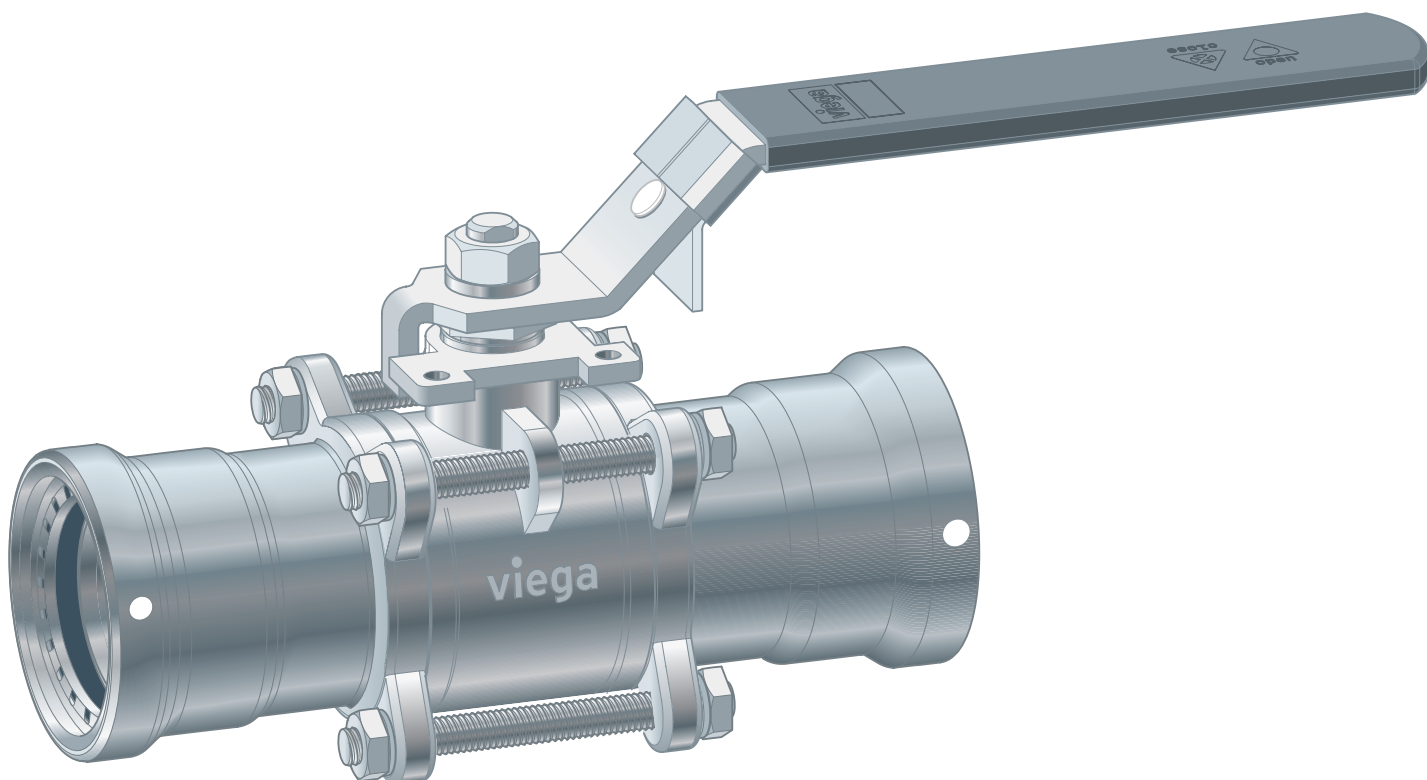


Használati útmutató

**Easytop XL gömbcsap
Megapress S XL
préscsatlakozásokhoz, 3 részes**



Háromrészes ötvözetlen acél gömbcsap préscsatlakozó rendszerhez vastagfalú acélcsövekhez

Modell
4275.8XL

Gyártási évtől
2021.05

viega

Tartalomjegyzék

1	A használati utasításról	4
	1.1 Célcsoportok	4
	1.2 Megjegyzések jelölése	4
	1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan	5
2	Termékinformáció	6
	2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények	6
	2.2 Rendeltetésszerű használat	8
	2.2.1 Alkalmazási területek	8
	2.2.2 Közégek	9
	2.3 Termékleírás	9
	2.3.1 Áttekintés	9
	2.3.2 Csövek	10
	2.3.3 Présidomok	15
	2.3.4 Tömítőelemek	15
	2.3.5 Műszaki adatok	16
	2.3.6 Jelölések az alkatrészekben	16
	2.4 Használati információk	17
	2.4.1 Korrózió	17
3	Kezelés	18
	3.1 Szállítás	18
	3.2 Tárolás	18
	3.3 Szerelési információk	18
	3.3.1 Szerelési tudnivalók	18
	3.3.2 Potenciálkiegyenlítés	23
	3.3.3 Helyigény és távolságok	23
	3.3.4 Szükséges szerszám	27
	3.4 Szerelés	28
	3.4.1 A működtetőkar szerelése	28
	3.4.2 Tömítőelem cseréje	29
	3.4.3 A csövek méretre vágása	30
	3.4.4 Csövek sorjátlanítása	31
	3.4.5 Idom préselése	32
	3.4.6 Tömítettségvizsgálat	34
	3.4.7 A gömbcsap lezárása	35
	3.5 Ellenőrzés	35
	3.5.1 Középrészben levő tömítőelemek cseréje	36

3.5.2	Tömszelence utánállítása	42
3.6	Ártalmatlanítás	43

1 A használati utasításról

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

1.1 Célcsoportok

Az utasításban található információk fűtés- és vízvezeték szerelők, ill. képzett szakemberek számára szólnak.

A fent megnevezett képzettséggel, ill. képezéssel nem rendelkező személyek számára a termék szerelése, telepítése és adott esetben karbantartása nem megengedett. Ez a korlátozás nem vonatkozik a lehetséges kezelési tudnivalókra.

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: Alkalmazási területek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Nem alkalmazható éghető gázoknál	DVGW G 260

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Alkalmasság fűtővízhez szivattyús melegvíz-fűtési rendszerekben	VDI-Richtlinie 2035, 1. lap és 2. lap

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Áttekintés

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Formázott karima állítóművekhez	DIN EN ISO 5211

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Csőtípusok és csősorozatok megkülönböztetése	DIN EN 10255
Acélcsőekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10220
Acélcsőekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10216-1
Acélcsőekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10217-1
Külső védőrétegek (horganyzás) acélcsővekhez	DIN EN 10240

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömítőelemek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Az EPDM tömítőelem alkalmazási területe ■ fűtés	DIN EN 12828

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
Külső védőrétegek (horganyzás) acélcsővekhez	DIN EN 10240

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Vizsgálat kész, de még el nem takart rendszeren	DIN EN 806-4
Vízszelések tömörség-ellenőrzése	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Töltő- és pótvízre vonatkozó követelmények	VDI 2035

2.2 Rendeltetészerű használat



Egyeztesse a modellt itt ismertetett alkalmazási területektől, ill. közegektől eltérő használatát a Viega Service Centerrel.

