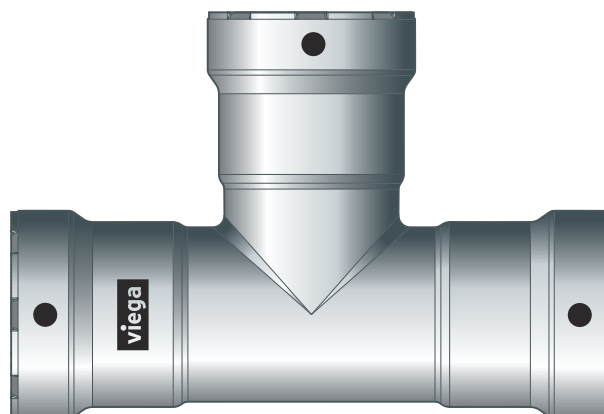


Upute za upotrebu Megapress



Sustav press spojnice od nelegiranog čelika za debelostijene
čelične cijevi

Sustav
Megapress

Godina proizvodnje (od)
10/2014.

viega

Kazalo

1	O ovim uputama za upotrebu	3
1.1	Ciljane skupine	3
1.2	Označavanje uputa	3
1.3	Napomena uz ovu jezičnu verziju	4
2	Informacije o proizvodu	5
2.1	Norme i propisi	5
2.2	Namjenska upotreba	8
2.2.1	Područja primjene	8
2.2.2	Mediji	8
2.3	Opis proizvoda	9
2.3.1	Pregled	9
2.3.2	Cijevi	9
2.3.3	Press spojnice	15
2.3.4	Brtveni elementi	16
2.3.5	Tehnički podaci	17
2.3.6	Oznake na komponentama	17
2.4	Informacije o primjeni	18
2.4.1	Korozija	18
3	Rukovanje	19
3.1	Transport	19
3.2	Skladištenje	19
3.3	Informacije o montaži	19
3.3.1	Upute za montažu	19
3.3.2	Izjednačavanje potencijala	25
3.3.3	Potreban prostor i razmaci	25
3.3.4	Potreban alat	29
3.4	Montaža	31
3.4.1	Zamjena brtvenog elementa	31
3.4.2	Skraćivanje cijevi	32
3.4.3	Odstranjivanje srha sa cijevi	33
3.4.4	Izrada press spoja	34
3.4.5	Prirubnički spojevi	37
3.4.6	Provjera nepropusnosti	43
3.5	Odlaganje u otpad	44

1 O ovim uputama za upotrebu

Za ovaj dokument vrijede autorska prava, detaljnije informacije možete pronaći na internetskoj stranici na adresi viega.com/legal.

1.1 Ciljane skupine

Informacije iz ovih uputa namijenjene su stručnjacima za radove na instalacijama grijanja i sanitarnim instalacijama odnosno upućenom stručnom osoblju.

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 napomene o rukovanju.

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

1.2 Označavanje uputa

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



OPASNOST!

Upozorava na moguće ozljede opasne po život.



UPOZORENJE!

Upozorava na moguće teške ozljede.



OPREZ!

Upozorava na moguće ozljede.



UPUTA!

Upozorava na moguću materijalnu štetu.



Dodatne napomene i savjeti.

1.3 Napomena uz ovu jezičnu verziju

Ove upute za uporabu sadrže važne informacije o odabiru proizvoda odnosno sustava, montaži i puštanju u rad te o namjenskoj uporabi i, ako je to potrebno, o mjerama održavanja. Ove informacije o proizvodima, njihovim osobinama i tehnikama primjene temelje se na važećim normama u Europi (npr. EN) i/ili u Njemačkoj (npr. DIN/DVGW).

Pojedini pasusi teksta mogu ukazivati na tehničke propise u Europi/ Njemačkoj. Za ostale zemlje ovi propisi vrijede kao preporuke, ako tamo nema odgovarajućih nacionalnih propisa. Odgovarajući nacionalni zakoni, standardi, propisi, norme te ostali tehnički propisi imaju prednost pred njemačkim odnosno europskim smjernicama iz ovih uputa: ovdje ponuđene informacije nisu obvezujuće za ostale zemlje i regije te ih, kako je već rečeno, treba shvatiti kao tehničku potporu.

2 Informacije o proizvodu



Ove upute za uporabu sadrže videozapise

Neki koraci montaže i rukovanja prikazani su kao primjeri na cjevovodnom sustavu različitom od ovdje opisanog, ali ovdje se primjenjuju na isti način.

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	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Nije primjenjivo za gorive plinove	DVGW G 260
Planiranje, izrada, rad i servisiranje instalacija za gašenje požara	DIN 14462

Propisi iz odlomka: Mediji

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Prikladnost za ogrjevnu vodu u instalacijama toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom	VDI-Richtlinie 2035, list 1 i list 2

Propisi iz odlomka: Cijevi

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Razlikovanje vrste i serija cijevi	DIN EN 10255
Zahtjevi za čelične cijevi u kvaliteti kotlovskih cijevi	DIN EN 10220
Zahtjevi za čelične cijevi u kvaliteti kotlovskih cijevi	DIN EN 10216-1
Zahtjevi za čelične cijevi u kvaliteti kotlovskih cijevi	DIN EN 10217-1
Vanjske zaštitne navlake (pocinčavanje) za čelične cijevi	DIN EN 10240
Razmak za pričvršćenje između cijevnih obujmica	VdS CEA 4001

Propisi iz odlomka: Brtveni elementi

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Područje primjene EPDM brtvenog elementa ■ Grijanje	DIN EN 12828

Propisi iz odlomka: Skladištenje

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Zahtjevi za skladištenje materijala	DIN EN 806-4, pog. 4.2

Propisi iz odlomka: Upute za montažu

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Zahtjevi i napomene za protupožarne i Sprinkler instalacije za gašenje požara	VdS-Anerkennung G 414021
Dopušteni tlakovi, nazivni promjeri i uvjeti primjene	VdS 2100-26-2: 2012-04, tablica A. 1
Razmaci i raspored (razmaci držača) čeličnih cijevi Razredi opasnosti od požara	VdS CEA 4001, odlomak 15.2
Minimalna debljina stijenke cijevi za nazivne promjere do zaključno s DN 50	VdS CEA 4001, tablica 15.02
Vanjske zaštitne navlake (pocinčavanje) za čelične cijevi	DIN EN 10240

Propisi iz odlomka: Izvedba prirubničkog spoja

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Kvalifikacija osoblja za montažu prirubničkih spojeva	VDI-Richtlinie 2290

Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti

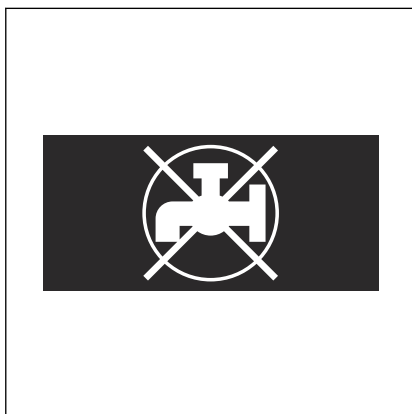
Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Provjera na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji	DIN EN 806-4
Provjera nepropusnosti za vodovodne instalacije	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Tlačna proba u Sprinkler instalacijama	VdS CEA 4001, pog. 17
Zahtjevi koje treba ispuniti voda za punjenje i dopunu	VDI 2035

2.2 Namjenska upotreba



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

2.2.1 Područja primjene



Slika 1: „Nije za pitku vodu“

Sustav je predviđen za primjenu u industrijskim instalacijama, instalacijama grijanja i rashladnim instalacijama i predstavlja zamjenu za zavarane, navojne i žlijebne brtvene spojeve kod izrade novih instalacija i popravaka postojećih. Sustav nije prikladan za primjenu u instalacijama pitke vode. Press spojnice stoga nose simbol crne boje s natpisom „Nije za pitku vodu“.

Cjevovodni sustav ne smije se koristiti za gorive plinove, pogledajte ↪ „Propisi iz odlomka: Područja primjene“ na stranici 5.

Sustav press spojnica osmišljen je za nazivni tlak PN 16.

Primjena je između ostalog moguća u sljedećim područjima:

- zatvoreni cirkulacijski krugovi grijanja i hlađenja
- industrijske instalacije
- sprinkler instalacije
- instalacije za gašenje požara, pogledajte ↪ „Propisi iz odlomka: Područja primjene“ na stranici 5
- instalacije komprimiranog zraka
- instalacije za tehničke plinove (na upit)

Za informacije o područjima primjene brtvenih elemenata vidi ↪ Poglavlje 2.3.4 „Brtveni elementi“ na stranici 16.

2.2.2 Mediji

Sustav je među ostalim prikladan za sljedeće medije:

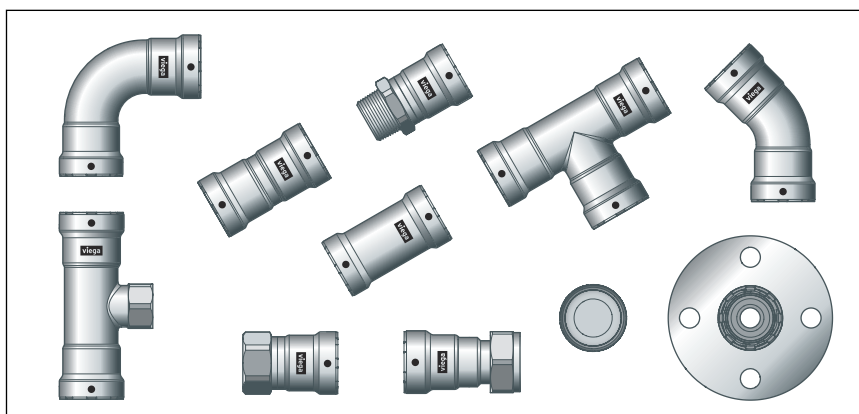
Za važeće smjernice pogledajte ↪ „Propisi iz odlomka: Mediji“ na stranici 5.

- ogrjevna voda za zatvorene instalacije toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom
- komprimirani zrak (suhi) prema specifikaciji korištenih brtvenih elemenata
 - EPDM pri koncentraciji ulja < 25 mg/m³
- sredstva za zaštitu od smrzavanja, rashladne otopine do koncentracije od 50 %
- tehnički plinovi (na upit)

2.3 Opis proizvoda

2.3.1 Pregled

Cjevovodni sustav sastoji se od press spojnica za debelostijene čelične cijevi te pripadajućih press alata.



Slika 2: Megapress press spojnice

Sistemske komponente raspoložive su u sljedećim dimenzijama:
 $D\frac{3}{8}$ (DN10), $D\frac{1}{2}$ (DN15), $D\frac{3}{4}$ (DN20), D1 (DN25), $D1\frac{1}{4}$ (DN32),
 $D1\frac{1}{2}$ (DN40), D2 (DN50), 38,0 mm, 44,5 mm, 57,0 mm.

