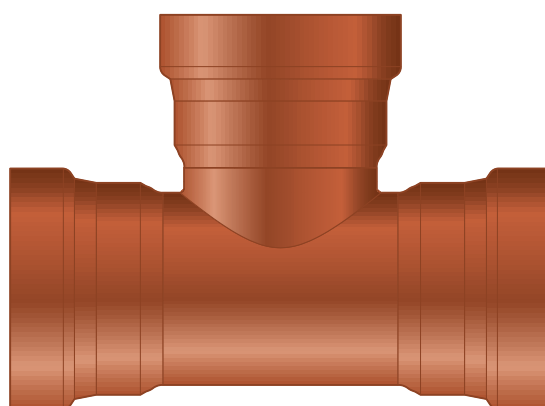
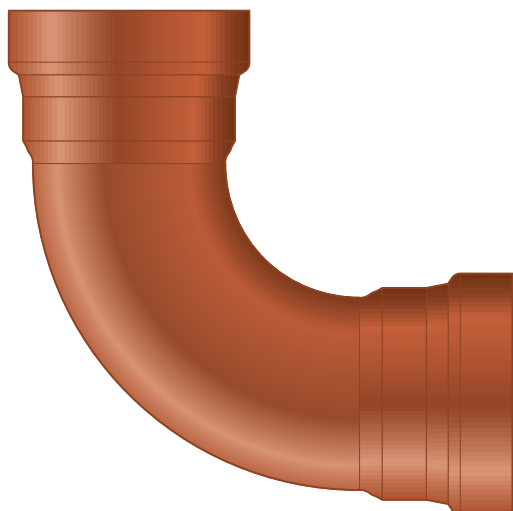
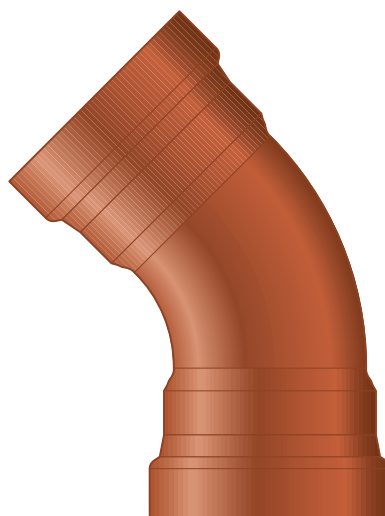
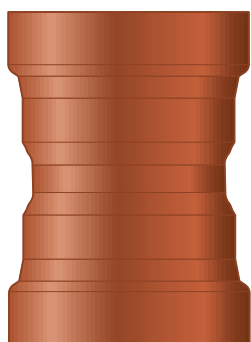


Upute za upotrebu Profipress XL



Sustav bakrenih press spojnice za bakrene cijevi

Sustav
Profipress XL

Godina proizvodnje (od)
01/1998.

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	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	Cijevi	9
2.3.3	Press spojnice	12
2.3.4	Brtveni elementi	13
2.3.5	Mješovite instalacije	14
2.4	Informacije o primjeni	15
2.4.1	Korozija	15
3	Rukovanje	16
3.1	Transport	16
3.2	Skladištenje	16
3.3	Informacije o montaži	16
3.3.1	Upute za montažu	16
3.3.2	Izjednačavanje potencijala	17
3.3.3	Dopuštena zamjena brtvenih elemenata	17
3.3.4	Potreban prostor i razmaci	18
3.3.5	Potreban alat	19
3.4	Montaža	20
3.4.1	Zamjena brtvenog elementa	20
3.4.2	Skraćivanje cijevi	21
3.4.3	Odstranjivanje srha sa cijevi	21
3.4.4	Izrada press spoja	22
3.4.5	Provjera nepropusnosti	24
3.5	Održavanje	25
3.6	Odlaganje u otpad	25

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 smjericama 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

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: Namjenska upotreba

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Izrada instalacija pitke vode	DIN 1988-200
Izrada instalacija pitke vode	EN 806-2
Regulativa o odabiru materijala	DIN 50930-6
Regulativa o odabiru materijala	DIN EN 12502-1

Propisi iz odlomka: Područja primjene

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Planiranje, izrada, rad i servisiranje instalacija za gašenje požara	DIN 14462
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN EN 1717
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN 1988
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	VDI/DVGW 6023
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Propisi iz odlomka: Mediji

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Prikladnost za pitku vodu	DIN 1988-200
Prikladnost za pitku vodu	EN 806-2
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
Dopuštene bakrene cijevi	DIN EN 1057
Dopuštenje press spojnice za primjenu s bakrenim cijevima	DVGW-Arbeitsblatt GW 392