A gömbcsap egy olyan szerelvény, amely 90°-os mozgatással egyes csővezeték szakaszokat képes elzárni és kinyitni. A gömbcsap nem szabályozó szerelvény és nem használható a térfogatáramok beszabályozására, a gömb közbenső állása nem megengedett.



MEGJEGYZÉS!

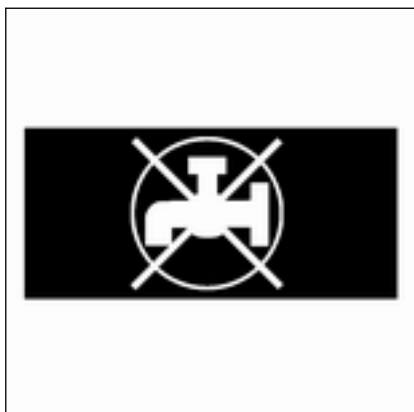
A gömbcsap gyors nyitása és zárása miatt nyomáslökések keletkezhetnek a rendszerben.

- A gömbcsapot csak lassan nyissa ki és zárja el.

2.2.1 Alkalmazási területek

A használat többek között a következő területeken lehetséges:

- ipari épületek és berendezésgyártás
- zárt fűtő- és hűtőkörök
- sűrített levegős rendszerek
- rendszerek műszaki gázokhoz (érdeklődésre)



1. ábra: „Ivóvízhez nem”

A gömbcsap ivóvíz-szerelésekben történő használatra nem alkalmas. A présidomok ezért fekete, „Ivóvíz használatra nem alkalmas” szimbólummal vannak megjelölve.

2.2.2 Közegek

A gömbcsap többek között a következő közegekhez használható:

Hatályos irányelvek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek” a(z) 6. oldalon.

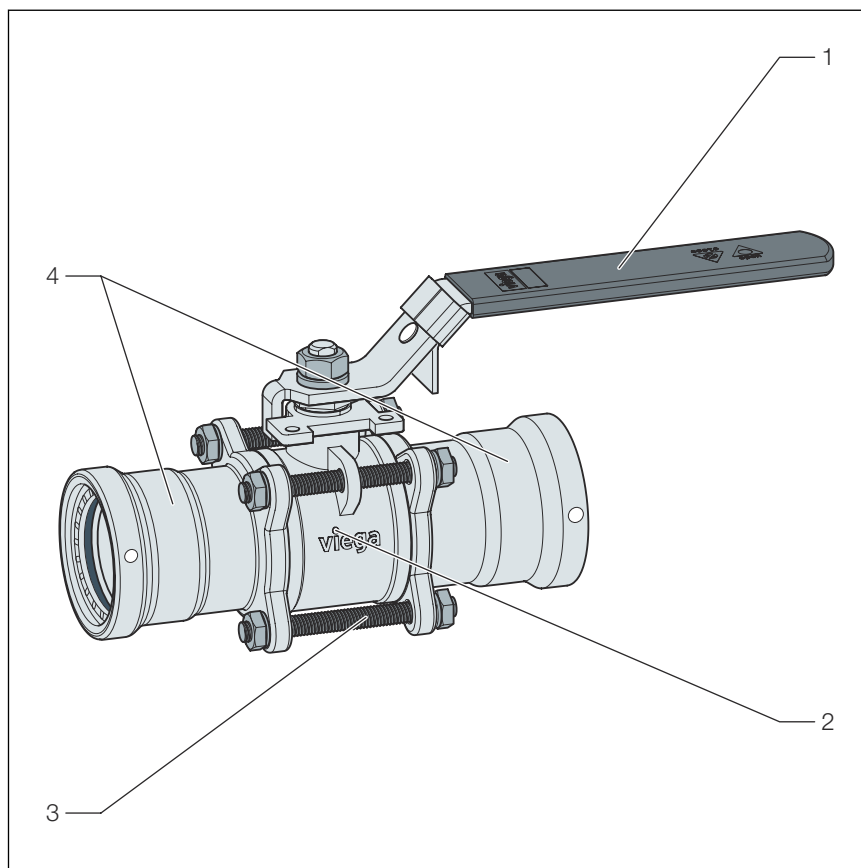
- fűtővíz zárt szivattyús melegvíz-fűtési rendszerek esetén
- sűrített levegő (száraz) a használt tömítőelemek jellemzői szerint
- fagyállószer, max. 50%-os koncentrációjú hűtő sólék
- ipari gázok (érdeklődésre)

2.3 Termékleírás

2.3.1 Áttekintés

A modell felszereltsége a következő:

- nemesacél szelepház
- nemesacél golyó
- Teflon® golyótömítés
- karbantartást nem igénylő kapcsolótengely
- mindkét oldalon Megapress S XL préscsatlakozás vastagfalú acélcsőhöz SC-Conturral (biztonsági kontúr)
- FKM tömítőelemek
- L alakú fém működtetőkar
- nyitva/zárva állás kijelzése
- elzárható
- formázott karima az érvényes irányelveknek megfelelően (lásd: ☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 6. oldalon) a megfelelő állítóművek felfogatására



2. ábra: Háromrészes gömbcsap

- 1 - L alakú fém működtetőkar
- 2 - Középrész
- 3 - Becsavarozható csap
- 4 - Megapress S XL préscsatlakozás

A gömbcsap a következő méreteken kapható: D2½ (DN65), D3 (DN80), D4 (DN100).

2.3.2 Csövek

A Megapress S XL présidomok a következő, varrat nélküli (S) vagy hosszvarratos, hegesztett (W) acélcsövekhez használhatók:


- fekete
- horganyzott
- ipari lakkozott
- porszórt

Az acélcsöveknek meg kell felelniük a hatályos irányelveknek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 7. oldalon



Ha a csövön bevonat található, úgy a táblázatokban megnevezett maximális külső átmérők nem haladhatók meg.

Csövek áttekintése – Menetvágásra alkalmas csövek

A szabvány különbséget tesz a H nehéz csősorozat és az M közepes csősorozat, ill. az L, L 1 és L 2 csősorozat között. A különböző csősorozatokba és csőtípusokba varrat nélküli és hosszvarratos, hegesztett csövek tartoznak, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 7. oldalon.