2.3.2 Cijevi

Megapress press spojnice smiju se koristiti sa sljedećim bešavnim (S) ili uzdužno zavarenim (W) čeličnim cijevima:

- Crne
- Pocinčane
- Industrijski lakirane
- Elektrostatski lakirane

Čelične cijevi moraju odgovarati važećim smjernicama, pogledajte
 ↪ „Propisi iz odlomka: Cijevi” na stranici 6



Ako cijev ima zaštitni sloj, onda se maksimalni vanjski promjer (skupa sa zaštitnim slojem) naveden u tablici ne smije prekoračiti.

Pregled cijevi u kvaliteti cijevi s navojem

Norma pravi razliku između teške serije cijevi H i srednje serije cijevi M odnosno između vrsta cijevi L, L 1 te L 2. Tu spadaju bešavne i uzdužno zavarene cijevi, pogledajte ↪ „Propisi iz odlomka: Cijevi” na stranici 6.

Kvaliteta cijevi s navojem - teška serija H i srednja serija M

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Debljina stijenke teške serije H [mm]	Debljina stijenke srednje serije M [mm]
3/8	10	17,2	16,7	17,5	2,9	2,3
1/2	15	21,3	21,0	21,8	3,2	2,6
3/4	20	26,9	26,5	27,3	3,2	2,6
1	25	33,7	33,3	34,2	4,0	3,2
1 1/4	32	42,4	42,0	42,9	4,0	3,2
1 1/2	40	48,3	47,9	48,8	4,0	3,2
2	50	60,3	59,7	60,8	4,5	3,6


Kvaliteta cijevi s navojem - vrsta cijevi L i vrsta cijevi L 1

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Debljina stijenke [mm]
3/8	10	17,2	16,7	17,4	2,0
1/2	15	21,3	21,0	21,7	2,3
3/4	20	26,9	26,4	27,1	2,3
1	25	33,7	33,2	34,0	2,9
1 1/4	32	42,4	41,9	42,7	2,9
1 1/2	40	48,3	47,8	48,6	2,9
2	50	60,3	59,6	60,7	3,2

Kvaliteta cijevi s navojem - vrsta cijevi L 2


Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Debljina stijenke [mm]
3/8	10	17,2	16,7	17,1	1,8
1/2	15	21,3	21,0	21,4	2,0
3/4	20	26,9	26,4	26,9	2,3
1	25	33,7	33,2	33,8	2,6
1 1/4	32	42,4	41,9	42,5	2,6
1 1/2	40	48,3	47,8	48,4	2,9
2	50	60,3	59,6	60,2	2,9

Pregled cijevi u kvaliteti kotlovskih cijevi

Norme prave razliku između cijevi serije 1, 2 i 3. One preporučuju korištenje instalacijskih cijevi serije 1, budući da cijevi serija 2 i 3 nisu raspoložive ili su raspoložive samo ograničeno. U cijevi serije 1 spadaju bešavne i uzdužno zavarene cijevi. Pogledajte  „Propisi iz odlomka: Cijevi” na stranici 6.

Kvaliteta kotlovskih cijevi - serija cijevi 1, 2 i 3

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Moguća debljina stijenke bešavnih cijevi ¹⁾ [mm]	Moguća debljina stijenke uzdužno zavarenih cijevi ¹⁾ [mm]
3/8	10	17,2	16,7	17,7	1,8–4,5	1,4–4,0
1/2	15	21,3	20,8	21,8	2,0–5,0	1,4–4,5
3/4	20	26,9	26,4	27,4	2,0–8,0	1,4–5,0
1	25	33,7	33,2	34,2	2,3–8,8	1,4–8,0
-	32	38,0	37,5	38,5	2,6–10,0	1,4–8,8
1 1/4	32	42,4	41,9	42,9	2,6–10,0	1,4–8,8
-	40	44,5	44,0	45,0	2,6–12,5	1,4–8,8
1 1/2	40	48,3	47,8	48,8	2,6–12,5	1,4–8,8
-	50	57,0	56,4	57,6	2,9–14,2	1,4–10,0
2	50	60,3	59,7	60,9	2,9–16,0	1,4–10,0

¹⁾ pogledajte  „Propisi iz odlomka: Cijevi” na stranici 6

Raspored cijevi i pričvršćivanje

Za pričvršćenje cijevi koristite samo cijevne obujmice sa zvučno izoliranim umecima koji ne sadrže kloride.

Pridržavajte se općih pravila tehnike učvršćivanja:

- Pričvršćene cjevovode nemojte koristiti kao držače za druge cjevovode i komponente.
- Ne koristite kuke za cijevi.
- Uzmite u obzir smjer istezanja i isplanirajte fiksne i klizne točke pričvršćivanja.

Razmak između cijevnih obujmica

D [mm]	Nazivni promjer [inč]	Razmak za pričvršćenje između cijevnih obujmica [m]	Razmak za pričvršćenje između cijevnih obujmica [m] ¹⁾
17,2	¾	2,25	—
21,3	½	2,75	—
26,9	¾	3,00	4,00
33,7	1	3,50	4,00
42,4	1 ¼	3,75	4,00
48,3	1 ½	4,25	4,00
60,3	2	4,75	4,00

¹⁾ pogledajte ↗ „Propisi iz odlomka: Cijevi” na stranici 6

Uzdužna dilatacija

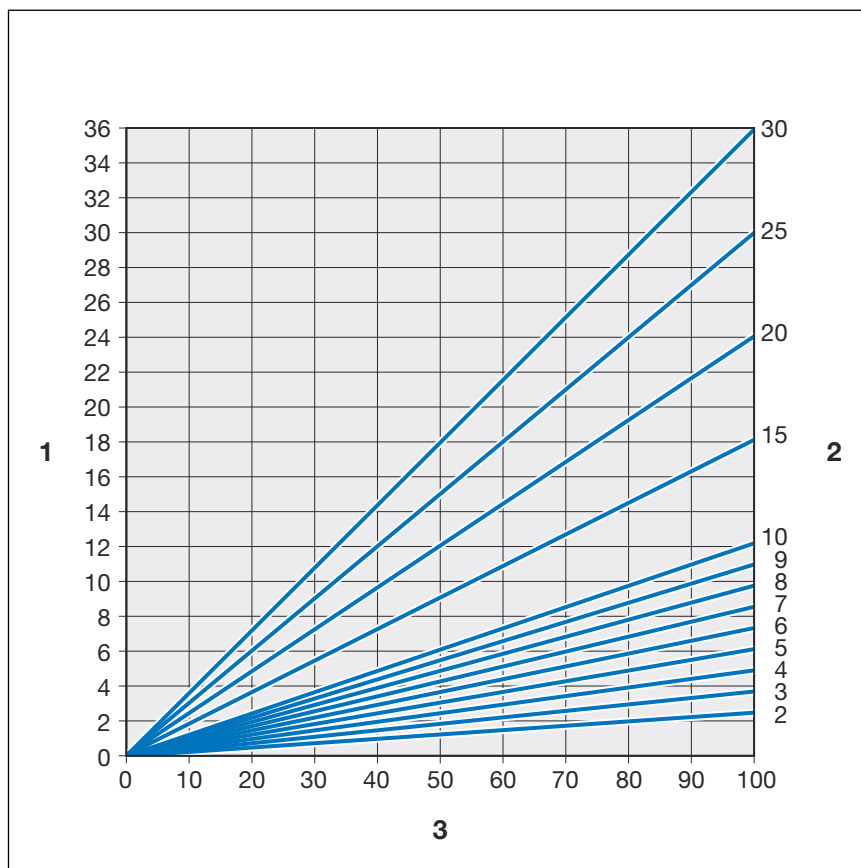
Cjevovodi se rastežu prilikom zagrijavanja. Toplinsko istezanje ovisi o materijalu. Uzdužna istezanja dovode do naprezanja unutar instalacije. Ta se naprezanja moraju kompenzirati primjenom odgovarajućih mjera.

Provjerena rješenja su:

- Fiksne i klizne točke
- Dionice kompenzacije istezanja (krakovi savijanja)
- Kompenzatori

Koeficijenti toplinskog istezanja različitih materijala cijevi

Materijal	Koeficijent toplinskog istezanja α [mm/mK]	Primjer: uzdužna dilatacija kod cijevi duljine L = 20 m i $\Delta\theta = 50$ K [mm]
čelik	0,0120	12,0

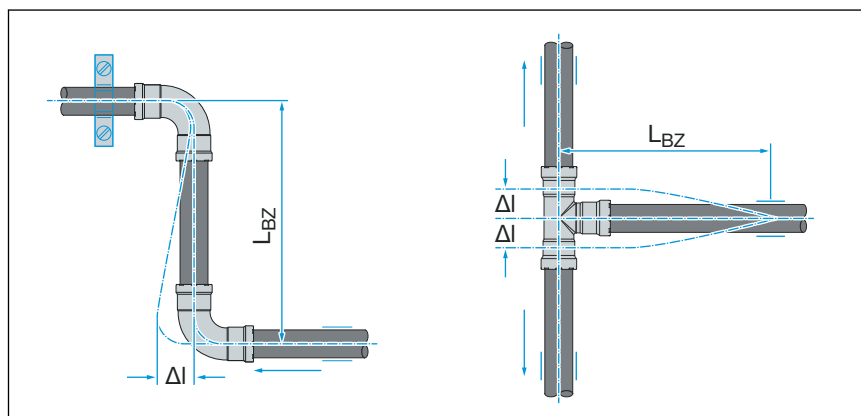


Slika 3: Uzdužna dilatacija čeličnih cijevi

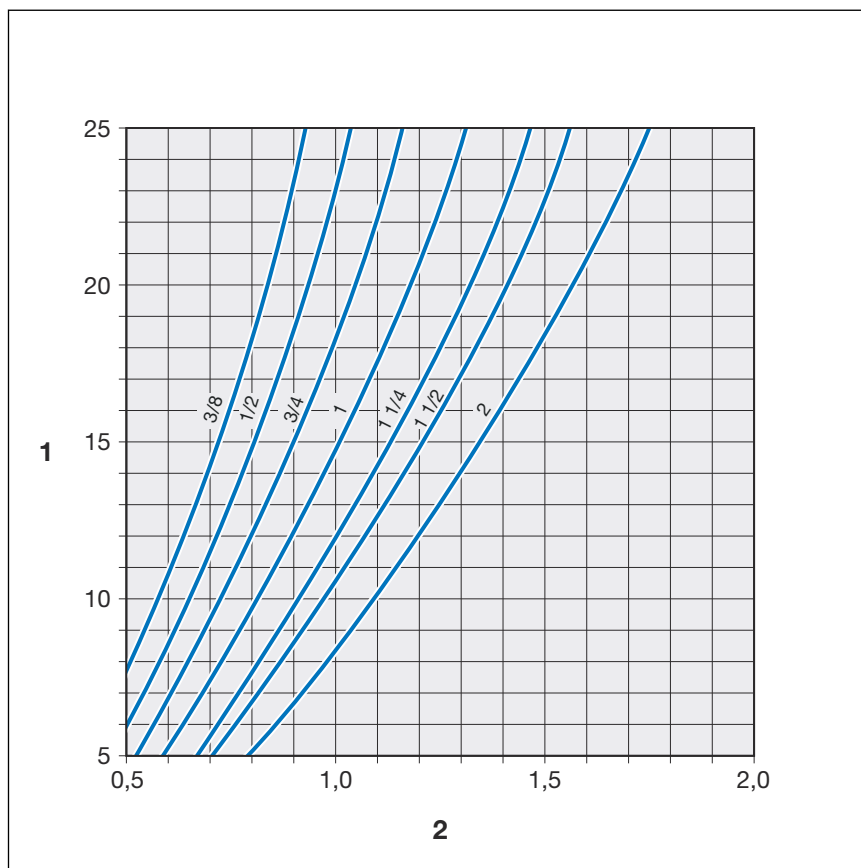
- 1 - Uzdužna dilatacija $\vec{\Delta l}$ [mm]
- 2 - Duljina cijevi \vec{l}_0 [m]
- 3 - Temperaturna razlika $\vec{\Delta\theta}$ [K]

