjevu za više termičko opterećenje (HTB) maks. 0,1 MPa (1 bar) (GT1)

Prema mjerodavnim smjernicama, područje valjanosti za radnu temperaturu je između -20 °C i +60 °C, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

2.4 Informacije o primjeni

2.4.1 Korozija

Mjere zaštite od korozije moraju se uskladiti s područjem primjene.

Razlikuju se vanjski cjevovodi (položeni u zemlji ili na otvorenom) i unutarnji cjevovodi.

Za antikorozivnu zaštitu treba uvažiti važeće smjernice, pogledajte [☞ Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.](#)

Slobodno položene cijevi i armature u prostorijama obično ne trebaju imati nikakvu vanjsku antikorozivnu zaštitu.

Iznimke postoje u sljedećim slučajevima:

- Postoji vanjski kontakt s materijalima koji sadrže kloride.
- Cijevi od plemenitog čelika ne smiju doći u kontakt s mortom ili građevinskim materijalima koji sadrže kloride.
- Postoji kontakt s agresivnim građevinskim materijalima kao što su materijali koji sadrže nitrite i amonij.
- U agresivnom okruženju.

3 Rukovanje

3.1 Informacije o montaži

3.1.1 Napomene koje se odnose na montažu

Provjera sistemskih komponenata

Pri transportu i skladištenju može doći do oštećenja sistemskih komponenata.

- Provjerite sve dijelove.
- Zamijenite oštećene komponente.
- Nemojte popravljati oštećene komponente.
- Zaprljane komponente se ne smiju ugrađivati.

Uvjeti montaže

Prilikom montaže obratite pozornost na sljedeće:

- Obratite pozornost na pokazivač smjera strujanja.
- Model se ne smije prekrivati niti se na njega smiju nanositi bilo kakvi premazi.
- Nemojte instalirati model u toplinskim zonama (npr. u blizini vrelih ispušnih plinova ili intenzivnog termičkog zračenja).
- Koristite se prikladnim alatom.

Iznimke, kriteriji odabira i raspored komponenata opisani su u važećim smjernicama, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*



UPUTA!

Poduzmite aktivne i eventualno pasivne mjere zaštite koje su neophodne kako bi se plinska instalacija zaštitila od neovlaštenog pristupa.

Poduzmite općenito aktivne mjere zaštite.

Ovisno o instalaciji, odaberite i poduzmite pasivne mjere zaštite.

Primjena aktivnih i pasivnih mjera zaštite utvrđena je važećim smjernicama, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

3.1.2 Potreban alat

Za izvođenje press spoja potrebni su sljedeći alati:

- rezač cijevi ili pila za metal s finim zupcima
- odstranjivač srha i olovka u boji za označavanje

- press alat s konstantnom silom prešanja
- čeljust za prešanje ili press prsten s pripadajućom pomoćnom čeljusti, prikladno za promjer cijevi i s odgovarajućim profilom



Slika 3: Čeljusti za prešanje

Preporučeni Viega press alati:

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

3.2 Montaža

3.2.1 Skraćivanje cijevi



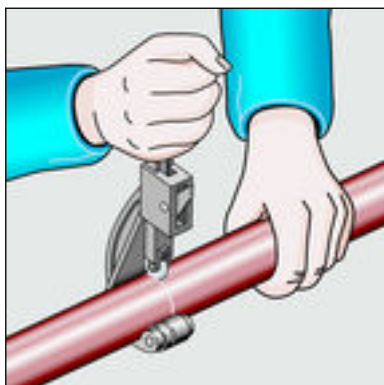
UPUTA!

Propusni press spojevi zbog prekratkih cijevi!

Kada je potrebno postaviti dvije press spojnice bez međusobnog razmaka, cijev ne smije biti prekratka. Ako cijev pri izradi press spoja nije umetnuta do predviđene dubine umetanja u press spojnicu, spoj može biti propustan.

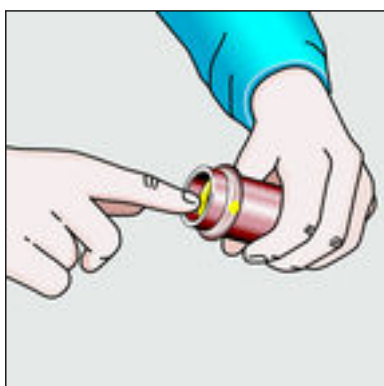
Iz tog razloga duljina cijevi mora točno odgovarati ukupnoj dubini umetanja obaju press spojnicu.

