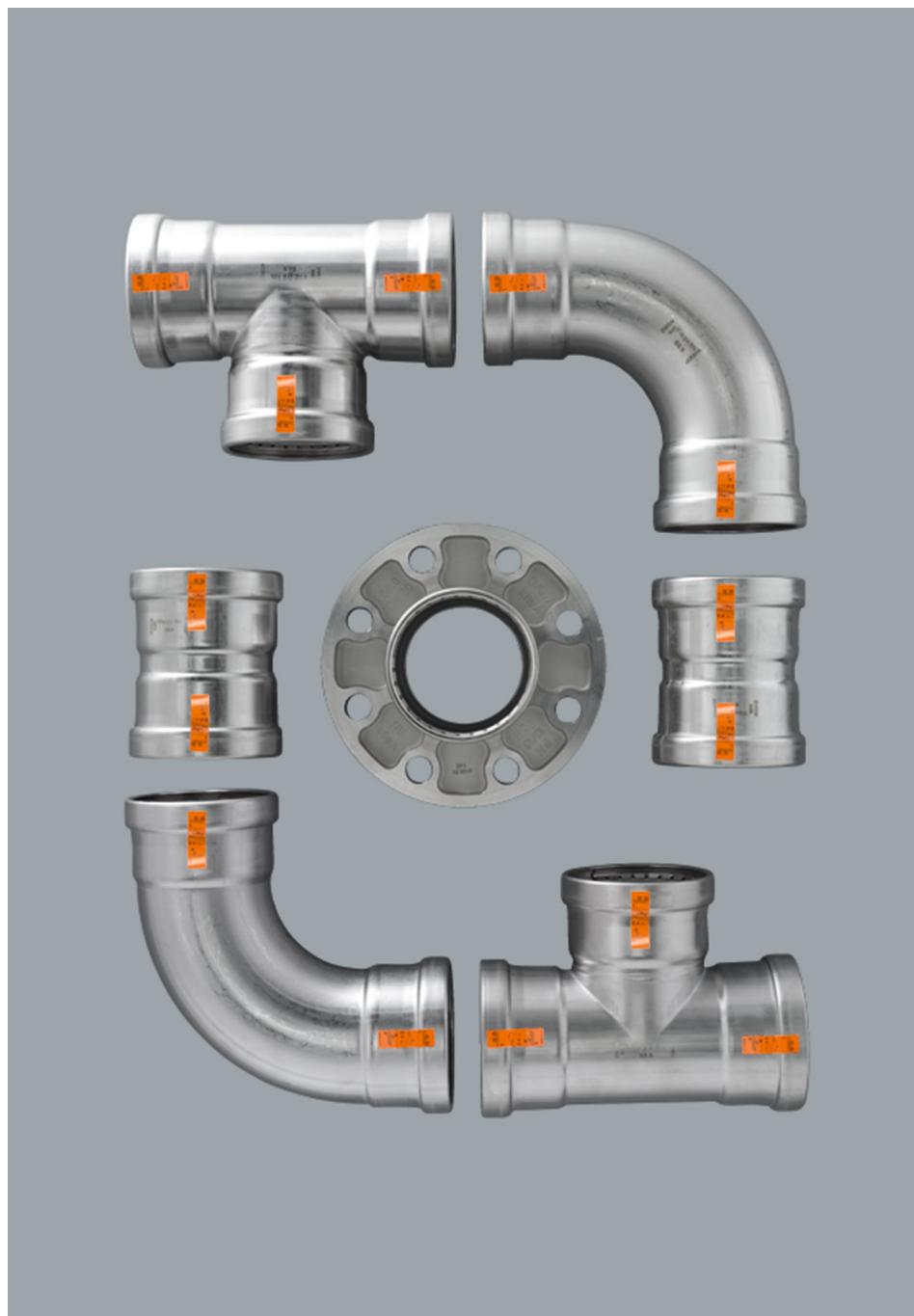


Upute za upotrebu

Sanpress Inox XL



Sustav press spojnica od plemenitog čelika sa cijevima od
plemenitog čelika

Sustav
Sanpress Inox XL

Godina proizvodnje (od)
01/2010.