Menetvágásra alkalmas csövek – H nehéz sorozat és M közepes sorozat

Menetméret [col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Max. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Falvastagság, H nehéz sorozat [mm]	Falvastagság, M közepes sorozat [mm]
2½	65	76,1	75,3	76,6	4,5	3,6
3	80	88,9	88,0	89,5	5,0	4,0
4	100	114,3	113,1	115,0	5,4	4,5

Menetvágásra alkalmas csövek – L csőtípus

Menetméret [col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Max. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Falvastagság [mm]
2½	65	76,1	75,2	76,0	3,2
3	80	88,9	87,9	88,7	3,2
4	100	114,3	113,0	113,9	3,6

Menetvágásra alkalmas csövek – L 1 csőtípus

Menetméret [col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Max. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Falvastagság [mm]
2½	65	76,1	75,2	76,3	3,2
3	80	88,9	87,9	89,4	3,6
4	100	114,3	113,0	114,9	4,0

Menetvágásra alkalmas csövek – L 2 csőtípus

Menetméret [col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Max. külső átmérő bevo-nattal [mm]	Falvastagság [mm]
2½	65	76,1	75,2	76,0	3,2
3	80	88,9	87,9	88,7	3,2
4	100	114,3	113,0	113,9	3,6

Csőáttekintés – hegesztésre alkalmas minőségű cső

A szabványok különbséget tesznek az 1-es, a 2-es és a 3-as csősorozat között. A szabványok az 1-es csősorozatú szerelési csövek használatát javasolja, mivel a 2-es és a 3-as csősorozat csövei nem, vagy korlátozottan érhetők el. Az 1-es csősorozatba a varrat nélküli és hosszvarratos, hegesztett csövek tartoznak, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 7. oldalon.

Hegesztésre alkalmas minőségű cső – 1-es csősorozat

Menetméret [Col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevonattal [mm]	Max. külső átmérő bevonattal [mm]	Lehetséges falvastagság a varrat nélküli csövekre vonatkozóan ¹⁾ [mm]	Lehetséges falvastagság a hosszvarratos, hegesztett csövekre vonatkozóan ¹⁾ [mm]
2½	65	76,1	75,3	76,9	2,9–20,0	1,4–10,0
3	80	88,9	88,0	89,8	3,2–25,0	1,4–10,0
4	100	114,3	113,2	115,4	3,6–32,0	1,4–11,0

¹⁾ lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 7. oldalon

Csövek vezetése és rögzítése

A csövek rögzítéséhez csak kloridmentes hangszigetelő betéttel ellátott csőbilincsek használhatók.

Vegye figyelembe a rögzítéstechnika általános érvényű szabályait:

- A rögzített csővezetékek nem használhatók más csővezetékek és alkatrészek tartóiként.
- Csőkengyelek nem használhatók.
- Figyelembe kell venni a tágulás irányát: fix- és csúszópontok tervezése.



MEGJEGYZÉS!

A Viega azt javasolja, hogy ennél a modellnél a cső rögzítéseket a préscsatlakozások előtt és után 15-20 cm-es távolságban helyezték el.

Csőbilincsek közötti távolság

Ø külső [mm]	Névleges átmérő [DN]	Névleges átmérő [col]	Csőbilincsek rögzítési távolsága [m] a gyártó adatai szerint
76,1	65	2½	5,50
88,9	80	3	6,00
114,3	100	4	6,00

Hosszirányú tágulás

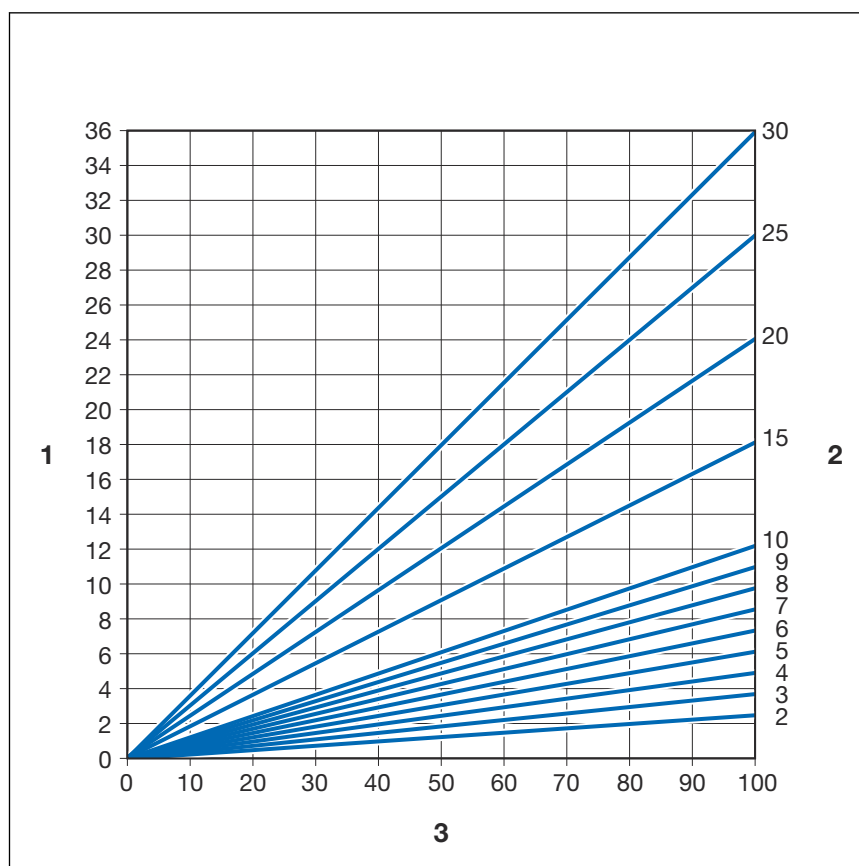
Meleg hatására a csővezetékek kitágulnak. A hőtágulás anyagtól függő. A hosszirányú tágulások a szerelésen belül feszültségeket keltenek. Ezeket a feszültségeket megfelelő intézkedések révén kell kiküszöbölni.

Erre a célra jól bevált megoldások:

- fix- és csúszópontok
- a tágulást kiegyenlítő szakaszok (hajlítások)
- kompenzátorok

Különböző csőanyagok hőtágulási együtthatója

Anyag	Hőtágulási együttható α [mm/mK]	Példa: Hosszirányú tágulás L = 20 m csőhossz és $\Delta T = 50$ K esetén [mm]
Acél	0,0120	12,0



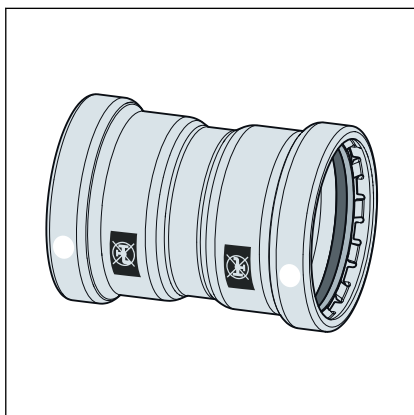
3. ábra: Acélcsővek hosszirányú tágulása

- 1 - Hosszirányú tágulás $\vec{\Delta l}$ [mm]
- 2 - Csőhossz \vec{l}_0 [m]
- 3 - Hőmérséklet-különbség $\vec{\Delta \theta}$ [K]

A Δl hosszirányú tágulás a diagramból olvasható le vagy a következő képletből határozható meg:

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

2.3.3 Présidomok

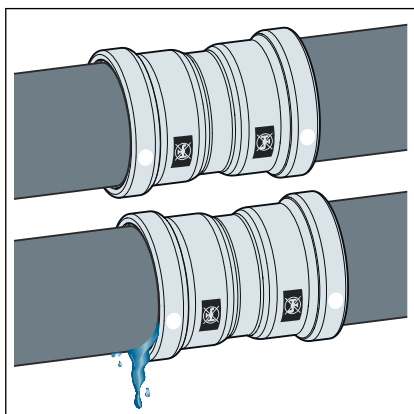


4. ábra: Megapress S XL présidomok

A Megapress S XL présidomok ötvözetlen acélból (anyag 1.0308) készülnek, és kívül 3–5 µm-es cink-nikkel bevonatuk van. A présidom hornyában egy vágógyűrű, egy elválasztó gyűrű és egy megnövelt keresztmetszetű, kerek tömítőelem található. A préselés során a vágógyűrű belevág a csőbe, és így erőzáró kötést biztosít.