Uzdužna dilatacija Δl može se očitati na dijagramu ili izračunati uz pomoć sljedeće formule:

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

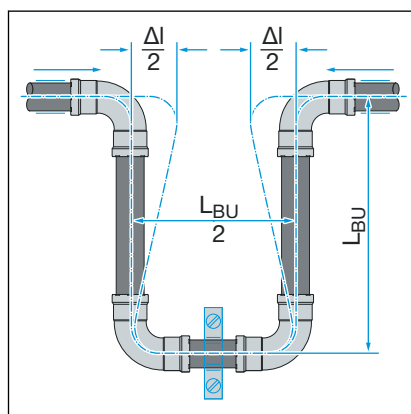


Slika 4: Krakovi savijanja u obliku slova Z i T

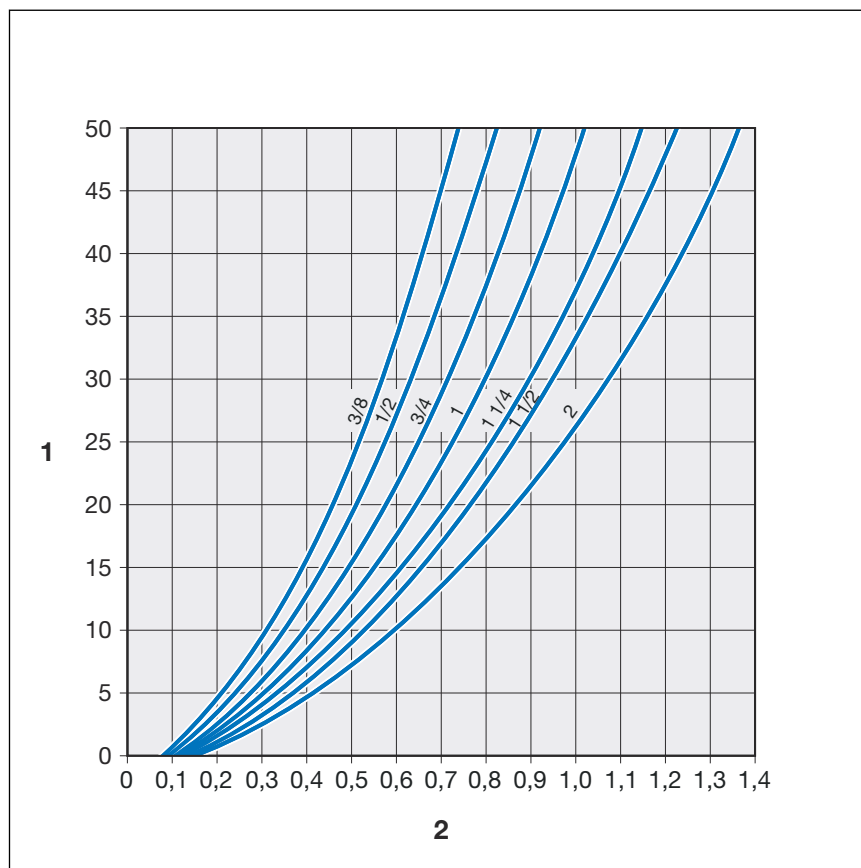


Slika 5: Krakovi savijanja u obliku slova Z i T za Megapress % do 2 inča

- 1 - Izjednačenje dilatacije $\rightarrow \Delta l$ [mm]
- 2 - Duljina kraka cijevi $\rightarrow L_{BZ}$ [m]



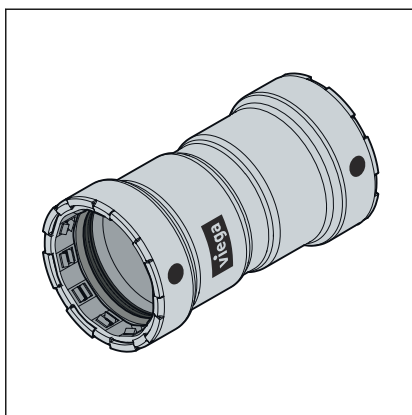
Slika 6: Krak savijanja u obliku slova U



Slika 7: Krak savijanja u obliku slova U za Megapress $\frac{3}{8}$ do 2 inča

- 1 - Izjednačenje dilatacije $\rightarrow \Delta l$ [mm]
- 2 - Duljina kraka cijevi $\rightarrow L_{BZ}$ [m]

2.3.3 Press spojnice

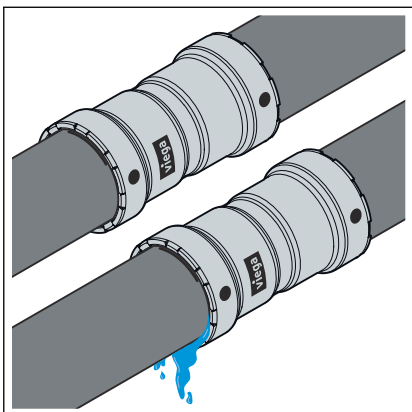


Slika 8: Megapress press spojnice

Megapress press spojnice izrađene su od nelegiranog čelika (materijal 1.0308) i imaju vanjski zaštitni sloj od cinka i nikla debljine 3–5 μm . U žlijebu press spojnice nalaze se jedan narezni prsten, jedan razdjelni prsten i jedan profilni brtveni element. Pri izvođenju press spojeva narezni prsten se urezuje u cijev i time stvara spoj mehaničkim silama.

Pri montaži i kasnije prilikom izrade press spoja razdjelni prsten štiti brtveni element od oštećivanja nareznim prstenom.

SC-Contur



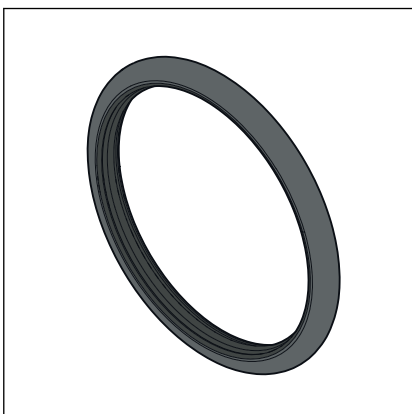
Slika 9: SC-Contur

Viega press spojnice opremljene su tehničkim rješenjem SC-Contur. SC-Contur predstavlja sigurnosnu tehniku certificiranu od strane Njemačkog saveza za vodu i plin DVGW, koja osigurava da su press spojnice u nesprešanom stanju zajamčeno propusne. Na taj način se prilikom provjere nepropusnosti uočavaju nehotično nesprešani spojevi.

Viega jamči da su nehotično nesprešani spojevi vidljivi tijekom provjere nepropusnosti:

- Pri mokroj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Pri suhoj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Brtveni elementi



Slika 10: EPDM profilna brtva

Press spojnice Megapress tvornički su opremljene profilnim brtvama EPDM. Brtveni rubovi prilagođenog oblika sigurno brtve i površine cijevi s laganim neravninama.

Područje primjene EPDM brtvenog elementa

Područje primjene	Grijanje	Solarne instalacije	Komprimirani zrak	Tehnički plinovi
Primjena	Instalacija toplo-vodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom	Cirkulacijski krug solarne instalacije	Sve cjevovodne dionice	Sve cjevovodne dionice
Radna temperatura [T _{max}]	95 °C	1)	60 °C	—

¹⁾ neophodno je posavjetovati se s tvrtkom Viega

²⁾ pogledajte „Propisi iz odlomka: Brtveni elementi” na stranici 6

³⁾ pogledajte i dokument „Područja primjene metalnih instalacijskih sustava“ na web-stranici tvrtke Viega

Područje primjene	Grijanje	Solarne instalacije	Komprimirani zrak	Tehnički plinovi
Radni tlak [P_{max}]	—	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Napomene	prema važećim smjericama ²⁾ T_{maks} : 105 °C Pri spajanju radijatora T_{maks} : 95 °C	Za pločaste kolektore	³⁾ Suh, sadržaj ulja < 25 mg/m ³	1) 3)

¹⁾ neophodno je posavjetovati se s tvrtkom Viega

²⁾ pogledajte  „Propisi iz odlomka: Brtveni elementi” na stranici 6

³⁾ pogledajte i dokument „Područja primjene metalnih instalacijskih sustava“ na web-stranici tvrtke Viega



Brtni materijali sustava press spojnice podložni su termičkom starenju, što ovisi o temperaturi medija i vremenu rada. Što je viša temperatura medija, to će brže napredovati termičko starenje materijala. Za posebne radne uvjete, npr. u industrijskim sustavima za povrat topline, potrebna je usporedba podataka proizvođača opreme s podacima o sustavu press spojnice.

Prije primjene sustava press spojnice izvan opisanih područja primjene ili u slučaju nedoumica o ispravnom odabiru materijala, obratite se tvrtki Viega.

2.3.5 Tehnički podaci

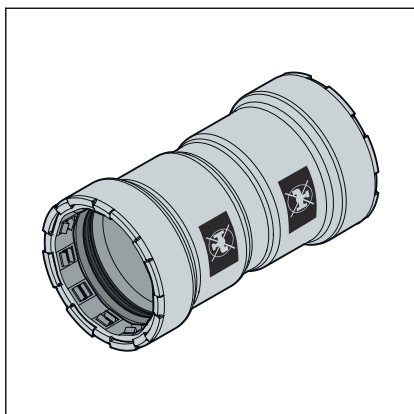
Prilikom montaže sustava treba obratiti pozornost na sljedeće radne uvjete:

Radna temperatura [T_{max}]	110 °C
Radni tlak [P_{max}]	1,6 MPa (16 bar)

2.3.6 Oznake na komponentama

Press spojnica je označena točkom u boji. Točka označava tehničko rješenje SC-Contur kod kojeg u slučaju nehodično nesprešanog spoja izlazi ispitni medij.