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: Korozija

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Propis za vanjsku antikoroziivnu zaštitu	DIN EN 806-2
Propis za vanjsku antikoroziivnu zaštitu	DIN 1988-200
Propis za vanjsku antikoroziivnu zaštitu	DKI-Informationsdruck i. 160
Izrada instalacija pitke vode	DIN 1988-200
Izrada instalacija pitke vode	EN 806-2
Regulativa o odabiru materijala	DIN 50930-6
Regulativa o odabiru materijala	DIN EN 12502-1

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: Provjera nepropusnosti

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Provjera na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji	DIN EN 806-4
Provjera nepropusnosti za vodo-vodne instalacije	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Propisi iz odlomka: Održavanje

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN EN 806-5

2.2 Namjenska upotreba



Sustav press spojnice pogodan je za izradu instalacija pitke vode prema važeim smjernicama uz pridržavanje odabira materijala prema važećim smjernicama, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Namjenska upotreba” na stranici 5. Kod upotrebe u drugim područjima primjene i u slučaju nedoumica o ispravnom odabiru materijala, obratite se poduzeću Viega.

2.2.1 Područja primjene

Primjena je između ostalog moguća u sljedećim područjima:

- Instalacije pitke vode
- Industrijske instalacije i instalacije grijanja
- Instalacije za gašenje požara, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Područja primjene” na stranici 5
- Solarna instalacija s pločastim kolektorima
- Solarne instalacije s vakuumskim kolektorima (samo s FKM brtvenim elementom)
- Instalacije komprimiranog zraka

- Instalacije daljinskog grijanja (samo s FKM brtvenim elementom)
- Niskotlačne parne instalacije (samo s FKM brtvenim elementom)
- Vodovi rashladne vode (zatvoreni cirkulacijski krug)

Instalacije pitke vode

Za projektiranje, izvedbu, rad i održavanje instalacija pitke vode neophodno je pridržavati se važećih smjernica, pogledajte ↪ „Propisi iz odlomka: Područja primjene” na stranici 5.

Održavanje

Obavijestite svog klijenta odnosno vlasnika instalacije pitke vode da se instalacija mora redovito održavati, pogledajte ↪ „Propisi iz odlomka: Područja primjene” na stranici 5.

Brtveni element

Za instalacije pitke vode dopušten je samo EPDM brtveni element. Nemojte upotrebljavati druge brtvene elemente.

2.2.2 Mediji

Sustav je među ostalim prikladan za sljedeće medije:

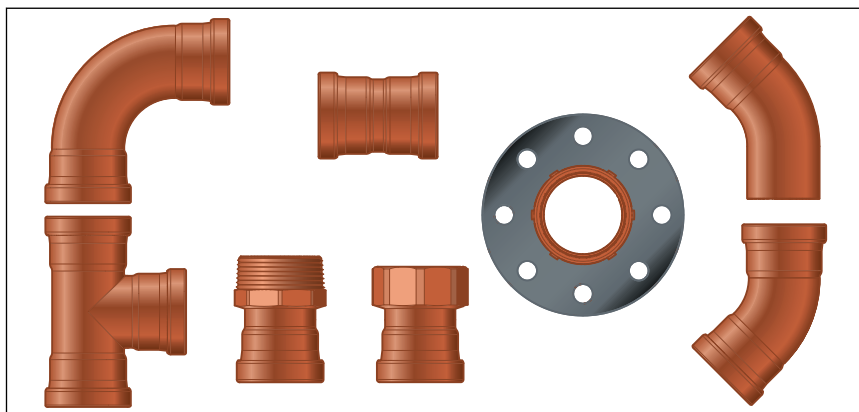
Za važeće smjernice pogledajte ↪ „Propisi iz odlomka: Mediji” na stranici 6.

- Pitka voda u odnosu na materijal cijevi, izuzevši komponente (press spojnice, armature, aparati itd.):
- ogrjevna voda za instalacije toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom
- komprimirani zrak prema specifikaciji korištenih brtvenih elemenata
 - EPDM pri koncentraciji ulja $< 25 \text{ mg/m}^3$
 - FKM pri koncentraciji ulja $\geq 25 \text{ mg/m}^3$
- sredstva za zaštitu od smrzavanja, rashladne otopine do koncentracije od 50 %
- para u niskotlačnim parnim instalacijama (samo s FKM brtvenim elementom)

2.3 Opis proizvoda

2.3.1 Pregled


Cjevovodni sustav sastoji se od press spojnice za bakrene cijevi te pripadajućih press alata.