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	6
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	8
2.3.3	Press spojnice	11
2.3.4	Brtveni elementi	13
2.3.5	Oznake na komponentama	14
2.3.6	Mješovite instalacije	14
2.4	Informacije o primjeni	14
2.4.1	Korozija	14
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	23
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 Internet stranici u dijelu 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 upute o rukovanju.

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

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

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
Primjena u instalacijama 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	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Prikladnost za pitku vodu	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
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	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Pravila tehnike učvršćivanja za plinske instalacije	DVGW-TRGI 2008, točka 5.3.7
Pravila tehnike učvršćivanja za plinske instalacije	DVFG-TRF 2012, točka 7.3.6

Propisi iz odlomka: Brtveni elementi

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Područje primjene EPDM brtvenog elementa ■ grijanje	DIN EN 12828

Propisi iz odlomka: Korozija

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Propis za vanjsku antikorozivnu zaštitu	DIN EN 806-2
Propis za vanjsku antikorozivnu zaštitu	DIN 1988-200

Propisi iz odlomka: Skladištenje

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

Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti

Područje valjanosti / napomena	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Provjera na gotovoj, još neprekivenoj 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	Propis koji vrijedi u Njemačkoj
Rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN EN 806-5

2.2 Namjenska upotreba

Za upotrebu sustava 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:

- instalacije pitke vode
- industrijske instalacije i instalacije grijanja
- Sprinkler instalacije (bez dopuštenja za d 64)
 - mokra Sprinkler instalacija (s EPDM brtvenim elementom)
 - mokre/suhe Sprinkler instalacije (s FKM brtvenim elementom)
 - suhe Sprinkler instalacije (s FKM brtvenim elementom)
- instalacije za gašenje požara, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Područja primjene*“ na stranici 5
 - mokro/suhu
 - suho
- solarne instalacije 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)
- lakirnice (samo s „labs-free“ komponentama)

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 ↗ *Poglavlje 3.5 „Održavanje“* na stranici 25.

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:

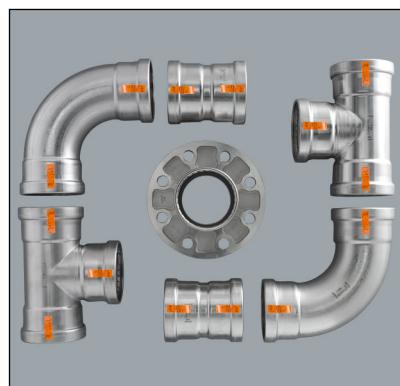
Za važeće smjernice pogledajte  „Propisi iz odlomka: Mediji“ na stranici 5.

- pitka voda:
 - bez ograničenja
 - maksimalna koncentracija klorida 250 mg/l
- ogrjevna voda za instalacije toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom
- komprimirani zrak prema specifikaciji korištenih brtvenih elemenata
 - EPDM pri koncentraciji ulja < 25 mg/m³
 - FKM pri koncentraciji ulja ≥ 25 mg/m³
- sredstva za zaštitu od smrzavanja, rashladne otopine do koncentracije 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 spojnica u spoju s cijevima od plemenitog čelika te pripadajućih press alata.



