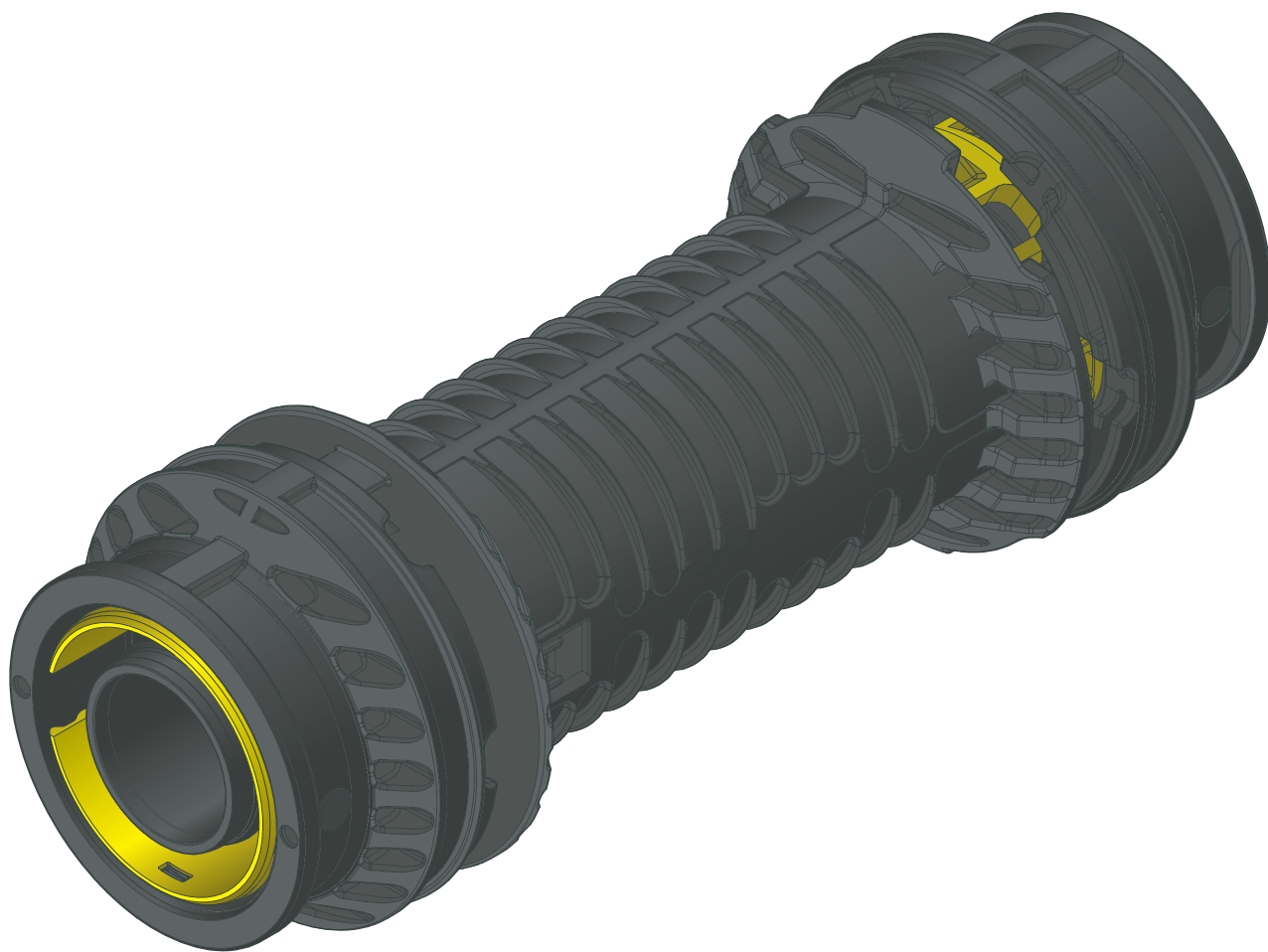


Használati útmutató

Geopress K gázszelvény javítótoldó SC-Conturral



Modell
9715.5G

viega

Tartalomjegyzék

1	A használati utasításról	3
	1.1 Célcsoportok	3
	1.2 Megjegyzések jelölése	3
	1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan	4
2	Termékinformáció	5
	2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények	5
	2.2 Rendeltetésszerű használat	7
	2.2.1 Alkalmazási területek	7
	2.2.2 Közegek	7
	2.3 Termékleírás	7
	2.3.1 Áttekintés	7
	2.3.2 Csövek	8
	2.3.3 Présidomok	8
	2.3.4 Tömítőelemek	9
	2.3.5 Jelölések az alkatrészekon	9
3	Kezelés	10
	3.1 Szállítás	10
	3.2 Tárolás	10
	3.3 Szerelési információk	10
	3.3.1 Szerelési tudnivalók	10
	3.3.2 Helyigény és távolságok	12
	3.3.3 Szükséges szerszám	13
	3.4 Szerelés	13
	3.4.1 A csövek méretre vágása	13
	3.4.2 Csövek sorjábanlítása	14
	3.4.3 Idom préselése	15
	3.4.4 Tömörtség-ellenőrzés	19
	3.5 Ártalmatlanítás	20

1 A használati utasításról

A dokumentumra szerzői jogok vonatkoznak, további információkat a viega.com/legal webhelyen találhat.