A szerelés és a későbbi összepréselés során a tömítőelemet az elválasztó gyűrű óvja meg a vágógyűrű által okozott sérülésektől.

SC-Contur (biztonsági kontúr)



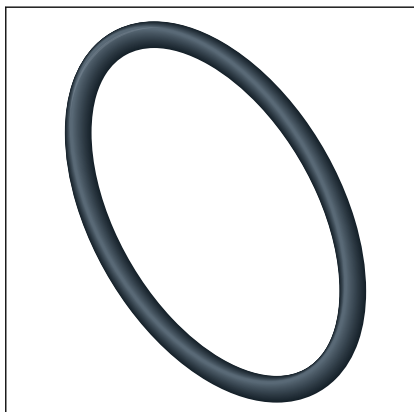
5. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

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 biztosan tömörtelen legyen. A véletlenül préselés nélkül maradt kötésekre ezáltal azonnal fény derül a tömörség-ellenőrzés során.

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

- nedves tömörség-ellenőrzés esetén, 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar) értékű nyomástartományban
- száraz tömörség-ellenőrzés esetén, 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar) értékű nyomástartományban

2.3.4 Tömítőelemek



6. ábra: FKM kerek tömítőelem

A Megapress S XL présidomok gyárilag FKM tömítőelemekkel vannak ellátva. Megnövelt keresztmetszetük révén a csőfelületek enyhe egyenetlenségeit is biztonságosan tömítik.

Az FKM kerek tömítőelem alkalmazási területe

Alkalmazási terület	Fűtés	Napkollektoros rendszerek	Sűrtett levegő	Műszaki gázok
Alkalmazás	Szivattyús melegvíz-fűtési rendszer	Szolárkör	minden csővezeték szakasz	minden csővezeték szakasz
Üzemi hőmérséklet [T _{max}]	-5 °C–140 °C	1)	60 °C	—
Üzemi nyomás [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Megjegyzések	T _{max} : 105 °C ²⁾ fűtőtest csatlakozás esetén T _{max} : 95 °C	síkkollektorokhoz	száraz	1)

1) egyeztetés szükséges a Viega Service Centerrel.

2) lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömítőelemek” a(z) 7. oldalon

2.3.5 Műszaki adatok

A rendszer szereléséhez a következő működési feltételeket vegye figyelembe:

Üzemi hőmérséklet [T _{max}]	140 °C
Üzemi nyomás [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)

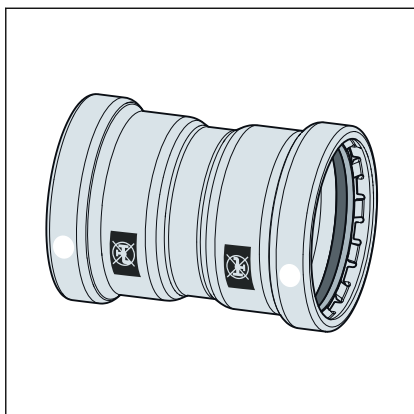
2.3.6 Jelölések az alkatrészekon

Jelölés a gömbcsapon

- méret
- állásjelző a működtetőkaron

Jelölések a préscsatlakozásokon

A préscsatlakozások színes ponttal vannak megjelölve. A pont az SC-Contur-t jelöli, amelyen a véletlenül préselés nélkül maradt kötés esetén kilép a vizsgáló közeg.



7. ábra: Fehér pont és „Ivóvízhez nem alkalmas” felirat

A fehér pont arra utal, hogy a préscsatlakozás FKM kerek tömítőelemmel és SC-Contur (biztonsági kontúr) elemmel rendelkezik.

A gömbcsap ivóvíz-szerelésekben történő használatra nem alkalmas.

A fekete téglalap figyelmeztetésként szolgál: „Ivóvízhez nem alkalmas!”.

2.4 Használati információk

2.4.1 Korrozó

A Megapress S XL présidomokat cink-nikkel bevonat védi a külső korrózióval szemben, pl. hűtési rendszerekben keletkező kondenzvíz esetén.



A csöveket megfelelő korrózióvédelemmel kell ellátni.

A csöveket és a présidomokat a technika általánosan elfogadott szabályainak megfelelően kell szigetelni.

Vegye figyelembe a gyártói információkat.

3 Kezelés

3.1 Szállítás

A csövek szállításakor a következőket kell figyelembe venni:

- Ne húzza végig a csöveket rakodóperemeken. Ezáltal károsodhat a felületük.
- Rögzítse a csöveket a szállítás során. Elcsúszás esetén elgörbülhetnek a csövek.
- Ügyeljen a csővégeken található védősapkák épségére. Ezeket csak közvetlenül a szerelés előtt vegye le. A károsodott csővégek többé már nem préselhetők össze.



Ezenkívül figyelembe kell venni a csőgyártó információit.

3.2 Tárolás

A tárolás során figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd:

☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás” a(z) 7. oldalon

- A komponenseket egészen a szerelés időpontjáig az eredeti csomagolásukban kell tárolni.
- A komponenseket tiszta és száraz helyen tárolja.
- Ne közvetlenül a padlón tárolja a komponenseket.
- Biztosítson legalább három alátámasztási pontot a csövek tárolásához.
- Lehetőség szerint elkülönítve tárolja az egyes csőméreteket.
Ha az elkülönített tárolás nem lehetséges, a kisebb méretű csöveket a nagyobb méretű csöveken tárolja.
- A kontaktkorrózió elkerülése érdekében elkülönítve tárolja a különböző anyagból készült csöveket.



Ezenkívül figyelembe kell venni a csőgyártó információit.

3.3 Szerelési információk

3.3.1 Szerelési tudnivalók

A szállítás és a tárolás által a rendszerkomponensek adott esetben károsodást szenvedhetnek.

- Csak sértetlen eredeti alkatrészeket használjon.
- Cserélje ki, ne javítsa a sérült elemeket.
- A terméket szárazon és tisztán tárolja.
- Ellenőrizze a szerelési csövek megfelelő felületminőségét és min. / max. külső átmérőjét.
- A besajtolts csőjelölésen nem szabad préselést végezni.
- A csöveket és a présidomokat a technika általánosan elismert szabályai szerint kell szigetelni.