Slika 1: Sanpress Inox XL press spojnice

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

2.3.2 Cijevi

Za opisani je sustav moguće naručiti sljedeće cijevi:

Vrsta cijevi	Cijev od plemenitog čelika 1.4401	Cijev od plemenitog čelika 1.4521
d	64,0 / 76,1 / 88,9 / 108,0	64,0 / 76,1 / 88,9 / 108,0
Područja primjene	instalacije pitke vode i plina ¹⁾	instalacije pitke vode
PRE-vrijednost	24,1	24,1
Br. materijala	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), s 2,3 % molibdena za povećanu otpornost	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
Oznaka cijevi	—	zelena crta
Zaštitna kapa	žuta	zelena

¹⁾ Plinske instalacije samo u kombinaciji sa Sanpress Inox G XL press spojnicama

Specifikacije Sanpress XL cijevi

d x s [mm]	Volumen po metru cijevi [l/m]	Težina cijevi [kg/m]
64,0 x 2,0	2,83	3,04
76,1 x 2,0	4,08	3,70
88,9 x 2,0	5,66	4,34
108,0 x 2,0	8,49	5,30

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:

- Za plinske instalacije pogledajte  „Propisi iz odlomka: Cijevi“ na stranici 5.
- Pričvršćene cjevovode nemojte koristiti kao držače za druge cjevovode i komponente.
- Ne koristite kuke za cijevi.
- Održavajte razmak do spojnica.
- Uzmite u obzir smjer istezanja i isplanirajte fiksne i klizne točke pričvršćivanja.

Vodite računa o tome da se cjevovod tako učvrsti i odvoji od nosećeg objekta, 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

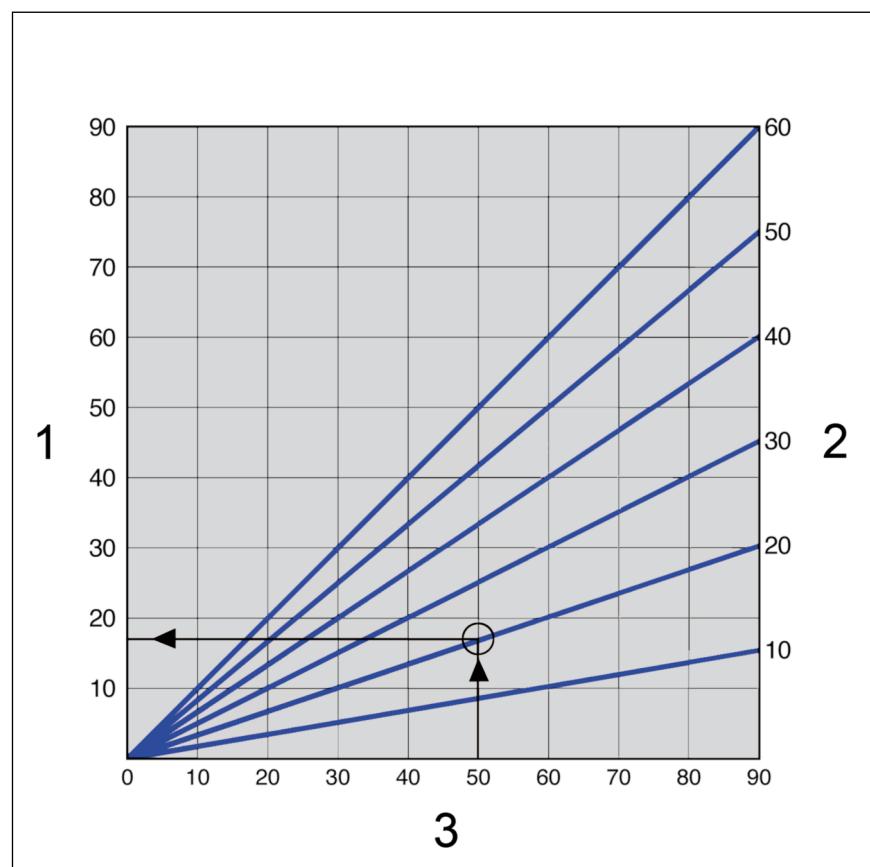
Cjevovodi se rastežu prilikom zagrijavanja. Toplinsko istezanje ovisi o materijalu. Uzdužna istezanja dovode do naprezanja unutar instalacije. Ta se naprezanja moraju kompenzirati primjenom odgovarajućih mjera.