Slika 1: Profipress XL odabir asortimana

Sistemske komponente raspoložive su u sljedećim dimenzijama:
d 64,0 / 76,1 / 88,9 / 108,0.

2.3.2 Cijevi

Smiju se rabiti isključivo one bakrene cijevi koje odgovaraju važećim propisima, pogledajte  „Propisi iz odlomka: Cijevi” na stranici 6:

Ovisno o području primjene (instalacije pitke vode ili grijanja) moguće su različite debljine stijenki.

Dopuštene bakrene cijevi u instalacijama pitke vode

d x s [mm]	Volumen po metru cijevi [l/m]	Težina cijevi [kg/m]
64,0 x 2,0	2,83	3,47
76,1 x 2,0	4,08	4,14
88,9 x 2,0	5,66	4,86
108,0 x 2,5	8,33	7,37

Dopuštene bakrene cijevi u instalacijama grijanja

d x s [mm]	Volumen po metru cijevi [l/m]	Težina cijevi [kg/m]
64,0 x 2,0	2,83	3,47
76,1 x 2,0	4,08	4,14
88,9 x 2,0	5,66	4,86
108,0 x 2,5	8,33	7,37

Profipress press spojnice povezane s cijevi od plemenitog čelika 1.4520

Profipress press spojnice mogu se kombinirati s Viega cijevi od plemenitog čelika 1.4520. Cijev od plemenitog čelika 1.4520 nije dopuštena za instalaciju pitke vode i plinsku instalaciju.



Zaštita od vanjske korozije u vlažnim okolinama – 1.4520 s Profipress bakrenim press spojnica

U područjima primjene u kojima se ne može isključiti stvaranje kondenzata, npr. u zatvorenim rashladnim cirkulacijskim krugovima ili u vlažnim okolinama tvrtka Viega preporučuje upotrebu Sanpress i Sanpress Inox press spojnice.

- Pri upotrebi Profipress bakrenih press spojnica u prethodnim područjima primjene, spojna mjesta između cijevi od plemenitog čelika 1.4520 i Profipress bakrenih press spojnica dodatno se moraju zaštititi antikoroziivnom trakom.
- Pri upotrebi izolacijskih crijeva sa zatvorenim čelijama pažljivije zabrtvite sve bridove i rubove prikladnim lijepljenjem.
- Kod upotrebe u drugim područjima primjene i u slučaju nedoumica o ispravnom odabiru materijala, obratite se poduzeću Viega.

Specifikacije cijevi od plemenitog čelika 1.4520

d x s [mm]	Volumen po metru cijevi [l/m]	Težina cijevi [kg/m]
64,0 x 1,5	2,92	2,35

Raspored cijevi i pričvršćivanje

Za pričvršćenje cijevi koristite samo cijevne obujmice sa zvučno izoliranim umecima.

Imajte u vidu opća tehnička pravila za pričvršćivanje:

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

Učvrstite cjevovod i odvojite ga od nosećeg objekta tako da se prenošenje šumova uslijed termičkih istezanja i eventualnih udaraca na podlogu i druge komponente svede na minimum.

Pridržavajte se sljedećih razmaka za pričvršćenje:

Razmak između cijevnih obujmica

d [mm]	Razmak za pričvršćenje između cijevnih obujmica [m]
64,0	4,00
76,1	4,25
88,9	4,75
108,0	5,00