Crna točka ukazuje na to da je press priključak opremljen EPDM profilom brtvom i tehničkim rješenjem SC-Contur.

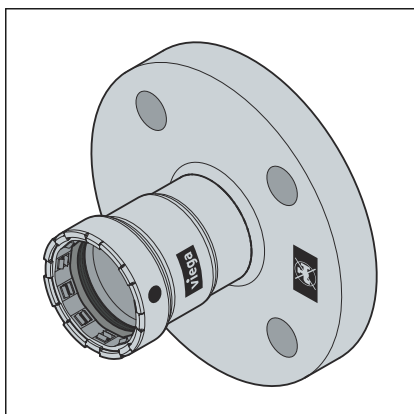


Slika 11: Crni natpis „Neprikladno za pitku vodu!“

Crni pravokutnik služi kao upozorenje: „Neprikladno za pitku vodu!“.

Pravokutnik se nalazi na sljedećim mjestima:

- Na press završetku press spojnice
- Na prirubnici prirubničkog prijelaza



Slika 12: Crna točka i natpis „Neprikladno za pitku vodu!“

2.4 Informacije o primjeni

2.4.1 Korozija

Zaštitni sloj od cinka i nikla na Megapress press spojnica pruža im zaštitu od vanjske korozije npr. kod stvaranja kondenzata na rashladnim instalacijama.



Cijevi se moraju zaštititi prikladnim antikorozijskim sredstvom.

Cijevi i press spojnice moraju biti izolirane u skladu s opće priznatim pravilima tehnike.

Pridržavajte se informacija koje izdaje proizvođač.

3 Rukovanje

3.1 Transport


Pri transportu cijevi treba obratiti pozornost na sljedeće:

- Ne prevlačite cijevi preko utovarnih bridova. Površina im se može oštetiti.
- Učvrstite cijevi pri transportu. Proklizavanjem se cijevi mogu deformirati.
- Ne oštećujte zaštitne kape na krajevima cijevi i uklonite ih tek neposredno prije montaže. Oštećeni krajevi cijevi ne smiju se spajati press spojevima.



Dodatno se pridržavajte i navoda proizvođača cijevi.

3.2 Skladištenje

Prilikom skladištenja treba ispuniti zahtjeve važećih smjernica, pogledajte  „Propisi iz odlomka: Skladištenje” na stranici 6:

- Komponente skladištite čiste i suhe.
- Nemojte držati komponente na goloj zemlji.
- Različite vanjske promjere cijevi skladištite odvojeno.
Ako odvojeno skladištenje nije moguće, manje cijevi možete držati na većima.
- Radi sprječavanja kontaktne korozije odvojeno skladištite cijevi od različitih materijala.



Dodatno se pridržavajte i navoda proizvođača cijevi.

3.3 Informacije o montaži

3.3.1 Upute za montažu

Provjera sistemskih komponenata

Pri transportu i skladištenju može doći do oštećenja sistemskih komponenata.

- Upotrebljavajte samo neoštećene originalne komponente.
- Oštećene dijelove nemojte popravljati, već ih zamijenite.
- Skladištite proizvod na suhom i čistom mjestu.

- Provjerite prikladnost svojstava vanjske površine i min. / maks. vanjski promjer instalacijskih cijevi.
- Ne smije se prešati na ugravirane oznake cijevi.
- Cijev i press spojnica moraju se izolirati prema opće priznatim tehničkim pravilima.

Protupožarna oprema i Sprinkler instalacije

Imajte u vidu sljedeće kriterije:

- Za važeće smjernice pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Upute za montažu” na stranici 7
- Uvažavanje podataka iz sljedeće tablice



Za Sprinkler instalacije koje odgovaraju odredbama VdS dopuštene su isključivo crne, pocinčane ili elektrostatski lakirane čelične cijevi prema navodima iz VdS dopuštenja.

Za nazivne promjere zaključno s DN 50 pritom vrijedi minimalna debljina stijenke cijevi od 2,6 mm i uz to maksimalna debljina stijenke cijevi od 3,3 mm. Razmaci i raspored (razmaci držača) čeličnih cijevi moraju odgovarati aktualnim smjernicama, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Upute za montažu” na stranici 7.

Dopušteni tlakovi, nazivni promjeri i uvjeti primjene

Dopušteni tlak	1,6 MPa (16 bar)
Nazivni promjeri	D ¾–2
Debljina stijenke cijevi	min. 2,6 mm; maks. 3,3 mm
Područje primjene (cjevovodna mreža)	Mokre Sprinkler instalacije: <ul style="list-style-type: none"> ■ Cjevovodna mreža iza alarmne ventilske stanice Suhe Sprinkler instalacije: <ul style="list-style-type: none"> ■ Cjevovodna mreža iza alarmne ventilske stanice
Razmaci držača	1)
Dodatak u vodi za gašenje	Generalno nisu dopušteni; iznimno uz odobrenje proizvođača i u prethodnom dogovoru s VdS

1) pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Upute za montažu” na stranici 7

Sustavom Megapress obuhvaćeni su sljedeći razredi opasnosti od požara:

- Razred opasnosti od požara LH (mala opasnost od požara)
- Razred opasnosti od požara OH 1–4 (srednja opasnost od požara)

- Razred opasnosti od požara HHP 1–4 (velika opasnost od požara, rizici pri proizvodnji)
- Razred opasnosti od požara HHS 1–4 (velika opasnost od požara, rizici pri skladištenju)

Pogledajte ↗ „Propisi iz odlomka: Upute za montažu” na stranici 7.

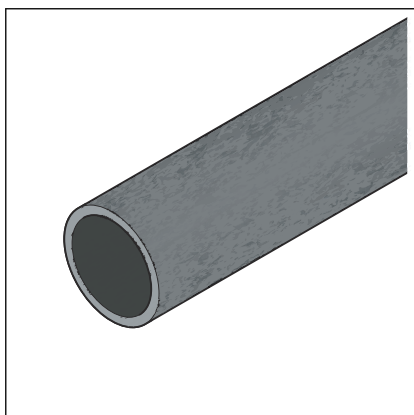
Priprema cijevi

Za izradu press spojeva prikladne su bez ikakve daljnje obrade sljedeće površine cijevi, uz pretpostavku da su očišćene od prljavštine, glatke, čvrste, ravne i neoštećene:

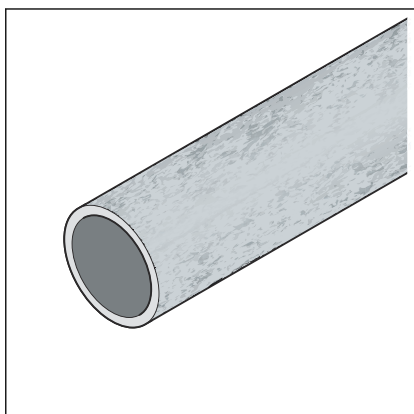


UPUTA!

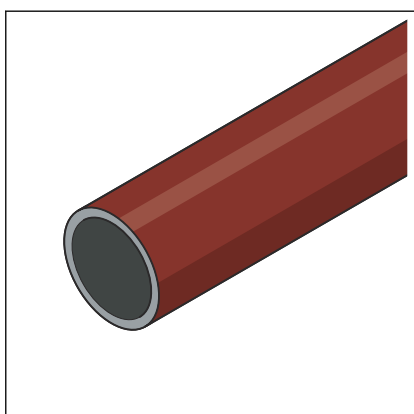
Uvijek provjeravajte kvalitetu površine cijevi po cijelom opsegu cijevi. U slučaju trajno instaliranih postojećih cijevi, tvrtka Viega primjerice preporučuje upotrebu zrcala kako bi se mogla provjeriti kvaliteta površine po cijelom opsegu cijevi.



Crne, neobložene cijevi

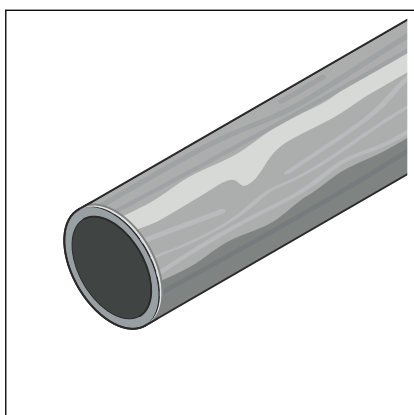


Pocinčane cijevi, pocinčavanje pogledajte ↗ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5*, (maksimalni vanjski promjer prema ↗ *Poglavlje 2.3.2 „Cijevi” na stranici 9*)



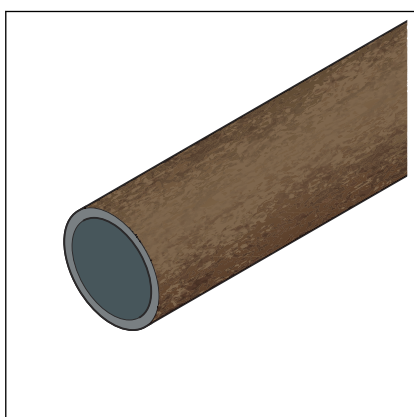
Industrijski ili elektrostatski lakirane cijevi (maksimalni vanjski promjer prema ↗ *Poglavlje 2.3.2 „Cijevi” na stranici 9*)

Površine cijevi moraju se obraditi u području press spoja u sljedećim slučajevima:

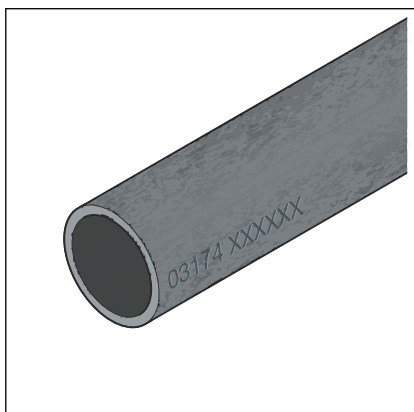


Neravnomjerno ručno nanoseni slojevi laka

Prekoračenje maksimalnog vanjskog promjera nanosenim zaštitnim slojem ➔ *Poglavlje 2.3.2 „Cijevi” na stranici 9*



Izbočine, oštećenja, brazde, korozija ili odvojive naslage



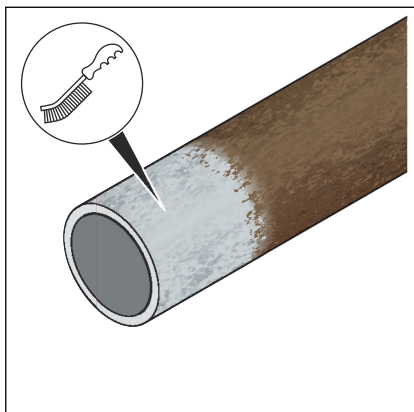
UPUTA!
Propusni press spoj

Prešanja na dijelu cijevi s ugraviranom oznakom cijevi mogu dovesti do propuštanja.