Provjerena rješenja su:

- fiksne i klizne točke
- dionice kompenzacije istezanja (krakovi savijanja)
- kompenzatori

Koeficijenti toplinskog istezanja različitih materijala cjevi

Materijal	Koeficijent toplinskog istezanja α [mm/mK]	Primjer: uzdužna dilatacija kod cijevi duljine L = 20 m i $\Delta T = 50 K$ [mm]
toplinski čelik	0,0165	16,5



Slika 2: Uzdužna dilatacija Sanpress cijevi

- 1 - uzdužna dilatacija Δl [mm]
- 2 - duljina cijevi l_0 [m]
- 3 - temperaturna razlika $\Delta\vartheta$ [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 stoje na raspolaganju u mnoštvu izvedbi. Pregled press spojница koje odgovaraju sustavu pronaći ćete u katalogu.

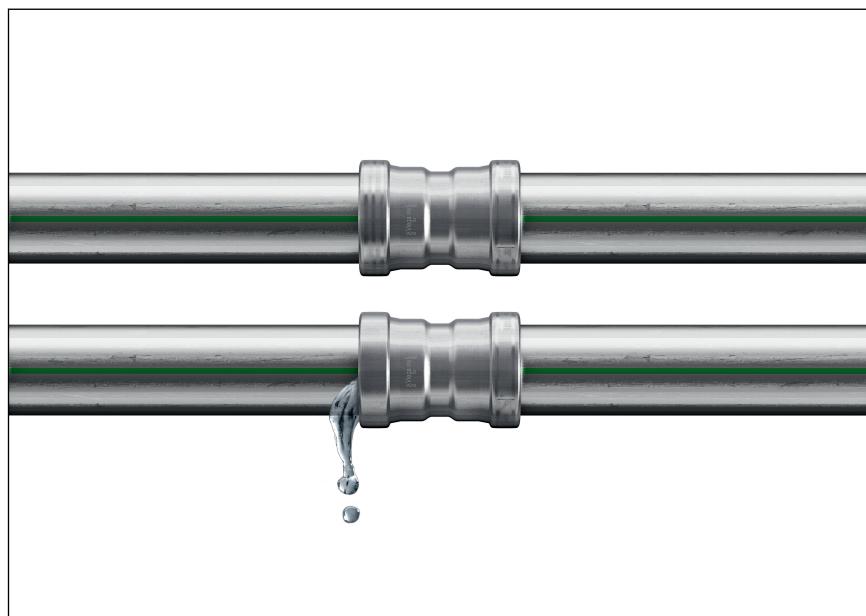


Slika 3: Press spojnice

Kod Sanpress Inox XL press spojnice nalaze se jedan narezni prsten, jedan razdjeljni prsten i jedan brtveni element u žlijebu press spojnice. Pri izradi press spoja narezni prsten se urezuje u cijev i time stvara spoj mehaničkim silama.

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

SC-Contur



Slika 4: SC-Contur

Press spojnice proizvođača Viega 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 spojnice u nesprešanom stanju zajamčeno propusne. Na taj način se prilikom punjenja instalacije uočavaju nehotično nesprešani spojevi.

Viega jamči da se prilikom punjenja instalacije uočavaju nehotično nesprešani spojevi:

- 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 cjevododne dionice	instalacija toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom	cirkulacijski krug solarne instalacije	sve cjevododne dionice	sve cjevododne 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	—	T_{max} : 105 °C ²⁾ 95 °C pri spajanju radijatora	za pločaste kolektore	suh, sadržaj ulja < 25 mg/m ³	1)

¹⁾ neophodno je posavjetovati se sa servisnim centrom tvrtke Viega.

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

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 cjevododne 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 $\geq 25 \text{ mg/m}^3$

¹⁾ neophodno je posavjetovati se sa servisnim centrom tvrtke Viega.