Uzdužna dilatacija

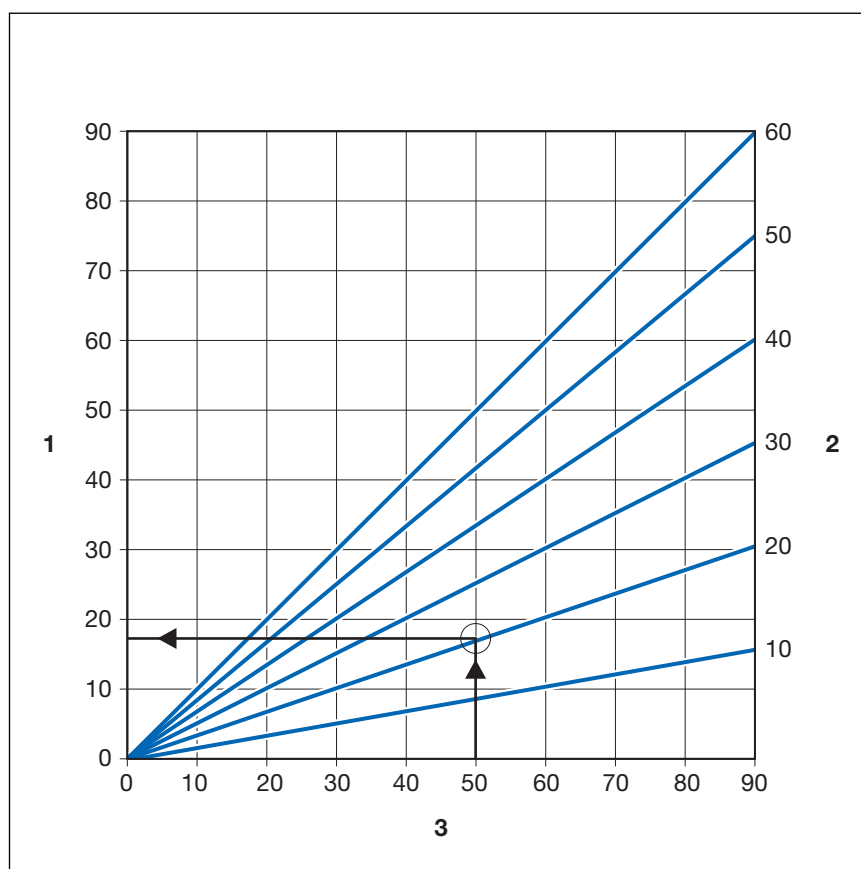
Cjevovodi se rastežu prilikom zagrijavanja. Toplinsko istezanje ovisi o materijalu. Uzdužna istezanja dovode do naprezanja unutar instalacije. Ta se naprezanja moraju kompenzirati primjenom odgovarajućih mjera.

Provjerena rješenja su:

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

Koeficijent termičkog širenja

Materijal	Koeficijent toplinskog istezanja α [mm/mK]	Primjer: Uzdužna dilatacija kod cijevi duljine = 20 m i $\Delta T = 50$ K [mm]
Bakar	0,0166	16,6
Plemeniti čelik 1.4520	0,0108	10,8



Slika 2: Uzdužna dilatacija bakrenih cijevi

1 - Uzdužna dilatacija $\vec{\Delta}l$ [mm]

2 - Duljina cijevi \vec{l}_0 [m]

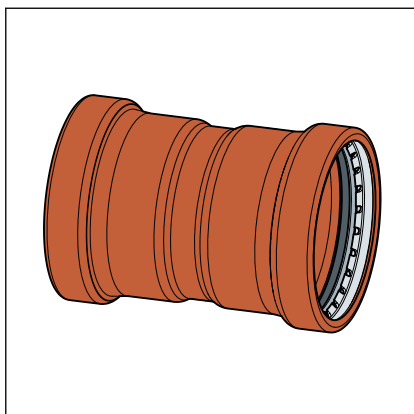
3 - Temperaturna razlika $\vec{\Delta}\vartheta$ [K]

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

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

2.3.3 Press spojnice

Press spojnice sustava Profipress XL proizvedene su od bakra.

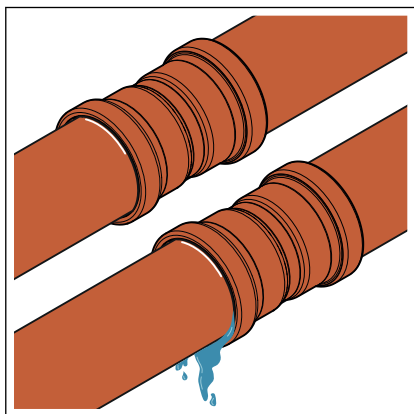


Slika 3: Press spojnice

Kod Profipress XL press spojnice nalaze se jedan narezni prsten, jedan razdjelni prsten i jedan brtveni element u žlijebu press spojnice. 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 4: 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

Press spojnice tvornički su opremljene EPDM brtvenim elementima. Za područja primjene na višim temperaturama, kao npr. kod instalacija daljinskog grijanja ili niskotlačnih parnih instalacija, press spojnice moraju biti opremljene FKM brtvenim elementima.

Brtveni elementi mogu se razlikovati na sljedeći način:

- EPDM brtveni elementi su crne sjajne izvedbe.
- FKM brtveni elementi su crne matirane izvedbe.