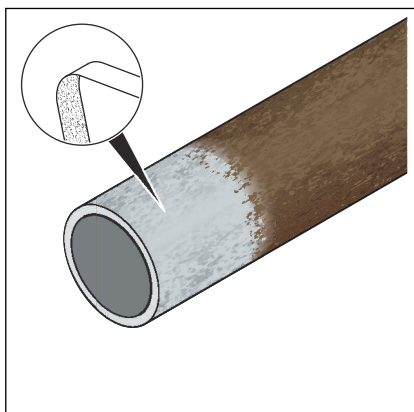
- Nemojte prešati na dijelovima cijevi s ugraviranom oznakom cijevi.

Prikladni alati za obradu npr.:

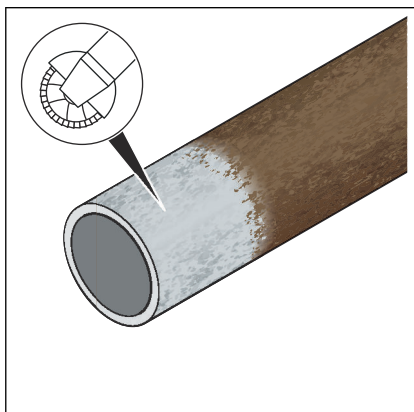
► Žičana četka



► Vuna za čišćenje ili brusni papir (granulacija > 80)



► Brusilica s brusnom pločom

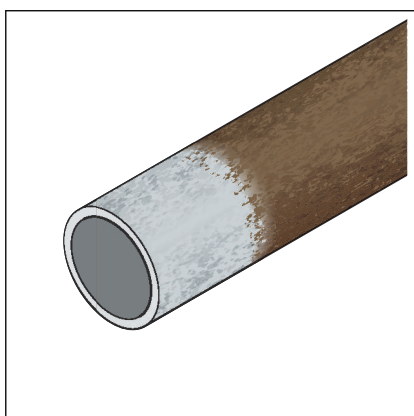


Nakon obrade kvaliteta površine cijevi trebala bi odgovarati onoj na sljedećoj slici:



UPUTA!

Uvijek provjeravajte kvalitetu površine cijevi po cijelom opsegu cijevi. U slučaju trajno instaliranih postojećih cijevi, tvrtka Viega primjerice preporučuje upotrebu zrcala kako bi se mogla provjeriti kvaliteta površine po cijelom opsegu cijevi.



Minimalni vanjski promjer instalacijske cijevi ne smije biti manji od propisanog, pogledajte ↗ *Poglavlje 2.3.2 „Cijevi” na stranici 9.*

U instalacijama kod kojih je neophodna potpuna antikoroziivna zaštita (npr. rashladne instalacije) nepokrivene prethodno obrađene površine cijevi moraju se nakon izrade press spojeva zaštititi prikladnim antikoroziivnim sredstvom.

3.3.2 Izjednačavanje potencijala



OPASNOST!

Opasnost od strujnog udara

Strujni udar može izazvati opekline, teške ozljede pa čak i smrt.

Svi metalni cjevovodni sustavi su električni vodiči, tako da nehotični kontakt s dijelom koji je pod naponom može dovesti do toga da cjelokupni cjevovodni sustav i sav metal koji je na njega priključen (npr. radijatori) bude pod naponom.

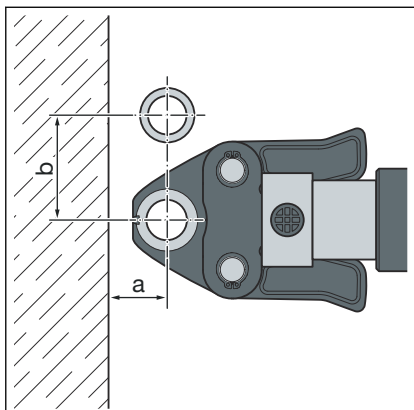
- Sve radove na električnim komponentama smiju izvoditi isključivo specijalizirani električari.
- Metalne cjevovodne sustave obvezno povežite na komponentu za izjednačenje potencijala.



Izvođač električarskih radova dužan je provjeriti i osigurati izjednačenje potencijala.

3.3.3 Potrebna prostor i razmaci

Minimalni razmak u odnosu na zavarene šavove i mjesta savijanja mora iznositi 3 x D, a najmanje 100 mm.

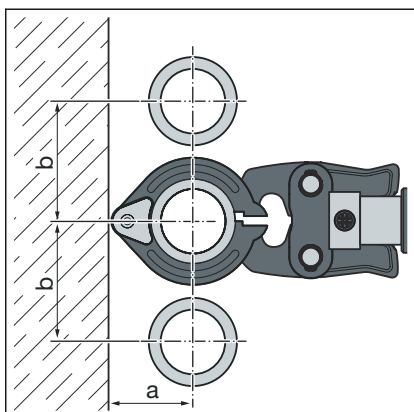
Izvođenje press spojeva između cjevovoda


Potreban prostor za tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

D	¾	½	¾	1
a [mm]	30	30	35	45
b [mm]	70	70	80	95

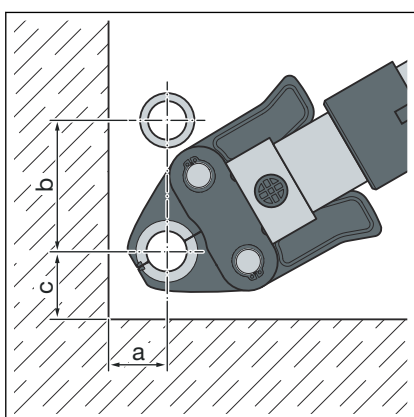
Potreban prostor za Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

D	¾	½	¾
a [mm]	30	30	35
b [mm]	70	70	80



Potreban prostor za press prstene D¾-2

D	¾	½	¾	1	1¼	1½	2
a [mm]	60	60	75	75	95	105	105
b [mm]	75	75	85	100	125	135	140

Izvođenje press spojeva između cijevi i zida


Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

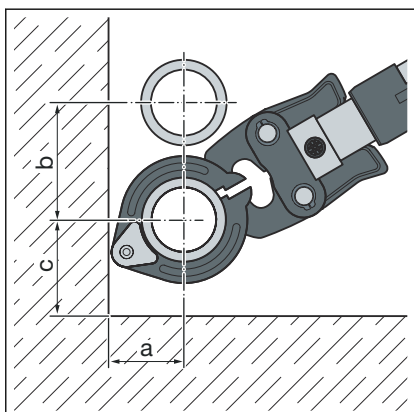
D	¾	½	¾	1
a [mm]	35	35	40	50
b [mm]	80	80	90	105
c [mm]	50	50	55	65

Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

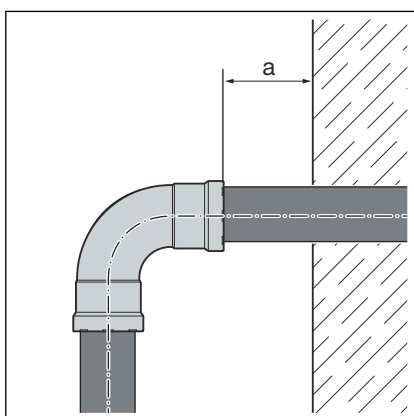
D	¾	½	¾	1
a [mm]	35	35	40	50
b [mm]	80	80	90	105
c [mm]	50	50	55	65

Potreban prostor za Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

D	¾	½	¾
a [mm]	60	60	65
b [mm]	75	75	85
c [mm]	80	80	80


Potreban prostor za press prstene D¾-2

D	¾	½	¾	1	1¼	1½	2
a [mm]	60	60	75	75	95	105	105
b [mm]	75	75	85	100	125	135	140
c [mm]	80	80	80	80	80	80	80

Razmak od zidova

Minimalni razmak kod čeljusti za prešanje D¾-1

Press alat	a_{min} [mm]
Tip 2 (PT2)	50
Tip PT3-EH	
Tip PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 B	50
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

Minimalni razmak kod press prstena D¾-2

Press alat	a_{min} [mm]
Tip 2 (PT2)	20
Tip PT3-EH	
Tip PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 B	

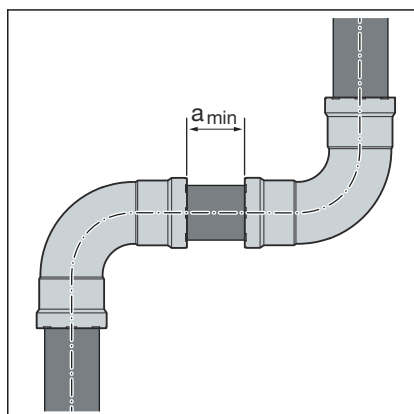
Press alat	a_{min} [mm]
Picco / Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	20

Razmak između press spojeva



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.



Minimalni razmak kod čeljusti za prešanje D%–1

D [inč]	a_{min} [mm]
$\frac{3}{8}$	5
$\frac{1}{2}$	
$\frac{3}{4}$	
1	

Minimalni razmak kod press prstena D%–2

D [inč]	a_{min} [mm]
$\frac{3}{8}$	15
$\frac{1}{2}$	
$\frac{3}{4}$	
1	
$1\frac{1}{4}$	
$1\frac{1}{2}$	
2	

Z-dimenzije

Z-dimenzije možete pronaći na odgovarajućoj stranici proizvoda u online katalogu.

3.3.4 Potreban alat



UPUTA!

Na Megapress press spojnica se press spojevi smiju izvoditi samo pomoću Megapress press prstena i čeljusti za prešanje. Ne smiju se upotrebljavati press prsteni i čeljusti za prešanje metalnih Viega sustava press spojnica Profipress, Sanpress, Sanpress Inox i Prestabo.