2.3.5 Oznake na komponentama

Oznaka cijevi

Oznake na cijevima sadrže važne informacije o strukturi materijala i proizvodnji cijevi. Značenje je sljedeće:

- proizvođač
- naziv sustava
- materijal cijevi
- dopuštenja i atesti
- dimenzija
- oznaka dobavljača
- datum proizvodnje
- broj šarže
- CE oznaka
- DOP i DOP broj
- tvornička norma

2.3.6 Mješovite instalacije

U instalacijama pitke vode može doći do nepovoljnih interakcija između različitih metala cijevnih komponenata, čime se npr. može izazvati korozija. Tako se primjerice navojni prijelazi od plemenitog čelika ne smiju izravno spajati sa cijevima ili navojnim fitinzima od pocijančang čelika.



Komponente od plemenitog i pocijančanog čelika ne smiju se izravno spajati, nego se u tu svrhu ako je moguće trebaju koristiti navojne i prijelazne press spojnice od bronce odnosno silicijeve bronce.

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

2.4 Informacije o primjeni

2.4.1 Korozija

Sustav Sanpress Inox XL treba zaštititi od visoke koncentracije klorida kako iz medija tako i iz vanjskih utjecaja.

Previsoke koncentracije klorida mogu kod sustava od plemenitog čelika izazvati koroziju.

Izbjegavajte vanjski kontakt s materijalima koji sadrže kloride:

- Maseni udio iona klorida topivih u vodi kod izolacijskih materijala ne smije biti veći od 0,05 %.
- Umeci za zvučnu izolaciju cijevnih obujmica ne smiju sadržati odvojive kloride.
- Cijevi od plemenitog čelika ne smiju doći u kontakt s mortom ili građevinskim materijalima koji sadrže kloride.

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



Sustav Sanpress Inox XL prikladan je za sve vrste pitke vode.

Koncentracija klorida u mediju ne smije biti veća od maksimalno 250 mg/l.

Kod tog klorida ne radi se o dezinfekcijskom sredstvu, nego o sastojku morske i kuhinjske soli (natrijev klorid).

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 montiranja. Oštećeni krajevi cijevi ne smiju se spajati press spojevima.

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.
- Za skladištenje cijevi predvidite najmanje tri potporne točke za nalijeganje.
- Cijevi različitih veličina skladištite odvojeno.
Ako odvojeno skladištenje nije moguće, manje cijevi možete držati na većima.
- Površinu čistite samo sredstvom za čišćenje plemenitog čelika.
- Radi sprječavanja kontaktne korozije odvojeno skladištite cijevi od različitih materijala.

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 se ne smiju ugrađivati.

3.3.2 Izjednačavanje potencijala



OPASNOST!

Opasnost od strujnog udara

Strujni udar može izazvati opeklane, 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 cijelokupni cjevovodni sustav i sav metal koji je na njega priključen (npr. radijatori) bude pod naponom.

- Sve radove na električnim komponentama smiju izvoditi isključivo kvalificirani 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 spojnicama su po svojim specifičnim karakteristikama usklađeni s dotičnim medijima odnosno područjima primjene cjevovodnih sustava i u pravilu certificirani samo za to.

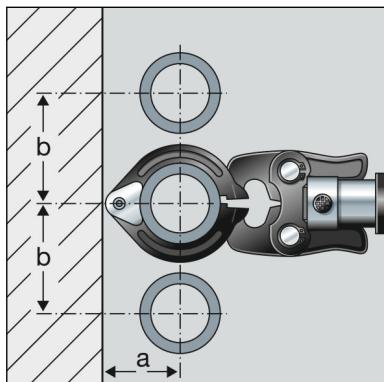
Zamjena brtvenih elemenata je u načelu dopuštena.
Brtveni element se mora zamijeniti rezervnim dijelom čija svrha primjene odgovara predviđenoj namjeni \Leftarrow *Poglavlje 2.3.4 „Brtveni elementi“ na stranici 13.* Primjena drugih brtvenih elemenata nije dopuštena.