Područje primjene EPDM brtvenog elementa

Područje primjene	Pitka voda	Grijanje	Solarne instalacije	Komprimirani zrak	Tehnički plinovi
Područje primjene	Sve cjevovodne dionice	Instalacija toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom	Cirkulacijski krug solarne instalacije	Sve cjevovodne dionice	Sve cjevovodne dionice
Radna temperatura [T _{max}]	110 °C	110 °C	1)	60 °C	—
Radni tlak [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Napomene	pogledajte pod ☞ <i>Poglavlje 2.2.2 „Mediji” na stranici 8</i>	T _{max} : 105 °C ¹⁾ 95 °C pri spajanju radijatora	Za pločaste kolektore	suh, sadržaj ulja < 25 mg/m ³	2)

¹⁾ pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Brtveni elementi” na stranici 6

²⁾ neophodno je posavjetovati se s tvrtkom Viega.

Područje primjene FKM brtvenog elementa

Područje primjene	Opskrba toplinskom energijom putem daljinskog grijanja	Solarne instalacije	Komprimirani zrak
Primjena	instalacije daljinskog grijanja iza zidne provodnice vanjskog zida	Cirkulacijski krug solarne instalacije	Sve cjevovodne dionice
Radna temperatura [T _{max}]	140 °C	1)	60 °C
Radni tlak [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)
Napomene	—	—	suh, sadržaj ulja ≥ 25 mg/m ³

¹⁾ neophodno je posavjetovati se s tvrtkom Viega.

2.3.5 Mješovite instalacije

U instalacijama pitke vode može doći do nepovoljnih interakcija između različitih metala cijevnih komponenata, čime se npr. može izazvati korozija. Tako se u smjeru strujanja ne smije instalirati bakrena cijev neposredno ispred pocinčane čelične cijevi.



Kod svih mješovitih instalacija sa cijevima od bakra i pocinčanog čelika mora se uvažiti pravilo toka.

Za pitanja o ovoj temi možete se obratiti poduzeću Viega.

2.4 Informacije o primjeni

2.4.1 Korozija

Slobodno položeni cjevovodi i armature u prostorijama obično ne trebaju imati nikakvu vanjsku antikorozivnu zaštitu.

Iznimke postoje u sljedećim slučajevima:

- Kontakt s agresivnim građevinskim materijalima kao što su materijali koji sadrže nitrite ili amonij
- U agresivnom okruženju

Ako je neophodna vanjska antikorozivna zaštita, treba se pridržavati važećih smjernica, pogledajte ↪ „*Propisi iz odlomka: Korozija*” na stranici 6.

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 7:

- Komponente skladištite čiste i suhe.
- Nemojte držati komponente na goloj zemlji.
- Za skladištenje cijevi predvidite najmanje tri potporne točke za nalijeganje.
- Različite vanjske promjere cijevi skladištite odvojeno.
Ako odvojeno skladištenje nije moguće, manje cijevi možete držati na većima.



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.

- Provjerite sve dijelove.
- Zamijenite oštećene komponente.

- Nemojte popravljati oštećene komponente.
- Zaprljane komponente ne smiju se ugrađivati.

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 Dopuštena zamjena brtvenih elemenata



Važna napomena

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

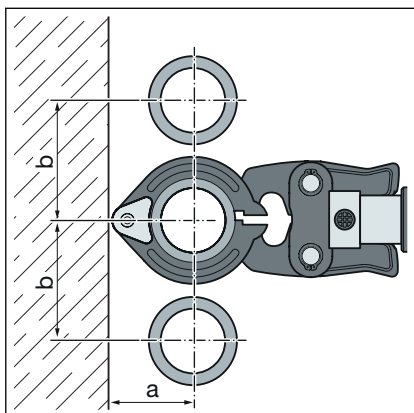
Zamjena brtvenih elemenata je u načelu dopuštena. Brtveni element se mora zamijeniti rezervnim dijelom čija svrha primjene odgovara predviđenoj namjeni ↪ *Poglavlje 2.3.4 „Brtveni elementi” na stranici 13*. Primjena drugih brtvenih elemenata nije dopuštena.