1.1 Célcsoportok

Az utasításban található információk a közműszolgáltató- és csővezeték-szerelő vállalatok, ill. azok műszaki szakemberei számára szólnak.

A gáz-csatlakozóvezetékek kivitelezésével kizárólag olyan szakcégek bízhatók meg, amelyek az érvényes irányelveknek megfelelnek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: célcsoport” a(z) 5. oldalon.

A Viega termékek beszerelését a technika általánosan elismert szabályai és a Viega használati utasítások szerint kell végezni.

1.2 Megjegyzések jelölése

A figyelmeztető és a tájékoztató szövegek a további szövegektől elkülönítve, megfelelő piktogramokkal vannak megjelölve.



VESZÉLY!

Lehetséges életveszélyes sérülésekre figyelmeztet.



FIGYELEM!

Lehetséges súlyos sérülésekre figyelmeztet.



VIGYÁZAT!

Lehetséges sérülésekre figyelmeztet.



MEGJEGYZÉS!

Lehetséges anyagi károkra figyelmeztet.



Kiegészítő megjegyzések és tippek.

1.3 Megjegyzés a nyelvvaltozattal kapcsolatosan

A használati utasítás fontos információkat tartalmaz a termék, ill. rendszer kiválasztásához, a szereléshez és az üzembe helyezéshez, valamint a rendeltetésszerű használathoz, és amennyiben szükséges, a karbantartáshoz. Ezek, a termékekkel, azok tulajdonságaival és alkalmazástechnikáival kapcsolatos információk a jelenleg hatályos európai (pl. EN) és/vagy németországi (pl. DIN/DVGW) szabványokon alapulnak.

A szöveg némely szakasza az európai/németországi műszaki előírásokra utalhat. Egyéb országok számára, amennyiben ott megfelelő követelmények nem érhetőek el, ezek az előírások ajánlásként szolgálnak. Az ide vonatkozó nemzeti törvények, normák, előírások, szabványok, valamint egyéb műszaki előírások a németországi/európai irányelvekkel, valamint jelen utasítással szemben előnyben részesítendőek: Az itt ismertetett információk nem kötelező jellegűek más országok és régiók számára és, ahogyan arra már utaltunk, csak támpontként szolgálnak.

2 Termékinformáció

2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények

Az alábbi szabványok és szabálygyűjtemények Németországra és Európára érvényesek. Az egyes országok országos szabályozásai megtalálhatók az adott ország webhelyén, amely elérhető a viega.hu/szabvanyok oldalon.

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: célcsoport

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Szakcégek minősítése	DVGW-Arbeitsblatt GW 301

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Házi gáz csatlakozóvezeték-szerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVGW-Arbeitsblatt G 459-2
Cseppfolyósgáz-szerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVFG-TRF 2021
Házi gáz csatlakozóvezeték-szerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVGW-Arbeitsblatt G 472

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gáz, hidrogén és cseppfolyós gáz gázhalmazállapotban	DVGW-Arbeitsblatt G 260

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Engedélyezett használat csőanyagokkal gázszelvényekben (PE-HD)	DIN 8074/75
Engedélyezett csőtípusok (PE) – Gázellátás	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A2
Csőtípusok (PE) – Gázellátás	DIN EN 1555
Engedélyezett csőtípusok (PE-X) – Gázellátás	DIN 16892/16893
Csőtípusok (PE-X) – Gázellátás	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A3

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
(Utólagos) korrózióvédelem földbe fektetéshez	DIN 30672

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Anyagok tárolására vonatkozó követelmények	DIN EN 806-4, 4.2 fejezet

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Határértékek ovalításokhoz	DIN EN 1555-2, 1. táblázat

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
A csatlakozóvezeték üzembe helyezését megelőző tömörség-ellenőrzés	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
A csatlakozóvezeték üzembe helyezését megelőző tömörség-ellenőrzés	DVGW-Arbeitsblatt G 469

2.2 Rendeltetésszerű használat



Egyeztesse a modell itt ismertetett alkalmazási területektől, ill. közegektől eltérő használatát a Viega vállalattal.

A rendszer megmunkálása -10 °C és 50 °C közötti külső hőmérséklet esetén történhet meg. A présidomok és a prés gép alkatrészeinek hőmérséklete nem lehet -5 °C -nál alacsonyabb.

2.2.1 Alkalmazási területek

A modell gázellátásban használható.