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)

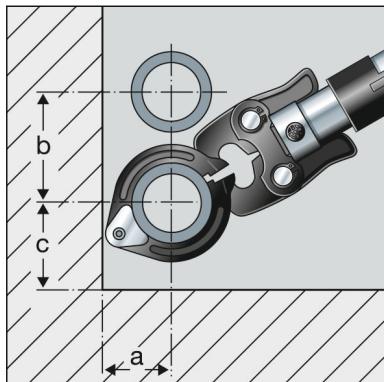
3.3.4 Potreban prostor i razmaci

Izvođenje press spojeva između cjevovoda



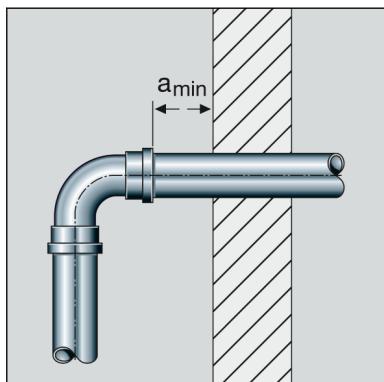
d	64,0	76,1	88,9	108,0
a [mm]	110	110	120	135
b [mm]	185	185	200	215

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



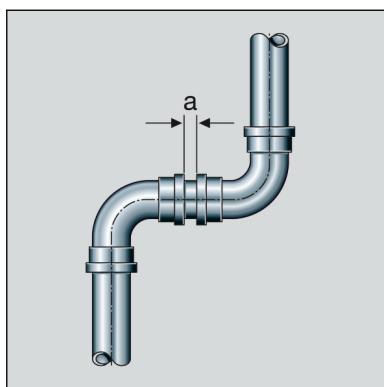
d	64,0–108,0
Minimalni razmak a_{\min} [mm]	25

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.



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



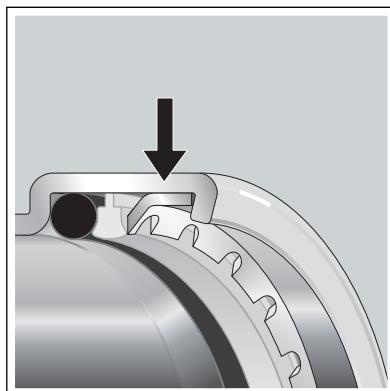
Slika 5: Press prsteni i koljenasta čeljust za prešanje

Preporučeni Viega press alati:

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

3.4 Montaža

3.4.1 Zamjena brtvenog elementa



Slika 6: Narezni prsten



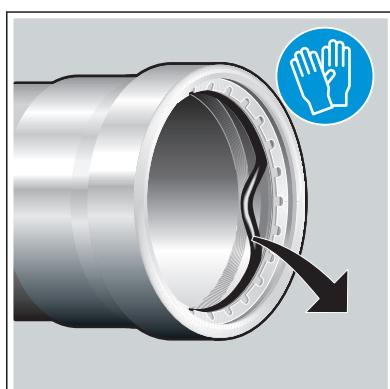
OPREZ!

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.

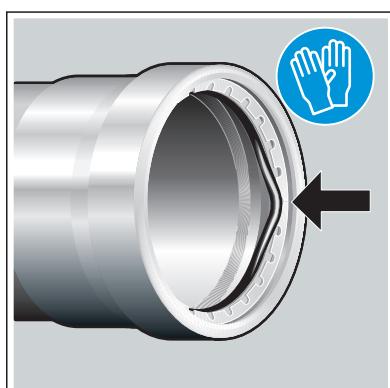
Uklanjanje brtvenog elementa



Ne rabite šiljaste ili oštare predmete prilikom uklanjanja brtvenog elementa. To može oštetići 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!