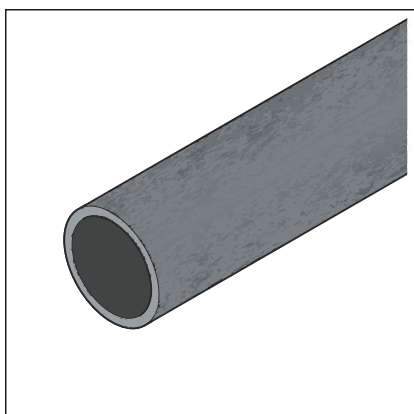
A csövek előkészítése

Minden további kezelés nélkül a következő csőfelületek alkalmasak a préskötések létesítésére, amennyiben azok szennyeződésektől vagy sérülésektől mentesek, simák, szorosak és síkszerűek:

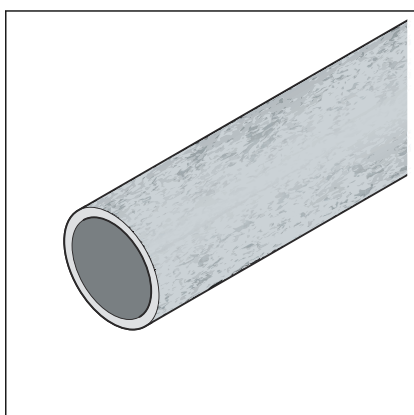


MEGJEGYZÉS!

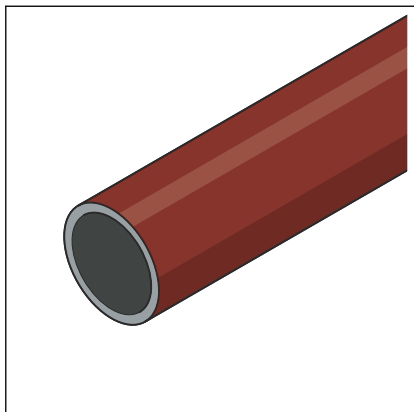
Mindig ellenőrizze a csőfelület minőségét a cső teljes kerületén. Meglévő, fixen beépített csövek esetében a Viega például tükör alkalmazását javasolja, hogy a cső teljes kerületén ellenőrizni lehessen a felület minőségét.



fekete, bevonat nélküli csövek

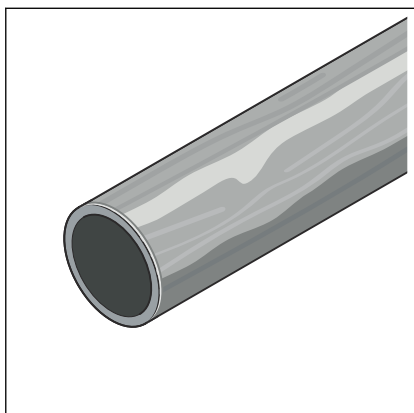


horganyzott csövek, a horganyzással kapcsolatban lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók” a(z) 7. oldalon (max. külső átmérő a következő fejezet szerint: ☞ fejezet 2.3.2 „Csövek” a(z) 10. oldalon).



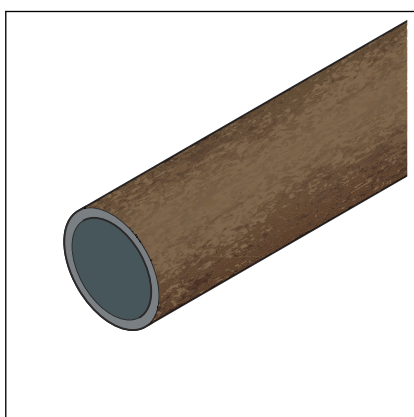
iparilag festett vagy porszórt csövek (max. külső átmérő a következő fejezet szerint: ↪ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók” a(z) 7. oldalon).

A préskötés területén a csőfelületek megmunkálásra szorulnak, amennyiben azokat a következő tulajdonságok jellemzik:

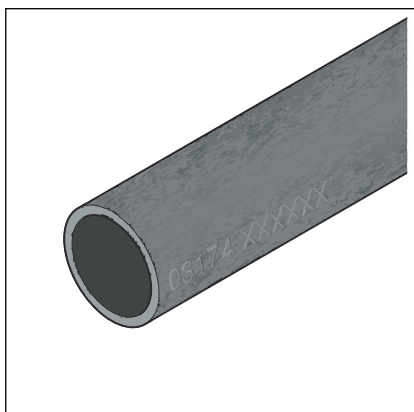


egyenetlenül, kézzel felvitt festékrétegek

A maximális külső átmérő túllépése a felvitt bevonat miatt lásd ↗ *fejezet 2.3.2 „Csövek” a(z) 10. oldalon.*



Kitüremkedések, sérülések, barázdák, korrózió vagy tapadó, laza szerkezetű anyagok

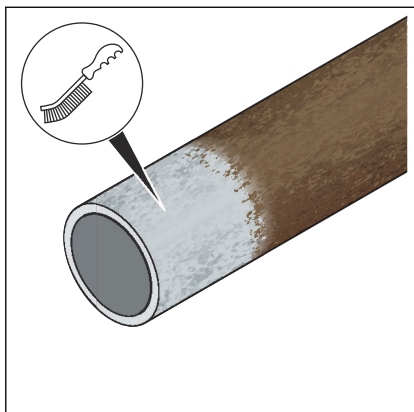


MEGJEGYZÉS! Tömörtelen préskötés

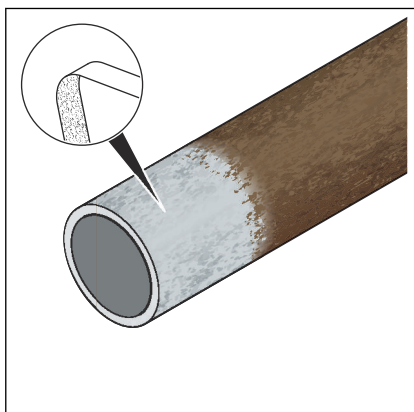
A besajtolt csőjelölés összehérselésé tömítetlenséghez vezethet.

- Ne préselje össze a besajtolt csőjelölést.

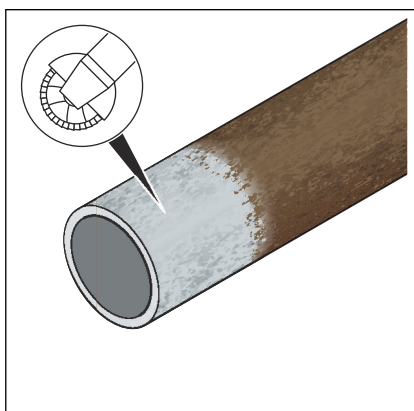
A megmunkálásra alkalmas szerszámok például a következők:



► Drótkefe



► Tisztító flíz vagy csiszolópapír (szemcseméret > 80)



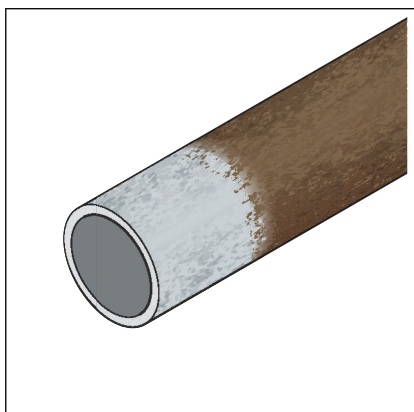
► Sarokcsiszoló fogazott koronggal


A kezelést követően a csőfelület minőségének a következő képen látható minőségnek kell megfelelnie:



MEGJEGYZÉS!