Az épületeken belüli gáz-csatlakozóvezetékek tervezésekor, kivitelezésekor, módosításakor és üzemeltetésekor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon.

2.2.2 Közegek

A rendszer a következő közegekhez alkalmas, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek” a(z) 5. oldalon:

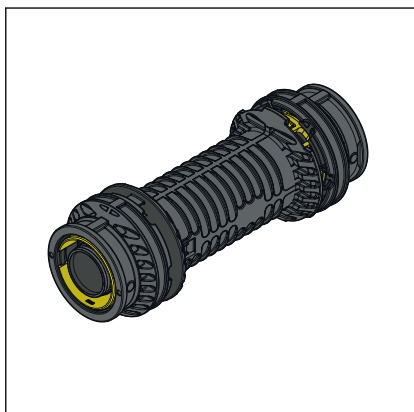
- gázok, beleértve a cseppfolyós gázt gáz halmazállapotban
- Hidrogén

A maximális üzemi nyomás és a maximális üzemi hőmérséklet az alkalmazott csőtípustól, valamint az alkalmazási céltól függ.

- üzemi nyomás: $p_{\max} = 1,0\text{ MPa}$ (10 bar)

2.3 Termékleírás

2.3.1 Áttekintés



A modell a következő méretekben érhető el: d32 / 40 / 50 / 63

2.3.2 Csövek

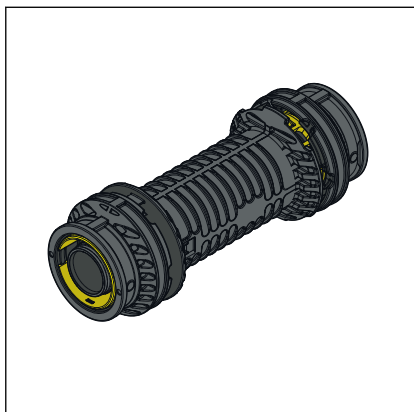
A Geopress K gázszerelvény komponensekkel történő szerelésekhez kizárólag a következő műanyag csövek használhatók:

Engedélyezett csőtípusok – Gázellátás

Csőtípus ¹⁾	SDR csősorozat	MOP
PE 80	11,0	0,4 MPa (4 bar)
PE 100	11,0	1,0 MPa (10 bar)
PE-X	11,0	0,8 MPa (8 bar)

¹⁾ lásd ↗ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon

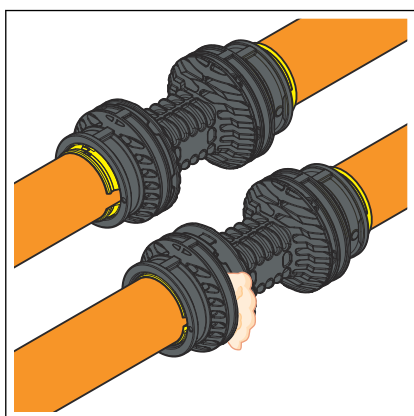
2.3.3 Présidomok



1. ábra: Javító toldó

A présidomok egy támasztóhüvellyel rendelkeznek, amelyen az ötfogú tömítő kontúr található. Ennek a tömítő kontúrnak a része egy körkörös horony, amely a HNBR tömítőelembe illeszkedik. Az összepréselés során a cső a tömítő kontúrra préselődik, belülről tömítetté válik és így módon a présidom a csővel oldhatatlan kötést alkot. A javító toldón a javító oldalon egy átmenő támasztóhüvely található. A támasztóhüvely speciális kialakítású szorítógyűrűvel van ellátva, mely lehetővé teszi a cső ráhúzását. A présidomokon kémlelőablak van a bedugási mélység ellenőrzésére.

SC-Contur (biztonsági kontúr)



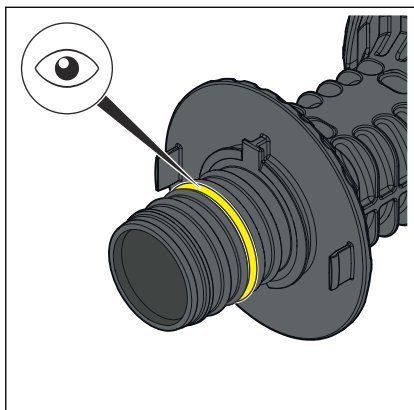
2. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

A Viega présidomok SC-Contur-ral (biztonsági kontúr) rendelkeznek. Az SC-Contur (biztonsági kontúr) egy, a DVGW által tanúsított biztonságtechnikai megoldás, amely arra szolgál, hogy a présidom préseletlen állapotban tömörtelen legyen. A véletlenül préselés nélkül maradt kötésekre ezáltal azonnal fény derül a tömörség-ellenőrzés során.