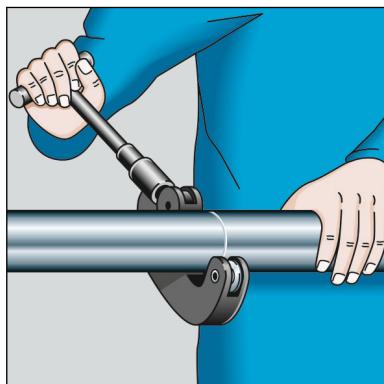
Propusni press spojevi zbog oštećenog materijala!

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

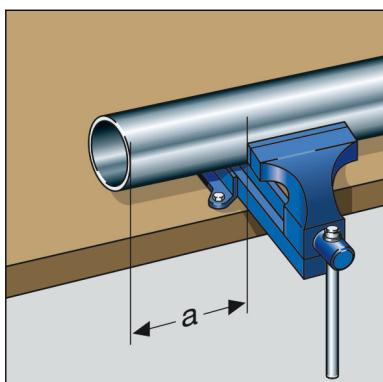
S krajeva cijevi se nakon skraćivanja mora brižljivo odstraniti srh iznutra i izvana.

Odstranjivanjem srha sprječavaju se oštećenja brtvenog elementa ili zaglavljivanje press spojnica prilikom montaže. Preporučuje se primjena odstranjivača srha (model 2292.4XL).

! UPUTA!

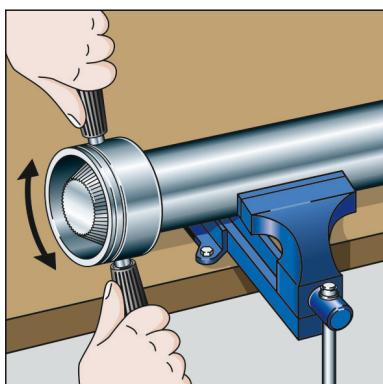
Oštećenja zbog pogrešnog alata!

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



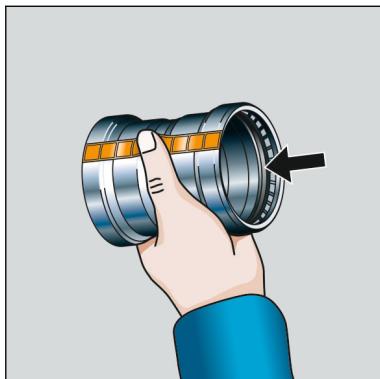
- ▶ Zategnite cijev u škripac.
- ▶ Prilikom zatezanja razmak (a) mora biti najmanje 100 mm do kraja cijevi.

Krajevi cijevi se ne smiju savijati niti oštetiti.



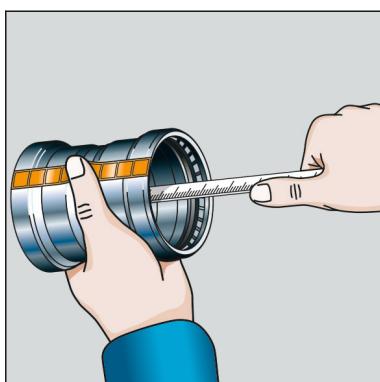
- ▶ Odstranite srh s unutarnje i vanjske strane cijevi.

3.4.4 Izrada press spoja



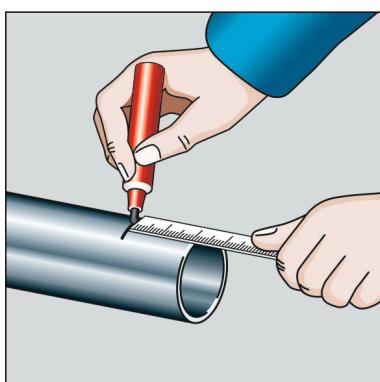
Preduvjeti:

- Kraj cijevi nije savijen niti oštećen.
- Sa cijevi je odstranjen srh.
- U press spojnicu se nalazi ispravni brtveni element.
EPDM = crna sjajna izvedba
FKM = crna matirana izvedba
- Brtveni element, razdjeljni prsten i narezni prsten su neoštećeni.
- Brtveni element, razdjeljni prsten i narezni prsten su sasvim u žlijebu.