U sljedećim situacijama dozvoljena je zamjena brtvenog elementa:

- ako je brtveni element u press spojnici očigledno oštećen i ako ga se želi zamijeniti rezervnim Viega brtvenim elementom od istog materijala
- ako se EPDM brtveni element želi zamijeniti FKM brtvenim elementom (veća temperaturna postojanost, npr. za industrijsku primjenu)

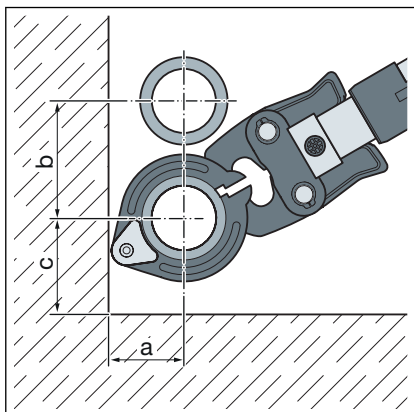
3.3.4 Potreban prostor i razmaci

Izvođenje press spojeva između cjevovoda



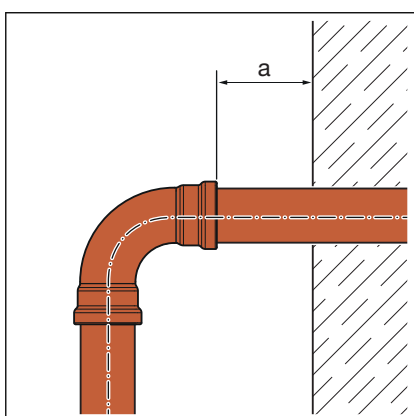
d	64,0	76,1	88,9	108,0
a [mm]	110	110	120	135
b [mm]	185	185	200	215

Izvođenje press spojeva između cijevi i zida



d	64,0	76,1	88,9	108,0
a [mm]	110	110	120	135
b [mm]	185	185	200	215
c [mm]	130	130	140	155

Razmak od zidova



d	64,0-108,0
Minimalni razmak a_{min} [mm]	20

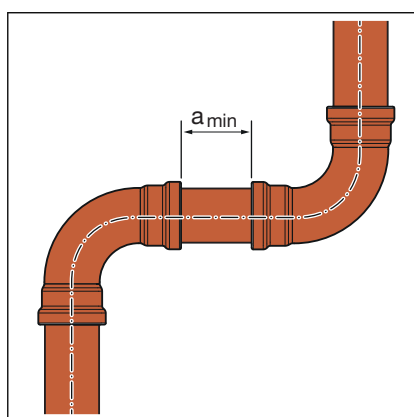
Razmak između press spojeva



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 izvođenju press spoja nije umetnuta do predviđene dubine umetanja u press spojnicu, spoj može biti propustan.



d	64,0–108,0
Minimalni razmak a [mm]	15

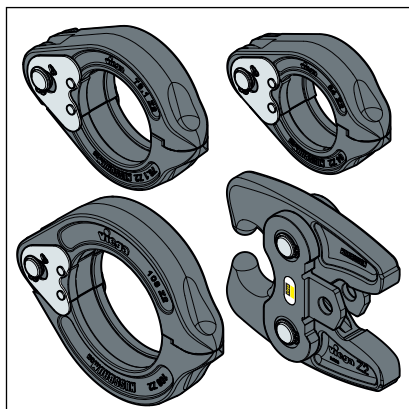
Z-dimenzije

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

3.3.5 Potreban alat

Za izradu 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 od 32 kN
- Press prsten s pripadajućom koljenastom čeljusti za prešanje, prikladno za promjer cijevi i s odgovarajućim profilom



Slika 5: Press prsteni i koljenasta čeljust za prešanje

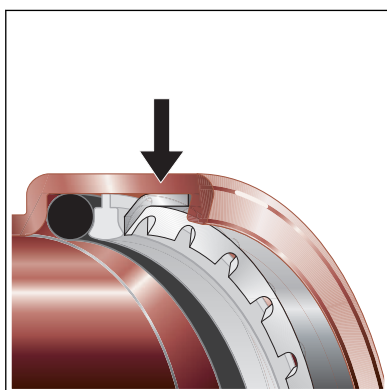


Za izvođenje press spojeva Viega preporučuje primjenu Viega sistemskih alata.

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

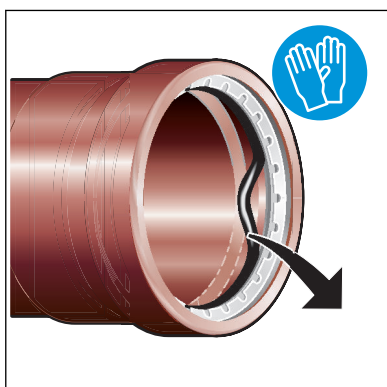
3.4 Montaža

3.4.1 Zamjena brtvenog elementa



Slika 6: Narezni prsten

Uklanjanje brtvenog elementa



OPREZ!
Opasnost od ozljeda oštrim bridovima

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

- Nemojte golim rukama posezati u press spojnicu.