A Viega garantálja, hogy a préselés nélkül maradt kötések láthatóvá válnak a tömörség-ellenőrzés során:

- száraz tömörség-ellenőrzés esetén, 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar) értékű nyomástartományban

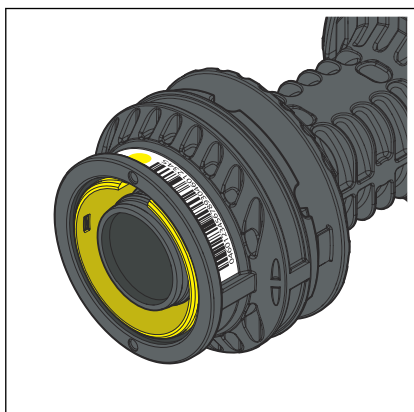
2.3.4 Tömítőelemek



A présidomok gyárilag HNBR tömítőelemekkel rendelkeznek.

3. ábra: HNBR tömítőelem

2.3.5 Jelölések az alkatrészekben



A színes pont arra utal, hogy a présidom SC-Contur-ral rendelkezik.

A présidomon található nyomon követésre szolgáló kód lehetővé teszi valamennyi présidom nyomon követhetőségét és megkönnyíti a megvalósulási tervekben történő dokumentálást.

4. ábra: Jelölés

3 Kezelés

3.1 Szállítás



A présidomot csak közvetlenül a felhasználás előtt vegye ki a csomagolásából.

A felhasználásig hagyja rajta a védősapkát a pérésidomon.

3.2 Tárolás



A présidomot csak közvetlenül a felhasználás előtt vegye ki a csomagolásából.

3.3 Szerelési információk


3.3.1 Szerelési tudnivalók

Rendszerkomponensek ellenőrzése

Előfordulhat, hogy a szállítás és a tárolás miatt károsodás érte a rendszerkomponenseket.

- Ellenőrizze az összes elemet.
- Cserélje ki a sérült komponenseket.
- Ne javítsa meg a sérült komponenseket.

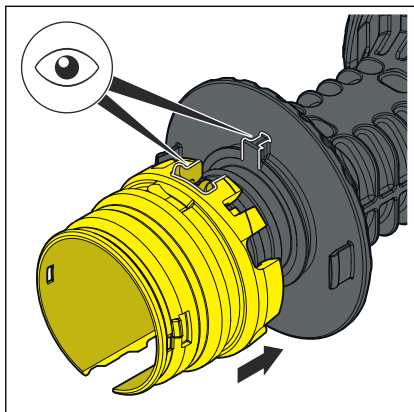
A használat előtt a csöveket szemrevételezni kell az alábbi károkat illetően:

- Ovalítások: A határértékeket tilos túllépni, lásd:  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók” a(z) 6. oldalon.
- horpadások
- repedések
- rovátkák a cső külsején
- rovátkák a cső belsejében (nem megengedettek)
- sérült csővégek

A csövek csak azon szakaszait munkálja meg, amelyeknek nincsenek ilyen jellegű ismertetőjegyei.

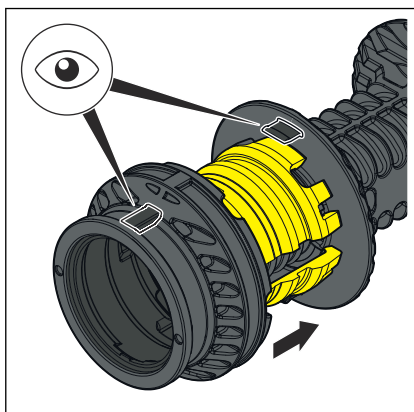
A szorítógyűrű és az áttolóarmantyú szerelése

Ha a présidom erősen szennyeződött, a tisztításhoz leszerelhető az áttolóarmantyú és a szorítógyűrű. A szerelés során feltétlenül vegye figyelembe a szorítógyűrű és az áttolóarmantyú helyzetét a présidomon.



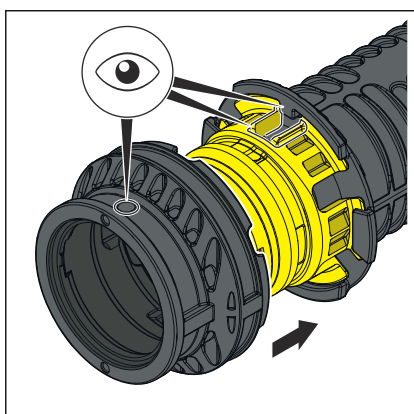
- A szorítógyűrűt az ábrán látható módon pattintsa be.

MEGJEGYZÉS! Ügyeljen arra, hogy a szorítógyűrű felhelyezésekor ne sérüljön meg a tömítőelem.



- Szerelje fel az áttolóarmantyút.