Mogućnosti kombiniranja press alata i čeljusti za prešanje

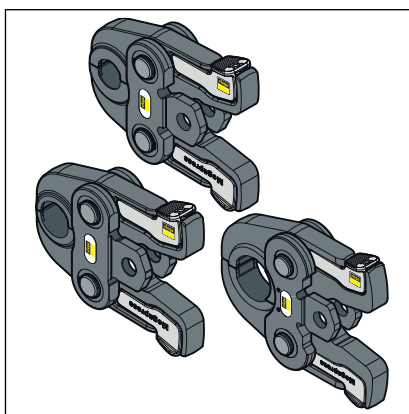
Press alati	Čeljusti za prešanje	Press prsteni	Komplet
Tip 2 (PT2) PT3 EH / AH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 / 6 B / 6 Plus	DN10 do DN25 modell 4299.9	DN15 model 4296.1, s koljenastom čeljusti za prešanje Z1 model 2296.2 DN32 do DN50 model 4296.1, s koljena- stom čeljusti za prešanje Z2 model 2296.2	Čeljusti za prešanje DN15 do DN25 press prsteni DN32 do DN50, kolje- nasta čeljust za prešanje Z2 model 4299.61
Tip 2 (PT2) PT3 EH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 Plus	—	DN 65 do DN100 model 4296.1XL, s Pre- ssgun Press Bossterom model 4296.4XL	Press prsten DN65 i Pressgun Press Booster model 4296.2XL Press prsteni DN80 i DN100 model 4296.5XL
Picco Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / 6 Plus	DN10 i DN15 model 4284.9	DN15 model 4296.1, s koljenastom čeljusti za prešanje P1 model 2496.1	—

Press alati za međuveličine (38,0 mm, 44,5 mm i 57,0 mm)

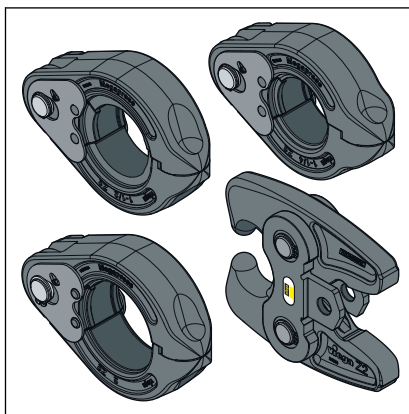
Vanjski promjer [mm]	Press prsteni
38,0	D1¼, model 4296.1 s koljenastom čeljusti za prešanje Z2 model 2296.2
44,5	D1½, model 4296.1 s koljenastom čeljusti za prešanje Z2 model 2296.2
57,0	D2 model, 4296.1 s koljenastom čeljusti za prešanje Z2 model 2296.2

Za izradu press spoja potrebni su sljedeći alati:

- Rezač cijevi ili pila za metal s finim zupcima ili brusilica ili sporohodna preklopna pila
- Odstranjivač srha ili poluokrugla turpija i olovka u boji za označavanje
- Press alat s konstantnom silom prešanja
- Čeljust za prešanje ($D\frac{3}{8}-1$) ili press prsten ($D\frac{3}{8}-2$) s pripadajućom koljenastom čeljusti za prešanje, prikladno za promjer cijevi i s odgovarajućim profilom



Slika 13: Megapress čeljusti za prešanje



Slika 14: Megapress press prsteni s koljenastom čeljusti za prešanje



Za izvođenje press spojeva Viega preporučuje primjenu Viega sistemskih alata.

Viega sistemski press alati specijalno su osmišljeni i prilagođeni za ugradnju Viega sustava press spojnica.

3.4 Montaža

Dopuštena zamjena brtvenih elemenata



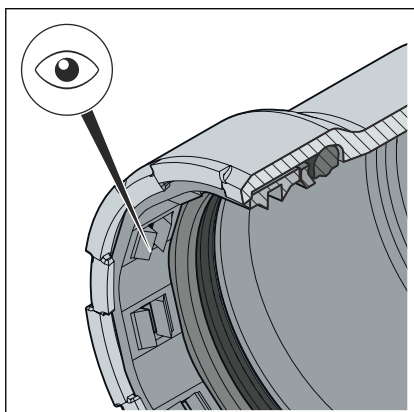
UPUTA!

Brtveni elementi u press spojnicama su po svojim specifičnim karakteristikama usklađeni s dotičnim medijima odnosno područjima primjene cjevovodnih sustava i u pravilu certificirani samo za to.

Zamjena brtvenih elemenata je u načelu dopuštena. Brtveni element se mora zamijeniti rezervnim dijelom čija svrha primjene odgovara predviđenoj namjeni ↪ *Poglavlje 2.3.4 „Brtveni elementi” na stranici 16*. Primjena drugih brtvenih elemenata nije dopuštena.

Ako je profilni brtveni element u press spojnici očigledno oštećen mora se zamijeniti rezervnim Viega profilnim brtvenim elementom od istog materijala.

3.4.1 Zamjena brtvenog elementa



Slika 15: Narezni prsten

Uklanjanje brtvenog elementa



OPREZ!

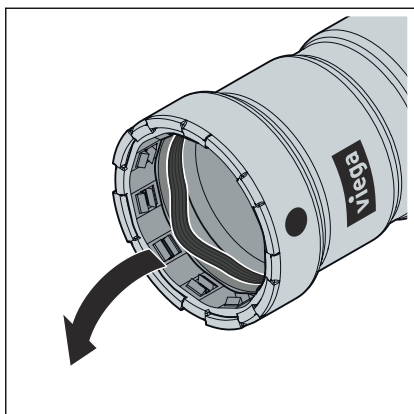
Opasnost od ozljeda oštrim bridovima

Iznad brtvenog elementa nalazi se oštri narezni prsten (pogledajte strelicu). Prilikom mijenjanja brtvenog elementa postoji opasnost od posjekotina.

- Nemojte golim rukama posezati u press spojnicu.

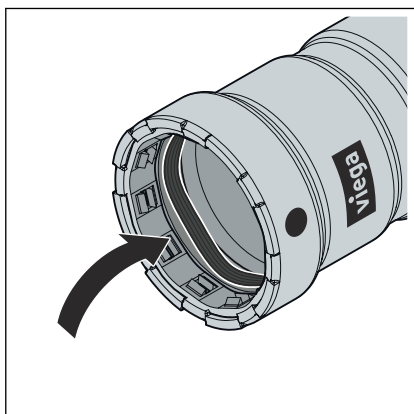


Pri uklanjanju brtvenog elementa nemojte upotrebljavati šiljaste ili oštre predmete koji mogu oštetiti brtveni element ili žlijeb.

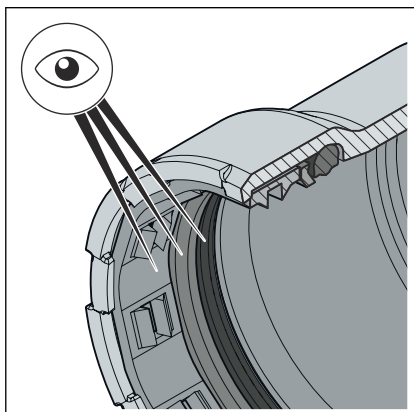


- Uklonite brtveni element iz žlijeba. Budite oprezni kako se sjedište brtvenog elementa ne bi oštetilo.

Umetanje brtvenog elementa



- U žlijeb postavite novi, neoštećeni brtveni element. Pazite da pritom narezni prsten ne ošteti brtveni element.
- Provjerite je li brtveni element sasvim u žlijebu.



- U press spojnici se nalazi ispravni brtveni element. EPDM = crna sjajna izvedba
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su neoštećeni.
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su sasvim u žlijebu.

3.4.2 Skraćivanje cijevi




UPUTA! **Propusni press spojevi zbog oštećenog materijala!**

Zbog oštećenih cijevi ili brtvenih elemenata press spojevi mogu propuštati.

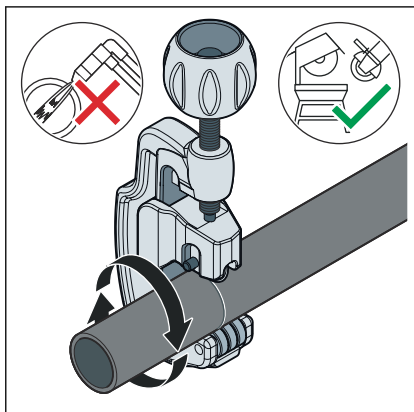
Imajte u vidu sljedeće upute kako biste izbjegli oštećenja cijevi i brtvenih elemenata:

- Za skraćivanje nemojte se koristiti plamenikom.
- Nemojte koristiti masti i ulja (kao npr. ulje za rezanje).

Za informacije o alatima pogledajte i [Poglavlje 3.3.4 „Potreban alat” na stranici 29.](#)

 link na video:

Skraćivanje cijevi



- Cijev režite što više pod pravim kutem rezačem cijevi, brusilicom ili pilom za metal s finim zupcima da biste osigurali potpunu i ravnomjernu dubinu umetanja cijevi. Nemojte upotrebljavati plamenik.
- Izbjegavajte brazde na površini cijevi.

3.4.3 Odstranjivanje srha sa cijevi

S krajeva cijevi se nakon skraćivanja mora brižljivo odstraniti srh iznutra i izvana.

Odstranjivanjem srha sprječavaju se oštećenja brtvenog elementa ili zaglavljivanje press spojnice prilikom montaže. Tvrtka Viega preporučuje uporabu odstranjivača srha.

- ≤ D1½ (model 2292.2)
- D2 (model 2292.4XL)

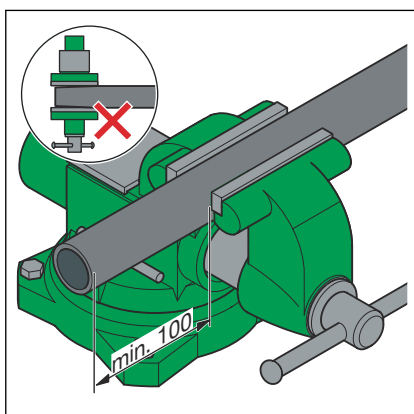


UPUTA! **Oštećenja zbog pogrešnog alata!**

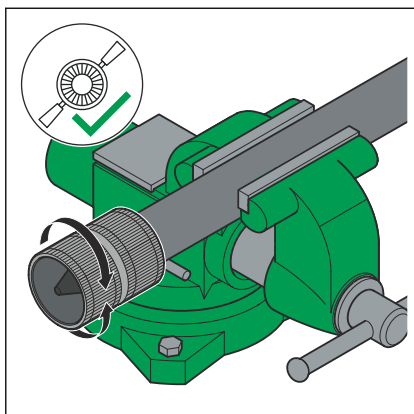
Za odstranjivanje srha nemojte se koristiti brusnim pločama ili sličnim alatom. Cijevi se tako mogu oštetiti.

 link na video:

Odstranjivanje srha sa cijevi



- Zategnite cijev u škripac.
- Prilikom zatezanja razmak (a) mora biti najmanje 100 mm do kraja cijevi.
- Krajevi cijevi se ne smiju savijati niti oštetiti.

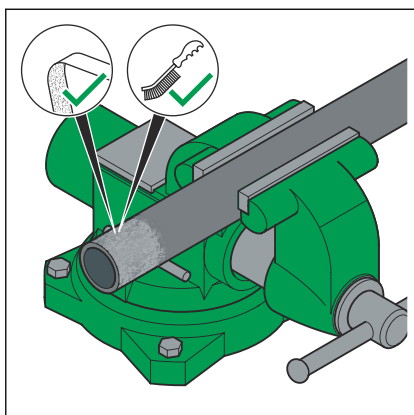


- Odstranite srh s unutarnje i vanjske strane cijevi.