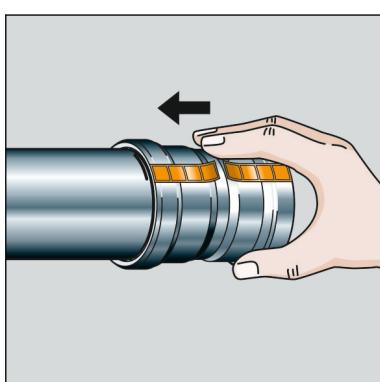


► Izmjerite dubinu umetanja.

d [mm]	Dubina umetanja [mm]
64,0	43
76,1	50
88,9	50
108,0	65

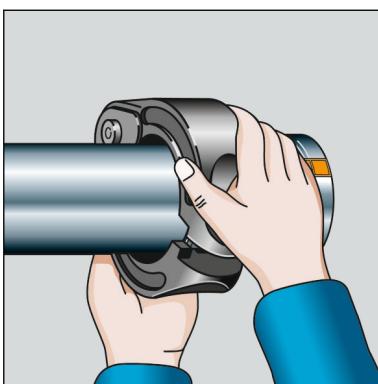


► Obilježite dubinu umetanja.

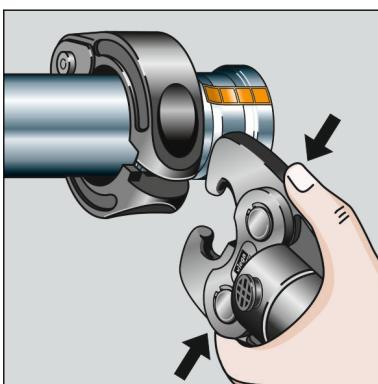


- Nataknite press spojnicu na cijev do označene dubine umetanja. Ne dopustite da se press spojница skosi.
- Koljenastu čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

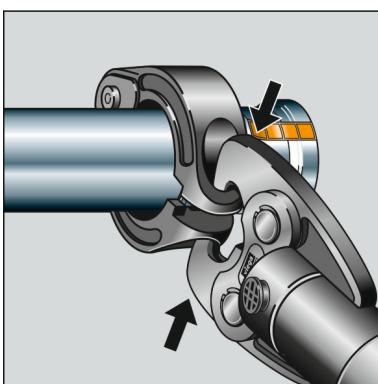
INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata.



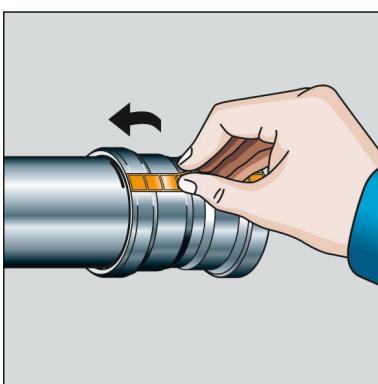
- Postavite press prsten na spojnicu. Press prsten mora u potpunosti prekrivati vanjski prsten press spojnica.



- Otvorite koljenastu čeljust za prešanje.



- Zakvačite koljenastu čeljust za prešanje u prihvate 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.

Tu provjeru obavite na gotovoj, još neprekivenoj instalaciji.

Pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*“ na stranici 6.

Također i za instalacije vode koja nije za piće provjerite nepropusnost prema važećim smjernicama, pogledajte „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*“ na stranici 6.

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.

3.5 Održavanje

Za rad i održavanje instalacija pitke vode pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte „*Propisi iz odlomka: Održavanje*“ na stranici 6.

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 • 2020-07 • VPN180208