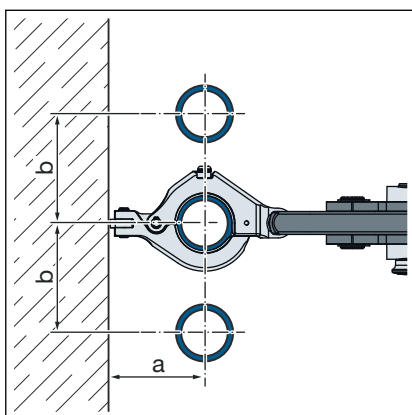
A javított vég helyzete



A szerelés során ügyeljen a szorítógyűrű és az áttolóarmantyú helyzetére.

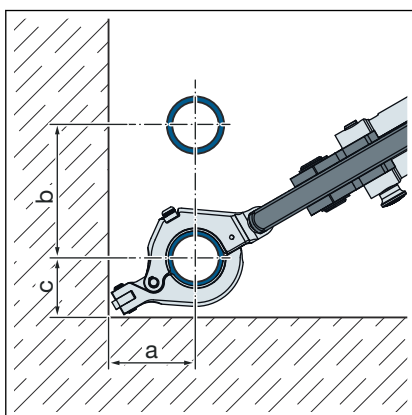
3.3.2 Helyigény és távolságok

Csővezetékek között végzett préselés



A csővezetékek közötti minimális távolság minden méret esetében 50 mm.

Cső és fal között végzett préselés



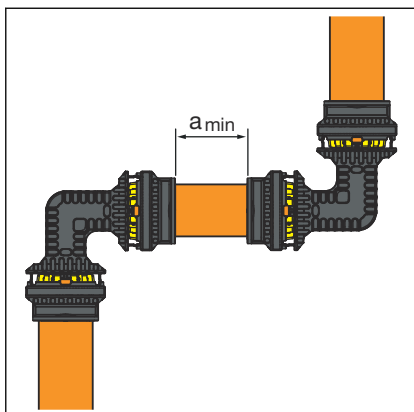
A cső és a fal közötti minimális távolság minden méret esetében 50 mm.

Préselések közötti távolság



MEGJEGYZÉS! **Túl rövid csövek okozta tömörtelen préskötések!**

Ha két présidomot kell közvetlenül egymás mellé helyezni egy csövön, úgy ebben az esetben a cső nem lehet túl rövid. Ha a cső az összepréselés során nem ér el a présidomban az előírányzott bedugási mélységig, úgy a kötés tömítetlenné válhat.



Minimális távolság d 32–63 méretű présgyűrűk esetén

d	a _{min} [mm]
32	20
40	20
50	20
63	20

Z méretek (befoglaló méretek)

A befoglaló méretek az online katalógus megfelelő termékoldalán található meg.

3.3.3 Szükséges szerszám

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

- csővágó, csővágó olló vagy fűrész
- sorjátlanító és színes filctoll a megjelöléshez
- akkumulátoros prés gép
- 2296.2 modellszámú csuklós behúzópofa modell
 - Z2, 32–63 mm-es átmérő esetén
- 9796.1 modellszámú présgyűrű modell
- Kis helyeken elférő behúzópofa, 9796.2 modell (opcionális)



A préseléshez Viega rendszerszerszámok használatát javasolja a Viega.

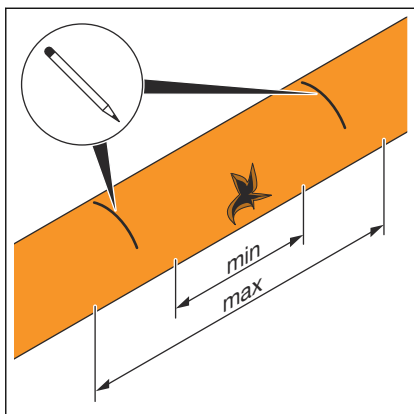
A Viega rendszerprészszerzők kifejezetten a Viega présidomrendszerek megmunkálásához lettek kifejlesztve, és annak megfelelőek.

A Viega prés gépek rendszerekkel és tartozékokkal való kombinálásával kapcsolatos információkat itt találja: *Viega Tool Assistant*.

3.4 Szerelés

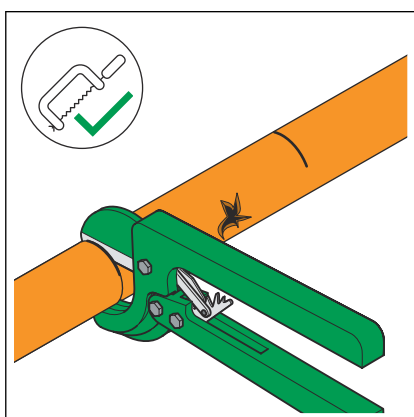
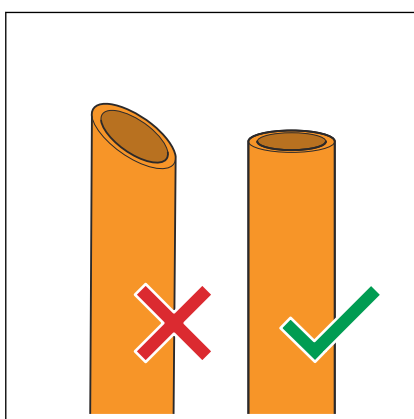
3.4.1 A csövek méretre vágása

Információkat a szerzőkről lásd még [fejezet 3.3.3 „Szükséges szerző” a\(z\) 13. oldalon](#).