Mindig ellenőrizze a csőfelület minőségét a cső teljes kerületén. Meglévő, fixen beépített csövek esetében a Viega például tükör alkalmazását javasolja, hogy a cső teljes kerületén ellenőrizni lehessen a felület minőségét.



Be kell tartani a szerelőcsőre megadott minimális külső átmérőt, lásd  fejezet 2.3.2 „Csövek” a(z) 10. oldalon.

A teljes korrózióvédelmet igénylő berendezésekben (pl. hűtőrendszerek) az összepréselés után szabadon álló, előzőleg megmunkált csőfelületeket utólag megfelelő korrózióvédelemmel kell ellátni.

3.3.2 Potenciálkiegyenlítés



VESZÉLY! Áramütés veszélye

Az áramütés égési sérülésekhez és súlyos sérülésekhez vagy akár halálhoz is vezethet.

Mivel minden fémes csővezetékrendszer elektromosan vezető, így egy hálózati feszültséget vezető komponenssel való véletlenszerű érintkezés ahhoz vezet, hogy a teljes csővezetékrendszer és a csatlakoztatott fémes komponensek (pl. fűtőtestek) feszültség alá kerülnek.

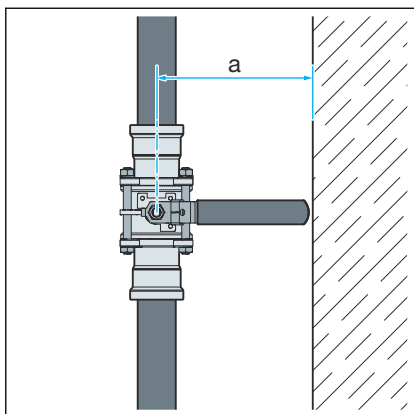
- Az elektromos rendszeren munkákat csak szakképzett villanyszerelő végezhet. .
- A fém csővezetékrendszereket mindig kösse be a potenciálkiegyenlítésbe.



Az elektromos rendszer kivitelezője felelős azért, hogy a potenciálkiegyenlítés ellenőrizve, ill. biztosítva legyen.

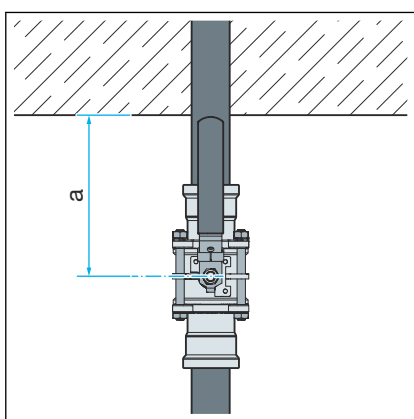
3.3.3 Helyigény és távolságok

A hegesztési varratoktól és a hajlítási pontoktól mért minimális távolság $3 \times D$, azonban min. 100 mm.



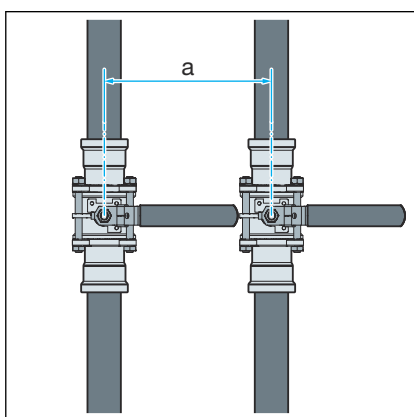
Működtetőkar vízszintes helyigénye

Méret [col]	a [mm]
2½	285
3	285
4	335



Működtetőkar függőleges helyigénye

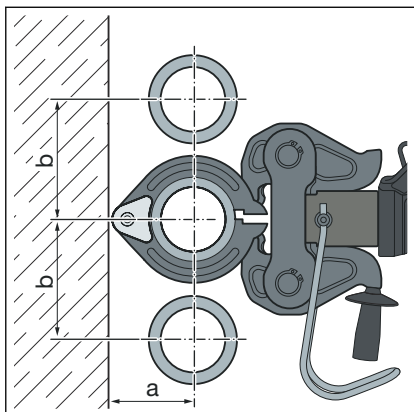
Méret [col]	a [mm]
2½	285
3	285
4	335



Minimális távolság két gömbcsap között

Méret [col]	a [mm]
2½	325
3	325
4	380

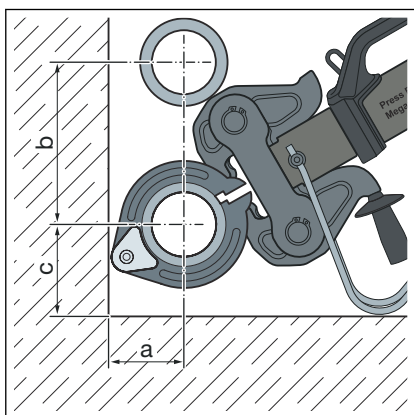
Csővezetékek között végzett préselés



Helyigény, présgyűrűk D 2½–4

D	2½	3	4
a [mm]	115	120	135
b [mm]	150	170	210

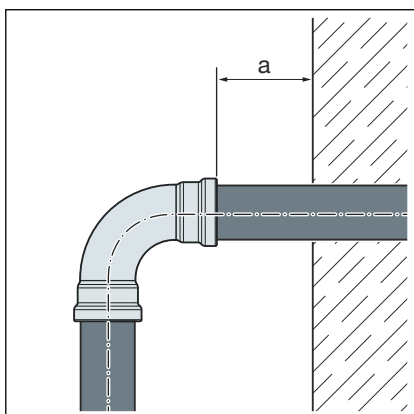
Cső és fal között végzett préselés



Helyigény, présgyűrűk D 2½–4

D	2½	3	4
a [mm]	115	120	135
b [mm]	150	170	210
c [mm]	100	120	140

Faltávolság



Minimális távolság D 2½–4 méretű présgyűrűk esetén

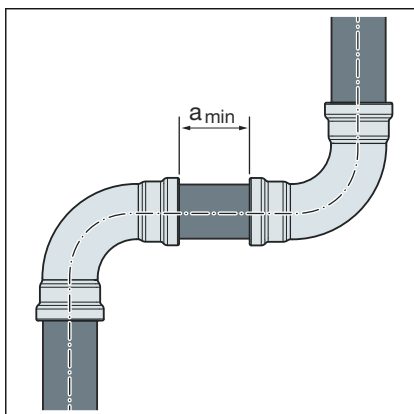
Présgép	a _{min} [mm]
2-es típus (PT2)	20
PT3-EH típus	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 Plus	

Préselések közötti távolság



MEGJEGYZÉS! Túl rövid csövek okozta tömítetlen préskötések!