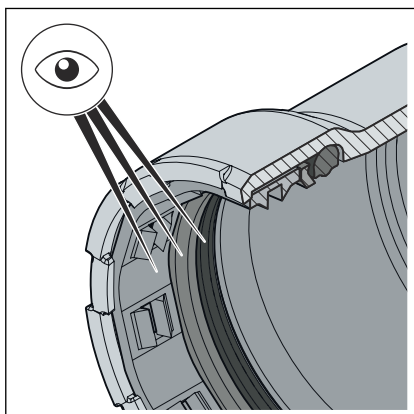
3.4.4 Izrada press spoja

 link na video:

Izvođenje press spojeva



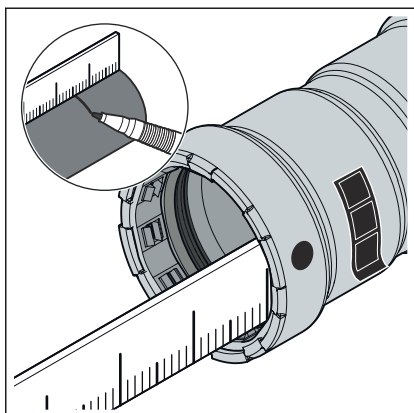
- Žičanom četkom, vunom za čišćenje ili brusnim papirom uklonite naslage prljavštine i hrđe iz područja spajanja.



Preduvjeti:

- Kraj cijevi nije savijen niti oštećen.
- Sa cijevi je odstranjen srh.
- U press spojnici se nalazi ispravni brtveni element.
EPDM = crna sjajna izvedba

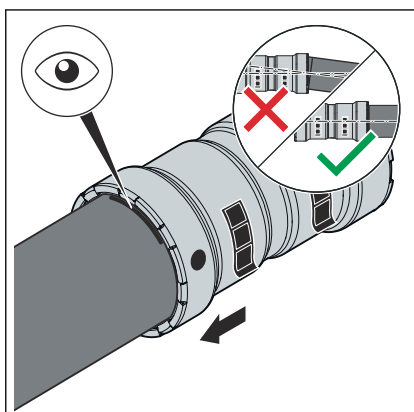
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su neoštećeni.
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su sasvim u žlijebu.
- Izmjerite i obilježite dubinu umetanja.



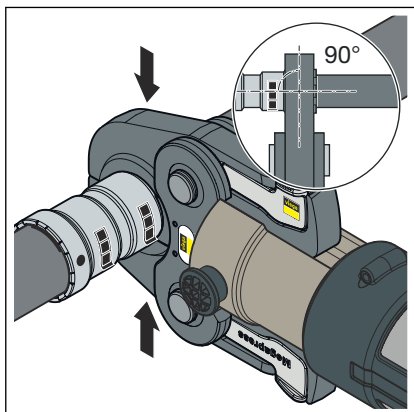
D [inč]	Dubina umetanja [mm]
$\frac{3}{8}$	24
$\frac{1}{2}$	27
$\frac{3}{4}$	29
1	34
$1\frac{1}{4}$	46
$1\frac{1}{2}$	48
2	50

Vanjski promjer [mm]	Dubina umetanja [mm]
38,0	42
44,5	48
57,0	48

- Natakните press spojnicu na cijev do označene dubine umetanja. Ne dopustite da se press spojnicu skosi.



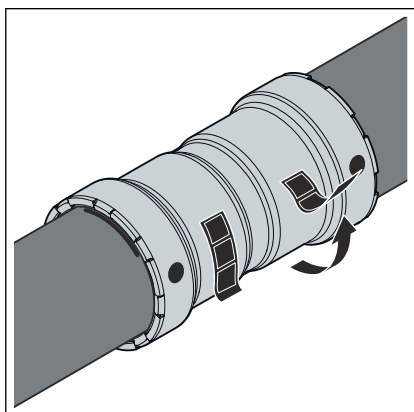
Prešanje pomoću čeljusti za prešanje pri $D \leq 1$



- Čeljust za prešanje ($D \leq 1$) postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

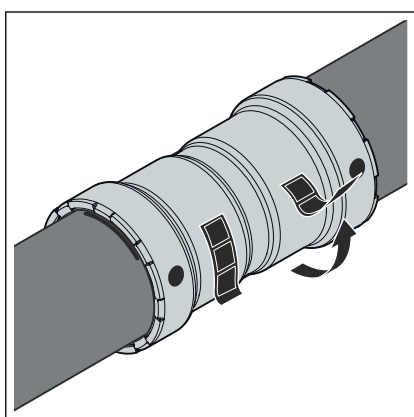
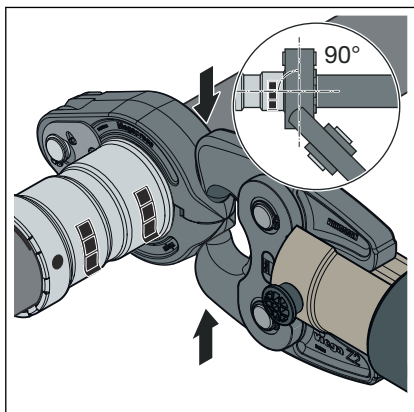
INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata!

- Otvorite čeljust za prešanje te je pod pravim kutom postavite na press spojnicu.
- Na temelju oznake provjerite dubinu umetanja.
- Uvjerite se da se čeljust za prešanje nalazi na sredini žlijeba press spojnice.
- Izvršite postupak prešanja.
- Otvorite i uklonite čeljust za prešanje.



- Skinite kontrolnu naljepnicu.
 - Spoj je označen kao sprešan.

Prešanje pomoću press prstena pri D_{3/2}




- Koljenastu čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata!

- Postavite press prsten na press spojnicu. Press prsten mora u potpunosti prekrivati vanjski prsten press spojnice.
- Zakvačite koljenastu čeljust za prešanje u prihvate press prstena.
- Na temelju oznake provjerite dubinu umetanja.
- Uvjerite se da se press prsten nalazi na sredini žlijeba press spojnice.
- Izvršite postupak prešanja.
- Otvorite koljenastu čeljust za prešanje i uklonite press prsten.
- Skinite kontrolnu naljepnicu.
 - Spoj je označen kao sprešan.

3.4.5 Prirubnički spojevi

U prikazanom sustavu press spojnicu prirubnički su spojevi mogući u veličinama 1¼ do 2 inča.

Montažu prirubničkih spojeva smije provoditi samo kvalificirano osoblje. Kvalifikacija osoblja za montažu prirubničkih spojeva može se izvršiti npr. uz pridržavanje važećih smjernica, vidi  „Propisi iz odlomka: Izvedba prirubničkog spoja” na stranici 7.

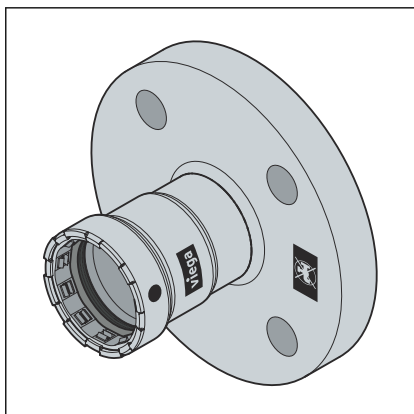
- Odgovarajuće razdoblje obučavanja za stručnu montažu prirubničkih spojeva tijekom strukovnog osposobljavanja (radnog/stručnog osoblja) uz kvalificiranu svjedodžbu te uspješna redovita primjena dovoljan su dokaz.
- Drugim zaposlenicima koji nemaju stručno osposobljavanje (npr. operativno osoblje) za montažu prirubničkih spojeva potrebno je teoretskim i praktičnim programima osposobljavanja prenijeti znanje te se isto treba dokumentirati.

Podloške

Prednosti upotrebe kaljenih podloški:

- Definirana tarna površina pri montaži
- Definirana hrapavost pri izračunu i time smanjenje širenja momenta pritezanja čime se prema izračunu može postići veća snaga šesterkutnog vijka.

Vrste prirubnica



Slika 16: Čvrsta prirubnica

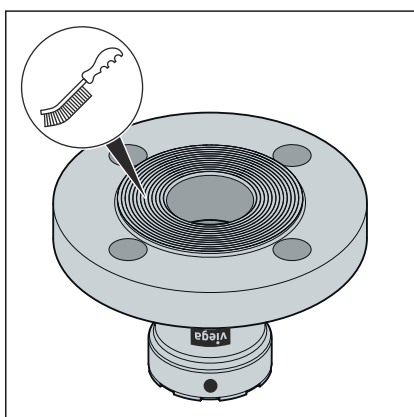
Čvrsta prirubnica

- Čelik 1.0308 s vanjskim galvaniziranim slojem od cinka i nikla
- Priključak za prešanje Megapress
- Model 4259 PN 10/16: 1¼, 1½ i 2 inča
- Model 4259.1 PN 6: 1¼, 1½ i 2 inča

Uspostavljanje prirubničkog spoja



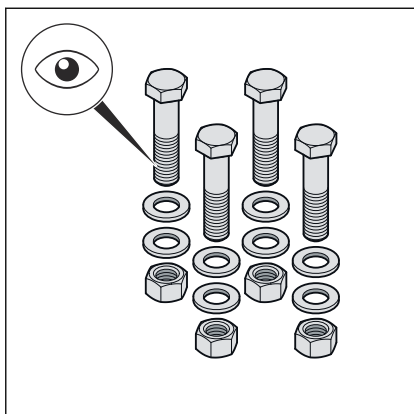
Uvijek prvo uspostavite prirubnički spoj, a zatim press spoj.




- Prema potrebi uklonite postojeće privremene slojeve na brtvenim površinama prirubnice prije montaže bez ostataka, za to upotrijebite sredstvo za čišćenje i prikladnu žičanu četku.

UPUTA! Pri zamjeni brtvi pripazite da staru brtvu u potpunosti uklonite s brtvene površine prirubnice bez oštećivanja brtvene površine prirubnice.

- Pripazite da su brtvene površine prirubnice čiste, neoštećene i ravne. Posebice ne smiju postojati radijalna oštećenja površine kao što su brazde ili pukotine.

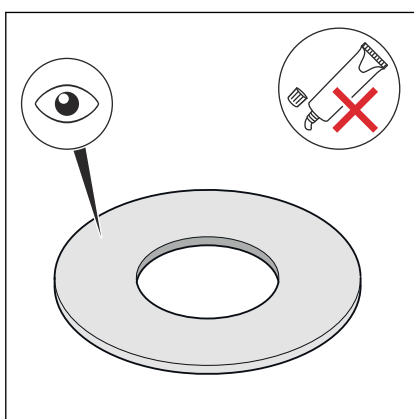


► Šesterokutni vijci, matice i podloške moraju biti čisti i neoštećeni te moraju odgovarati zahtjevima najmanje duljine šesterokutnog vijka i razredu čvrstoće, vidi  „Zadani momenti pritezanja” na stranici 42.