► Jelöljön meg egy $X_{\min/\max}$ hosszúságú csődarabot a következő táblázat szerint.

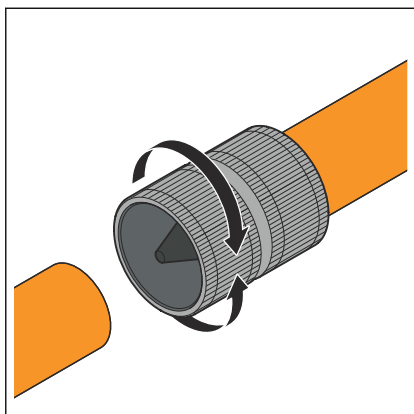
d_a [mm]	X_{\min} [mm]	X_{\max} [mm]
32	52	105
40	59	115
50	72	115
63	81	120



► Csővágó ollóval, csővágóval vagy fűrésszel vágja le a csövet lehetőleg derékszögben, hogy biztosítsa a cső teljes és egyenletes betölési mélységét.

3.4.2 Csövek sorjáltanítása

Ha a csövek szétvágásakor sorja keletkezik, úgy a csővégeket belül és kívül alaposan sorjáltanítani kell.



- Sorjátlanítsa a csövet kívül-belül.

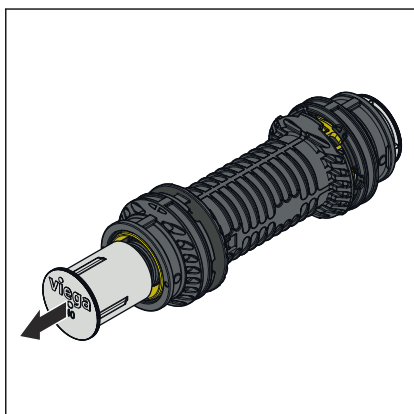
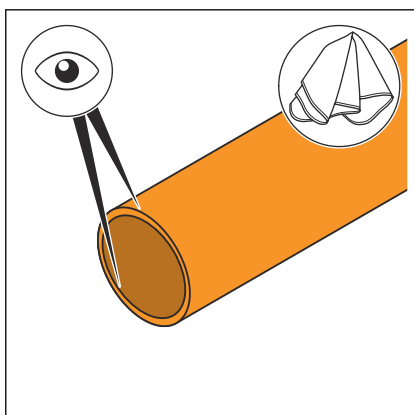
3.4.3 Idom préselése



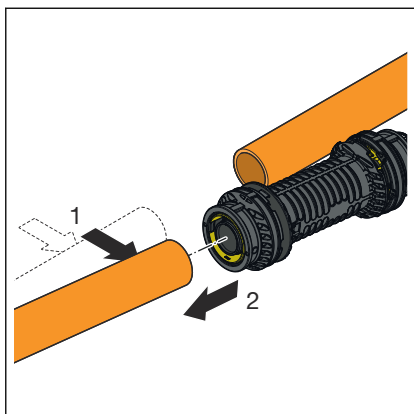
A polietilén cső anomáliája esetén nem kell leszedni a csőhéjat, mivel a présidom belső tömítéssel rendelkezik.

Előfeltételek:

- A csővég nincs elgörbülve vagy megsérülve.
- A cső sorjátlanítva van.
- Ellenőrizze a cső belső és külső felületének szennyezettségét, és szükség esetén tisztítsa meg a felületet. Távolítsa el a forgácsot.

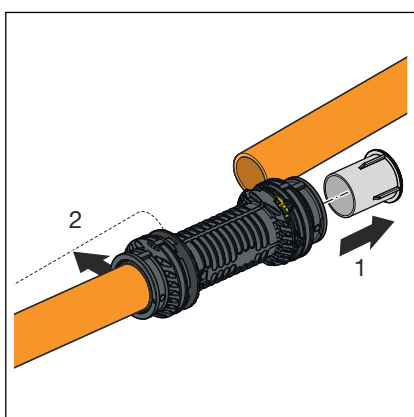


- Távolítsa el a védősapkát a javítási végről.

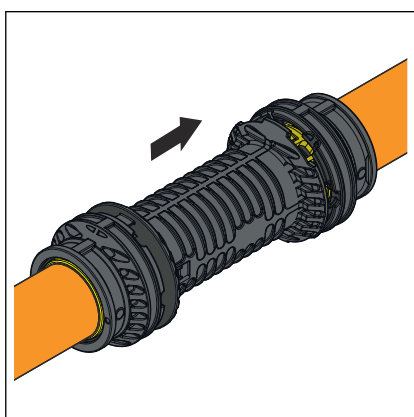


- Hajtsa oldalra a csővéget.
- Helyezze fel a javító toldót.