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



Minimális távolság D 2½–4 méretű présgyűrűk esetén

D [col]	a _{min} [mm]
2½	15
3	
4	

Z méretek

A Z-méretek az online katalógus megfelelő termékoldalán találja meg.

3.3.4 Szükséges szerszám



MEGJEGYZÉS!

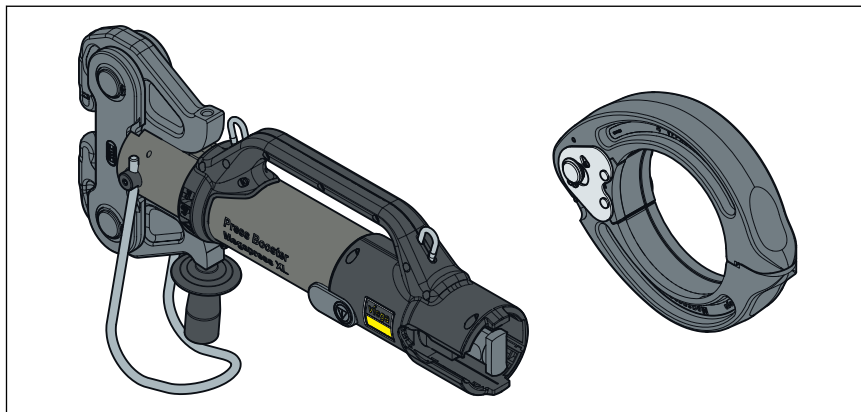
A Megapress S XL présidomok csak Megapress XL prés-gyűrűkkel préselhetők össze. A Viega fémes Profipress XL, Sanpress XL, Sanpress Inox XL és Prestabo XL présidomrendszereinek présgyűrűi és présláncai nem használhatók.

A présgépek és a présfák kombinálhatósága

Présgépek	Présfák	Présgyűrűk	Készlet
2-es típus (PT2) PT3 EH / AH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 / 6B / 6 Plus	DN10–DN25, modellszám: 4299.9	DN15, modellszám: 4296.1, Z1 csuklós behúzópofával, modellszám: 2296.2	Présfák: DN 15–DN 25, présgyűrűk: DN 32–DN 50, csuklós behúzópofa: Z2, modellszám: 4299.61
		DN32– DN50, modellszám: 4296.1, Z2 csuklós behúzópofával, modellszám: 2296.2	
2-es típus (PT2) PT3 EH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 Plus	—	DN65–DN100, modellszám: 4296.1XL, Pressgun-Press Boosterrel, modellszám: 4296.4XL	DN65 présgyűrű és Pressgun-Press Booster, modellszám: 4296.2XL
			DN80 és DN100 présgyűrűk, modellszám: 4296.5XL
Picco Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / 6 Plus	DN10 és DN15, modellszám: 4284.9	DN15, modellszám: 4296.1, P1 csuklós behúzópofával, modellszám: 2496.1	—

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

- csóvágó vagy finomfogazású fémfűrész
vagy sarokcsiszoló
vagy billenthető körfűrész lassú vágási sebességgel
- sorjátlanító vagy félkörös reszelő és színes filctoll a megjelöléshez
- prés gép állandó préserővel
- présgyűrű (D 2½–4), Pressgun-Press Booster a csőátmérőhöz illesz-
kedő rögzített csuklós behúzópofával és megfelelő profillal



8. ábra: Pressgun-Press Booster, Megapress XL présgyűrű

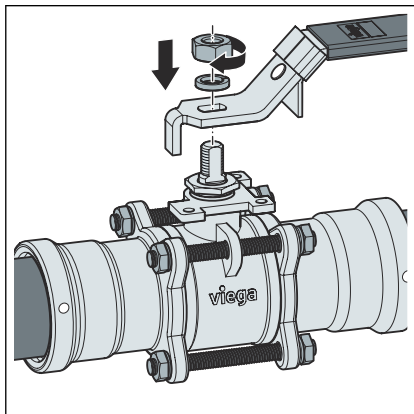


A préseléshez Viega rendszerszámok használatát javasolja a Viega.

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

3.4 Szerelés

3.4.1 A működtetőkar szerelése



➤ Szerelje fel a mellékelt működtetőkart.

INFORMÁCIÓ! A működtetőkar csak egy pozícióban szerelhető fel, ezért a gömbcsap beépítésekor vegye figyelembe a zárási irányt és a működtetőkar minimális távolságait.

➤ Helyezze fel a rugós gyűrűt, és villáskulccsal húzza meg az anyát (ügyeljen a megfelelő kulcsnyílásra).

D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	30
3	30
4	36

3.4.2 Tömítőelem cseréje

Tömítőelemek megengedett cseréje

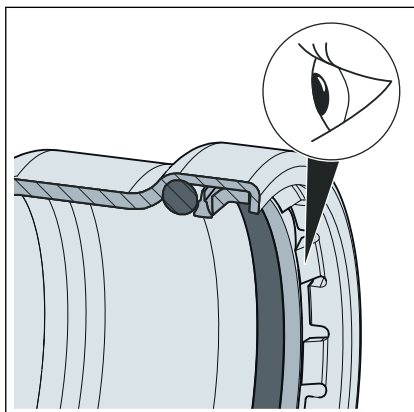


Fontos megjegyzés

A présidomokban található tömítőelemek az anyagspecifikus tulajdonságaik révén összhangban vannak a csővezetékrendszerek mindenkori közegeivel, ill. alkalmazási területeivel és tanúsítványaik is rendszerint csak ezekre terjed ki.

A tömítőelem cseréje alapvetően megengedett. A tömítőelemet az előírányzott használati célnak megfelelő, rendeltetésszerű pótalkatrészre kell lecserélni ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömítőelemek” a(z) 7. oldalon. Egyéb tömítőelemek használata nem megengedett.

Ha a présidomban található kerek tömítőelem egyértelműen károsodott, úgy azonos anyagú tartalék Viega kerek tömítőelemre kell cserélni.



9. ábra: Vágógyűrű



VIGYÁZAT!

Éles élek okozta sérülésveszély

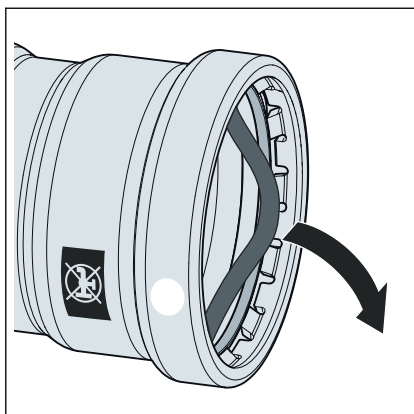
A tömítőelem felett egy éles vágógyűrű (lásd nyíl) található. A tömítőelem cseréjekor fennáll a vágási sérülés veszélye.

- Ne nyúljon pusztán kézzel a présidomba.