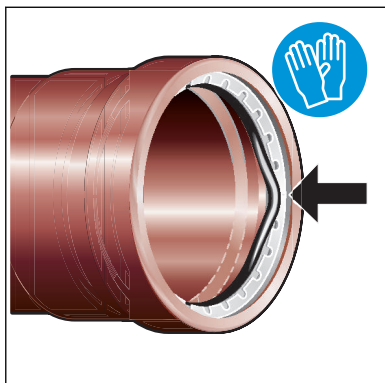


Pri uklanjanju brtvenog elementa nemojte upotrebljavati šiljaste ili oštre predmete koji mogu oštetiti brtveni element ili žlijeb.

- Uklonite brtveni element iz žlijeba, ostavljajući pritom razdjelni prsten u žlijebu.

Budite oprezni kako se razdjelni prsten i sjedište brtvenog elementa ne bi oštetili.

Umetanje brtvenog elementa



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

3.4.2 Skraćivanje cijevi



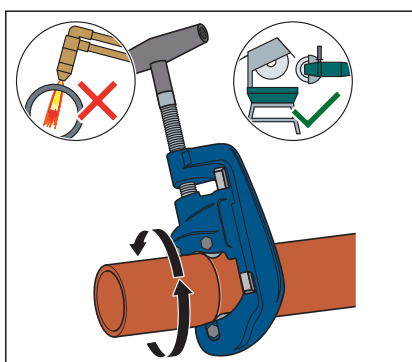
UPUTA! **Propusni press spojevi zbog oštećenog materijala!**

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 reznom pločom (kutnom brusilicom) niti plamenikom.
- Nemojte koristiti masti i ulja (kao npr. ulje za rezanje).

Za informacije o alatima pogledajte i [Poglavlje 3.3.5 „Potreban alat” na stranici 19.](#)



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

3.4.3 Odstranjivanje srha sa cijevi

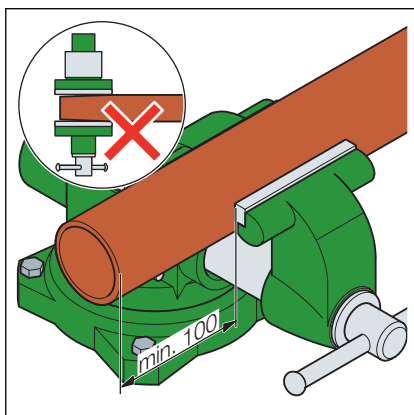
S krajeva cijevi se nakon skraćivanja mora brižljivo odstraniti srh iznutra i izvana.

Odstranjivanjem srha sprječavaju se oštećenja brtvenog elementa ili zaglavlivanje press spojnice prilikom montaže. Tvrтка Viega preporučuje uporabu odstranjivača srha (model 2292.4XL).



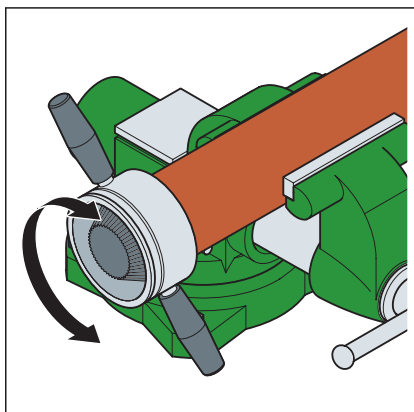
UPUTA!
Oštećenja zbog pogrešnog alata!

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



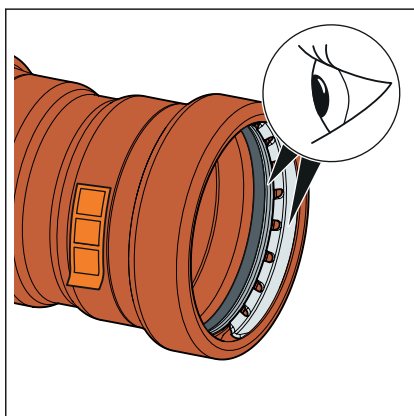
- Zategnite cijev u škripac.
- Prilikom zatezanja razmak (a) mora biti najmanje 100 mm do kraja cijevi.

Krajevi cijevi se ne smiju savijati niti oštetiti.