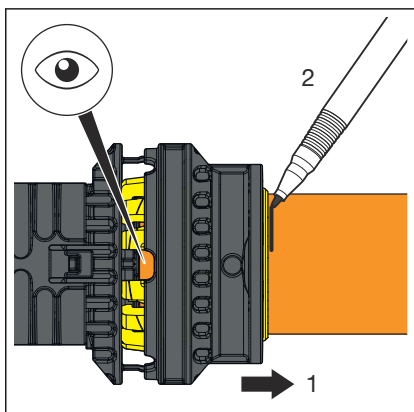
INFORMÁCIÓ! Ha a javítási vég nehezen illeszthető a csővezetékre, akkor használható ivóvízzel való használatra engedélyezett kenőanyag.



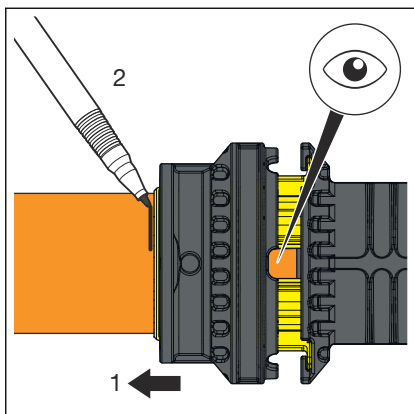
- Távolítsa el a védősapkát a szabványos présvégről.
- Helyezze vissza a csövet az eredeti helyzetébe.



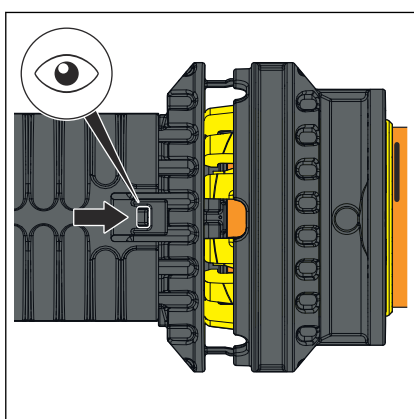
- Tolja vissza a javító toldót.



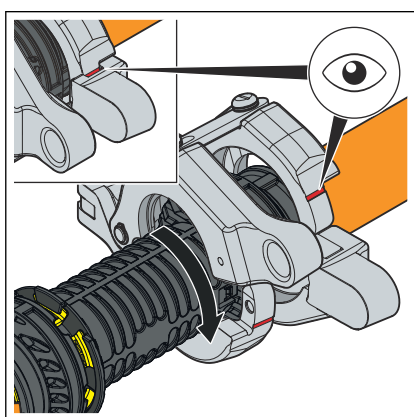
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a szabványos présvégen lévő kémlelőablakban, majd jelölje meg.



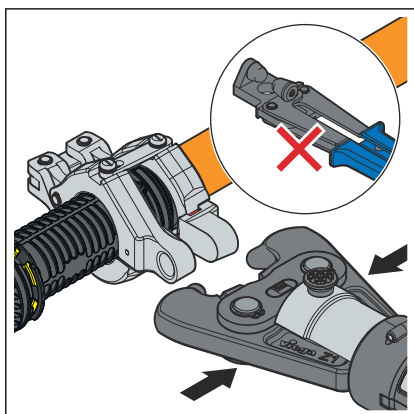
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a javítási vég kémlelőablakában, majd a jelölje meg.



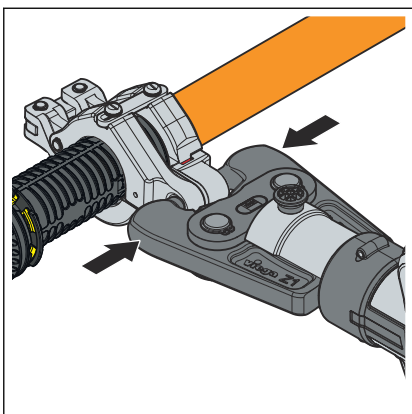
- Ellenőrizze a hüvely megfelelő helyzetét.



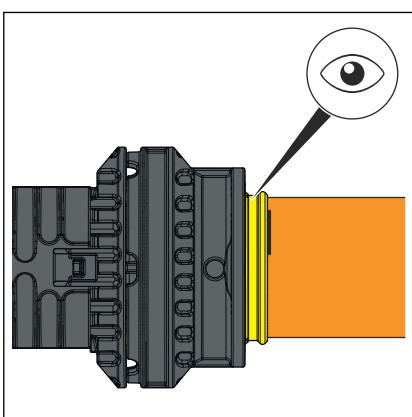
- Nyissa ki, majd helyezze fel a présgyűrűt a szabványos présvégre. Ennek során ügyeljen a présgyűrű présidom felőli oldalára és cső felőli oldalára. A présgyűrű akkor van megfelelően összezárva, ha a piros jelölés már nem látható.