Za informacije o alatima pogledajte i [Poglavlje 3.1.2 „Potreban alat” na stranici 14.](#)



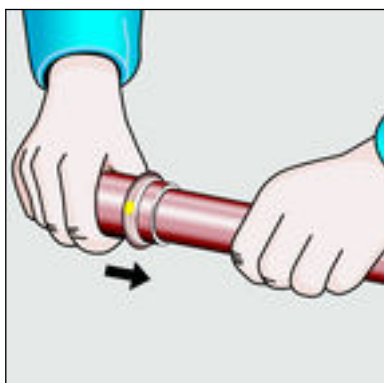
- Cijev režite stručno rezačem cijevi ili pilom za metal s finim zupcima. Izbjegavajte pritom brazde na površini cijevi.

3.2.2 Prešanje spoja

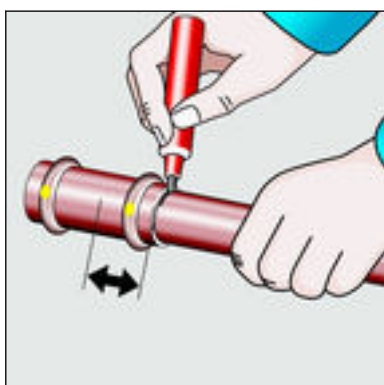


Preuvjeti:

- Kraj cijevi nije savijen niti oštećen.
- Sa cijevi je uklonjen srh.
- U press spojnici se nalazi ispravni brtveni element. HNBR = žute boje
- Brtveni element je neoštećen.
- Brtveni element je sasvim u žlijebu.

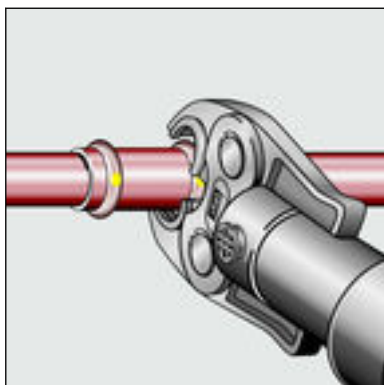


- Nataknite press spojnicu do kraja na cijev.

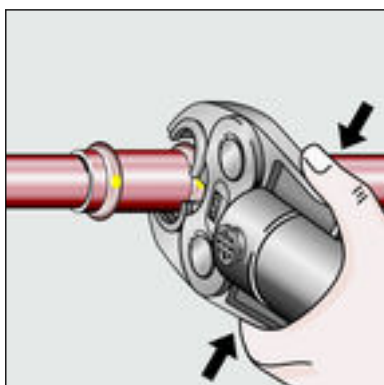


- Obilježite dubinu umetanja.
- Čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

INFO! Pridržavajte se uputa za rad s press alatom.



- Otvorite čeljust za prešanje te ju pod pravim kutom postavite na spojnicu.
- Na temelju oznake provjerite dubinu umetanja.
- Uvjerite se da se čeljust za prešanje nalazi na sredini žlijeba press spojnice.



- Obavite prešanje.
- Otvorite i uklonite čeljust za prešanje.
 - Spoj je sprešan.

3.2.3 Provjera nepropusnosti

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost.

Tu provjeru obavite na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji.

Pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.

3.3 Održavanje

Plinske instalacije se moraju jednom godišnje podvrgavati vizualnoj provjeri, npr. od strane vlasnika.

Svaki dvanaest godina ugovorno instalacijsko poduzeće mora provjeriti primjenjivost i nepropusnost.

Kako bi se zajamčila i održala tehnička ispravnost, plinske instalacije se moraju svrsishodno koristiti i održavati. Bliže informacije na ovu temu možete pronaći u važećim smjernicama, pogledajte ↪ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

3.4 Odlaganje u otpad

Proizvod i ambalažu razdvojite na odgovarajuće grupe materijala (npr. papir, metali, umjetni materijal ili neželjezni metali) i odložite u otpad prema nacionalnim zakonima i propisima.



Viega d.o.o.
info@viega.hr
viega.hr

HR • 2022-08 • VPN140286