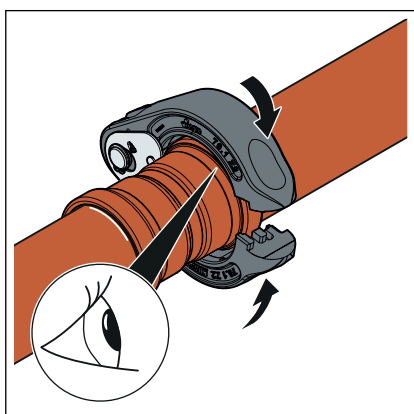
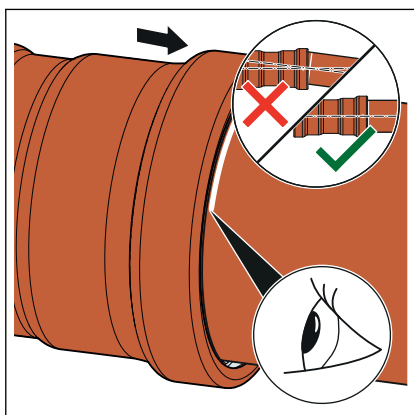
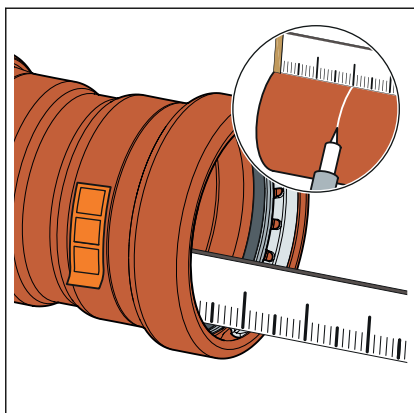
- Odstranite srh s unutarnje i vanjske strane cijevi.

3.4.4 Izrada press spoja



Preuvjeti:

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



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

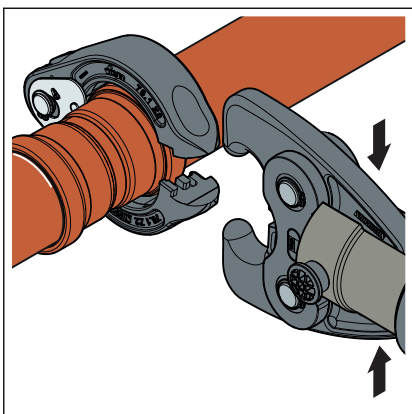
d [mm]	Dubina umetanja [mm]
64,0	43
76,1	50
88,9	50
108,0	60

- Označite dubinu umetanja na cijevi

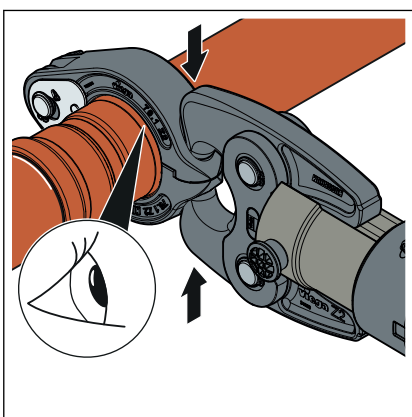
- Nataknite press spojnici na cijev do označene dubine umetanja. Ne dopustite da se press spojnica skosi.
- Koljenastu čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata.

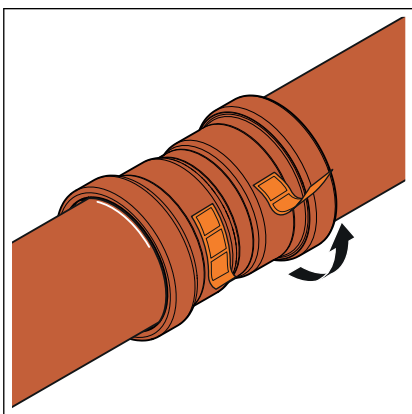
- Postavite press prsten na press spojnici. Press prsten mora u potpunosti prekrivati vanjski prsten press spojnice.



- Otvorite koljenastu čeljust za prešanje.



- Zakvačite koljenastu čeljust za prešanje u prijate press prstena.
- Izvršite postupak prešanja.
- Otvorite koljenasti čeljust za prešanje i uklonite press prsten.



- Uklonite kontrolni jezičak.
- Spoj je označen kao sprešan.

3.4.5 Provjera nepropusnosti

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost.

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 smjericama, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti” na stranici 7.

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.

3.5 Održavanje

Za rad i održavanje instalacija pitke vode pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↗ „Propisi iz odlomka: Održavanje” na stranici 7.

3.6 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 • 2021-03 • VPN200393