- Nyissa szét a csuklós behúzóporát, majd akassza be a présgyűrű felfogójába.

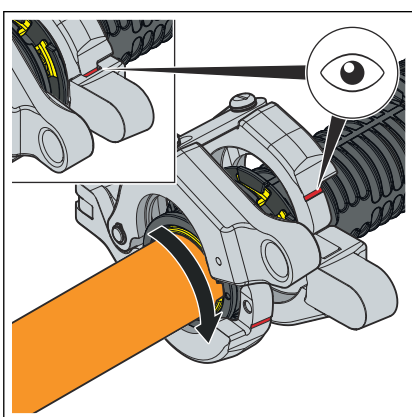


► Végezze el a préselési eljárást.



► A sikeres préselést követően a színes szorítógyűrű könnyen felismerhető.

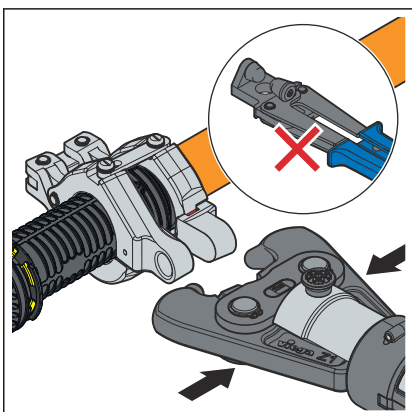
□ A kötés összepréseltként van jelölve.



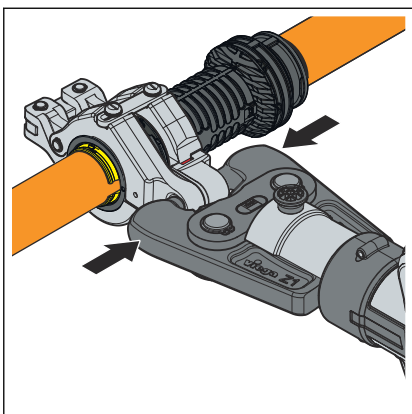
► Nyissa szét a présgyűrűt, majd helyezze a présidom javítási végére.

Ennek során ügyeljen a présgyűrű présidom felőli oldalára és cső felőli oldalára.

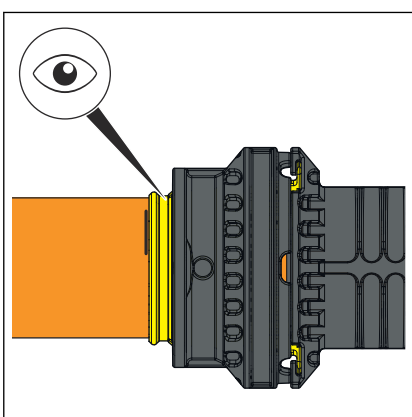
A présgyűrű akkor van megfelelően összezárva, ha a piros jelölés már nem látható.



► Nyissa szét a csuklós behúzópoftát, majd akassza be a présgyűrű felfogójába.

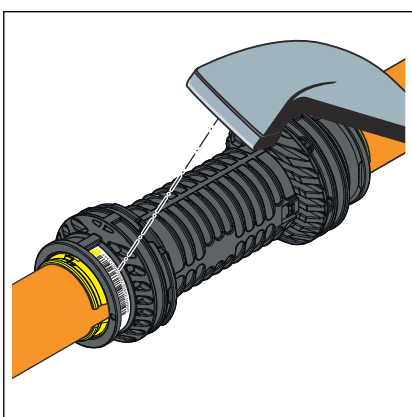


► Végezze el a préselési eljárást.



► A sikeres préselést követően a színes szorítógyűrű könnyen felismerhető.

□ A kötés összepréseltként van jelölve.



► Olvassa be a nyomon követésre szolgáló kódot.

3.4.4 Tömörség-ellenőrzés

A csatlakozóvezeték üzembe helyezését megelőzően tömörség-ellenőrzést kell végezni a hatályos irányelvek szerint, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 6. oldalon.

A vizsgálatot kész, de fedetlen épületeken belüli csatlakozóvezetéseken kell elvégezni. A tömörség-ellenőrzés eredményének a vezeték biztonságos kivitelezésének igazolásaként kell szolgálnia és dokumentálni kell.

3.5 Ártalmatlanítás

A terméket és a csomagolást a mindenkori anyagcsoportok (pl. papír, fém, műanyag, nemvasfémek) szerint kell szétválogatni és a hatályos országos jogalkotás értelmében ártalmatlanítani.



Viega Kereskedelmi Kft.

info@viega.hu

viega.hu

HU • 2024-03 • VPN230508