► Šesterokutni vijci i matice moraju biti čisti i neoštećeni.

INFO! Poduzeće Viega preporučuje upotrebu montažne garniture modela 2259.7 koja se sastoji od šesterokutnih vijaka, matice i podloški.

► Pri demontaži zamijenite uklonjene šesterokutne vijke, matice i podloške novima u slučaju oštećenja.



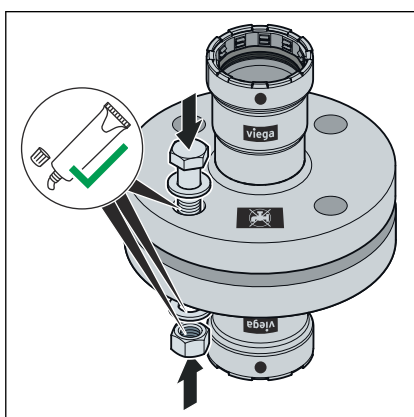
► Brtva mora biti čista, neoštećena i suha. Ne upotrebljavajte ljepila i paste za montažu za brtve.

INFO! Poduzeće Viega preporučuje uporabu modela brtve 2259.9 iz AFM 34/2.

► Ne upotrebljavajte korištene brtve.

► Ne upotrebljavajte slomljene brtve jer predstavljaju sigurnosni rizik.

► Provjerite ima li na brtvama grešaka i nedostataka te jesu li u skladu s podacima proizvođača.

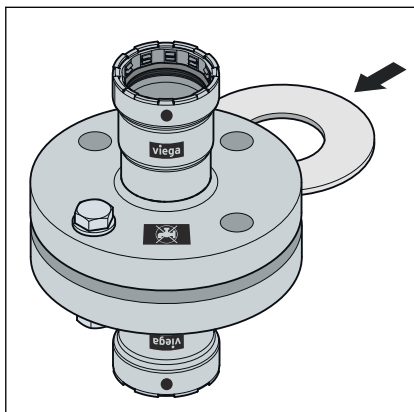


► Podmažite sljedeće elemente priрубnice odgovarajućim sredstvom za podmazivanje:

- navoj šesterokutnog vijka
- podlošku
- podložak matice.

UPUTA! Pridržavajte se podataka proizvođača o području primjene i temperaturnom području sredstva za podmazivanje.

Montaža i centriranje brtvenog elementa

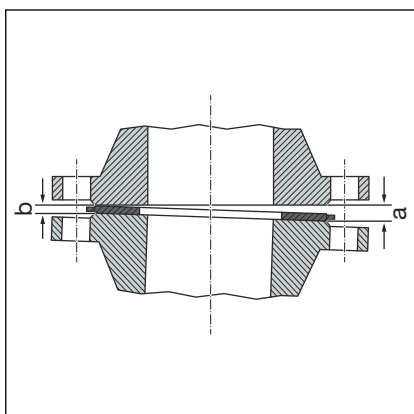


Pravilna montaža prirubničkih spojeva zahtijeva paralelno poravnate listove prirubnice bez središnjeg pomaka te koji omogućuju ugradnju brtvenog elementa u pravilnom položaju bez oštećenja.

- Razdvojite brtvene površine toliko da se brtva može umetnuti bez upotrebe sile i bez oštećenja.

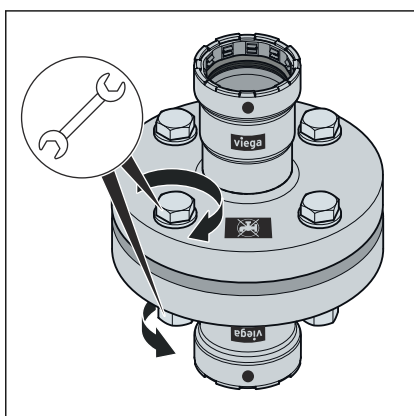
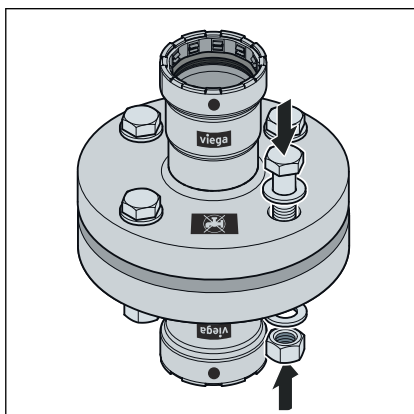
Praznina (neparalelnost brtvenih površina) prije pritezanja šesterokutnih vijaka nije štetna ako se ne prekorači dopuštena praznina.

DN	dopuštena praznina a-b [mm]
15–25	0,4
32–50	0,6

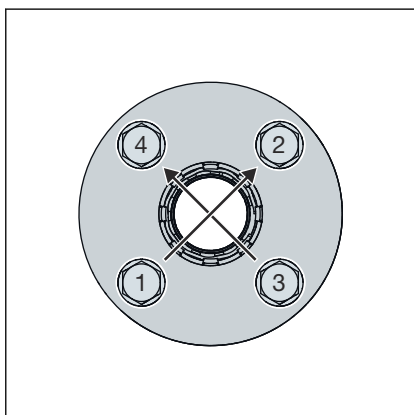


- Uklonite prazninu sa strane na kojoj je praznina (a).
- U slučaju dvojbe pokušajte povući prirubnicu bez umetanja brtve pritezanjem šesterokutnih vijaka kako biste postigli paralelnost razmaka brtvenih površina od oko 10 % nazivnog okretnog momenta.
 - Praznina nije dopuštena ako se položaj prirubnice ne može dosegnuti bez velike upotrebe sile.

Sistematika za pritezanje šest- rokutnih vijaka



Redosljed pritezanja



- Redosljed pritezanja šest-
rokutnih vijaka i matica ima značajan
utjecaj na raspodjelu sile koja utječe na brtvu (površinski tlak).
Pogrešno pritezanje uzrokuje preveliko raspršivanje sile prednapre-
zanja i može uzrokovati opadanje najmanjeg površinskog tlaka do
propusnosti.
- Nakon pritezanja matice na kraju šest-
rokutnog vijka trebalo bi preo-
stati najmanje dva, ali ne više od pet navoja.

► Unaprijed ručno montirajte šest-
rokutne vijke, pritom pripazite na
sljedeće:

- Tako ugradite šest-
rokutne vijke da su sve glave šest-
rokutnih vijaka poredane na jednoj strani prib-
ravnice.
- Pri vodoravno postavljanim prib-
ravnicama utaknite šest-
rokutne vijke odozgo.
- Zamijenite šest-
rokutne vijke koji se teško pomiču onima koji se
lako pomiču.

► Moguća je istodobna upotreba više alata za pritezanje.

- Pritegnite sve vijke "u križ" uz 30 % zadanog momenta pritezanja.
- Pritegnite sve šest-
rokutne vijke kao u 1. koraku uz 60 % zadanog
momenta pritezanja.
- Pritegnite sve šest-
rokutne vijke kao u 1. koraku uz 100 % zadanog
momenta pritezanja.
- Ponovno pritegnite sve šest-
rokutne vijke u krug punim zadanim
momentom pritezanja. Ovaj postupak ponovite sve dok se matice
pri upotrebi punog momenta pritezanja više ne mogu okretati.

Zadani momenti pritezanja

Momenti pritezanja priрубničkih prijelaza Megapress PN 6

Model	DN	Broj artikla	Navoj	Najmanji potreban moment pritezanja [Nm]	Moment pritezanja, maksimalno opterećenje [Nm]	Duljina šest-rokutnog vijka [mm]	Razred čvrstoće
4259.1	32	721 978 ¹	M12	37	82	50	8.8
	40	721 985 ¹		47	82		
	50	721 992 ¹		55	82		

Podaci o ispunjavanju preduvjeta za klasu nepropusnosti L0,01 (TA Luft) izračunati su prema važećoj normi i vrijede isključivo pri upotrebi artikala marke Viega, vidi također ☞ „Propisi iz odlomka: Izvedba priрубničkog spoja” na stranici 7.

¹ Za upotrebu s montažnom garniturom, broj artikla 651251

Momenti pritezanja priрубničkih prijelaza Megapress PN 10/16

Model	DN	Broj artikla	Navoj	Najmanji potreban moment pritezanja [Nm]	Moment pritezanja, maksimalno opterećenje [Nm]	Duljina šest-rokutnog vijka [mm]	Razred čvrstoće
4259	32	694 876 ¹	M16	78	202	70	8.8
	40	694 883 ¹		90	202		
	50	694 890 ¹		102	202		

Podaci o ispunjavanju preduvjeta za klasu nepropusnosti L0,01 (TA Luft) izračunati su prema važećoj normi i vrijede isključivo pri upotrebi artikala marke Viega, vidi također ☞ „Propisi iz odlomka: Izvedba priрубničkog spoja” na stranici 7.

¹ Za upotrebu s montažnom garniturom, broj artikla 494063

Otpuštanje prirubničkog spoja

Prije početka demontaže postojećeg prirubničkog spoja prema potrebi zatražite odobrenje i dozvolu za rad od nadležnog poduzeća te pri tome pazite na sljedeće:

- Ta sekcija instalacije mora biti bez tlaka i potpuno isprana.
- Osigurajte dijelove montaže ili demontaže koji se ne drže posebno prije otpuštanja prirubničkog spoja. To vrijedi i za sustave pričvršćivanja kao što su opružni ovjes i potpornji.
- Započnite otpuštanje šesterokutnih vijaka odn. matica sa strane koja je udaljena od tijela, blago otpustite ostale šesterokutne vijke i demontirajte ih tek kada ste osigurali da cjevovodni sustav ne predstavlja opasnost. Ako je cjevovod pod naprezanjem, postoji opasnost od izbijanja cjevovoda.
- Šesterokutne vijke odnosno matice otpustite "u križ" u najmanje dva koraka.
- Zatvorite otvorene krajeve ogranaka slijepim zatvaračima.
- Transportirajte demontirane cjevovode samo u zatvorenom stanju.
- Pri zamjeni brtvi pripazite da staru brtvu u potpunosti uklonite s brtvene površine prirubnice bez oštećivanja brtvene površine prirubnice.

3.4.6 Provjera nepropusnosti


 link na video:


Provjera nepropusnosti

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost.

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost (provjera opterećenja i nepropusnosti).

Provjeru obavite na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji.


Pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte  „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 7.

Također i za instalacije vode koja nije za piće provjerite nepropusnost prema važećim smjernicama, pogledajte  „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 7.

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.



Kako biste izbjegli kozoriju nakon izvođenja provjere nepropusnosti vodom instalacija mora ostati sasvim napunjena.

Obratite pozornost na zahtjeve koje treba ispuniti voda za punjenje i dopunu prema važećim smjernicama, pogledajte  „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 7.

3.5 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 • 2024-07 • VPN220372