Tömítőelem eltávolítása

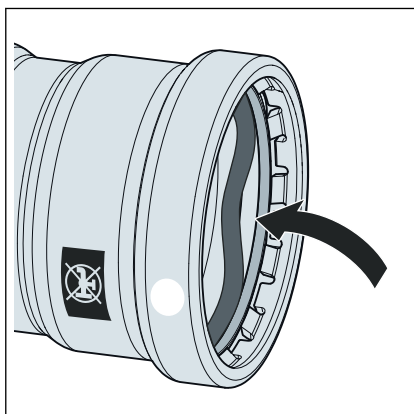


A tömítőelem eltávolítása során ne használjon olyan hegyes vagy éles tárgyakat, amelyek károsíthatják a tömítőelemet vagy a hornyot.

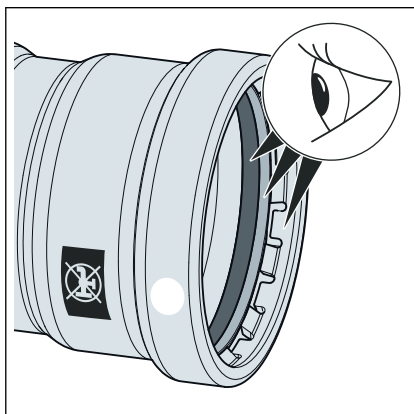


- Távolítsa el a tömítőelemet a horonyból. Óvatosan járjon el, nehogy megsérüljön a tömítőelem üléke.

Tömítőelem behelyezése



- Helyezzen egy új, sérülésmentes, 4286XL modellszámú tömítőelemet a horonyba.
Ügyeljen arra, nehogy a vágógyűrű megsértse a tömítőelemet.
- Győződjön meg róla, hogy a tömítőelem teljes terjedelmében a horonyban található.



- A présidomban a megfelelő tömítőelem található.
FKM = fekete matt
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű sérülésmentes.
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű teljes terjedelmében a horonyban található.

3.4.3 A csövek méretre vágása



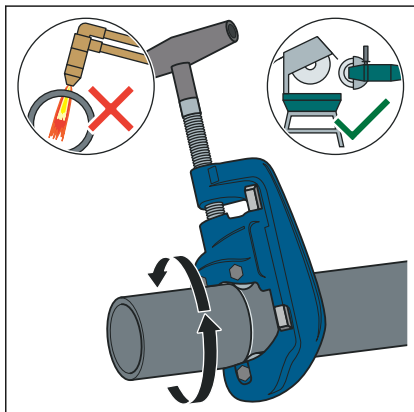
MEGJEGYZÉS! **Sérült anyag okozta tömörtelen préskötések!**

A sérült csövek vagy tömítőelemek hatására a préskötések tömörtelenné válhatnak.

A csövek és a tömítőelemek sérüléseinek elkerülése érdekében vegye figyelembe a következő értesítéseket:

- A méretre vágáshoz ne használjon lángvágót.
- Ne használjon zsírokat és olajokat (úgy mint vágóolaj).

Információkat a szerszámokról lásd még [☞ fejezet 3.3.4 „Szükséges szerszám” a\(z\) 27. oldalon.](#)



- Csővágóval, sarokcsiszolóval vagy finomfogazású fémfűrésszel vágja át a csövet derékszögben. Ne használjon lángvágót.

Ennek során kerülje a rovátkák keletkezését a cső felületén.

3.4.4 Csövek sorjátlanítása

A méretre vágást követően a csövek belül és kívül alapos sorjátlanításra szorulnak.

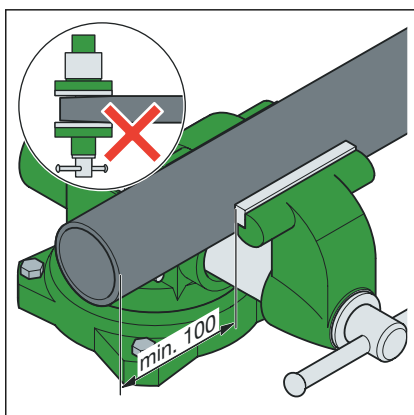
A sorjátlanítás révén elkerülhető a tömitőelem sérülése vagy a présidom ferde helyzete a szerelés során. A Viega sorjátlanító használatát javasolja.

- D2½, 3 (modellszám: 2292.4XL)
- D4 (félkörös reszelő)

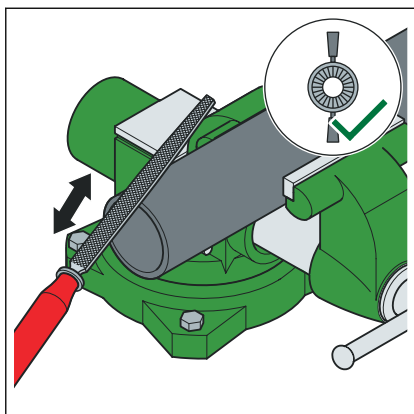


MEGJEGYZÉS! **Helytelen szerszám okozta károsodás!**

A sorjátlanításhoz ne használjon csiszolókorongot vagy hasonló szerszámot. Ezek megsérthetik a csöveket.

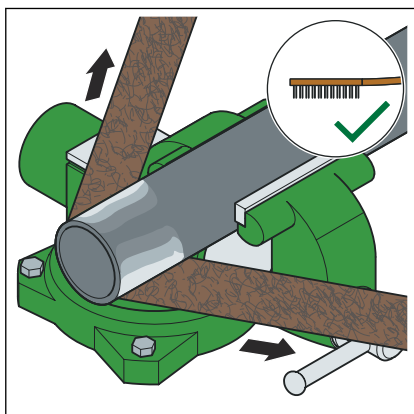


- Fogja be a csövet a csavaros satuba.
 - A befogásnál tartson legalább 100 mm távolságot (a) a cső végétől.
- A csővégek nem görbülhetnek el, ill. nem sérülhetnek.

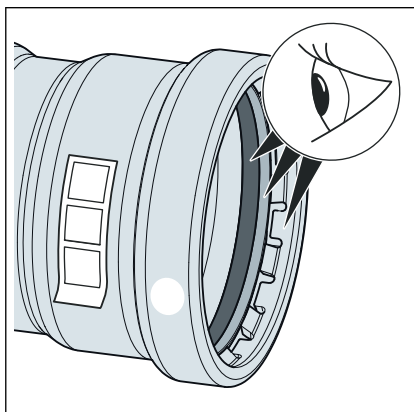


- Sorjáltanítsa a csövet kívül-belül.

3.4.5 Idom préselése



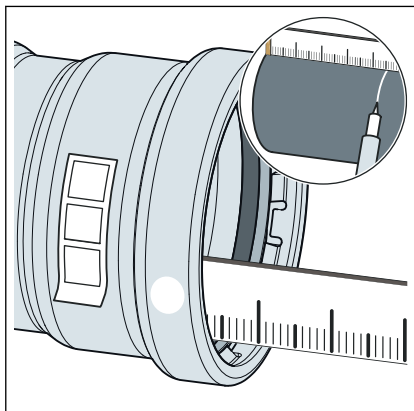
- Távolítsa el drótkefével, tisztító flizzel vagy csiszolópapírral a laza szerkezetű szennyeződések és rozsdát a préselés területéről.



Előfeltételek:

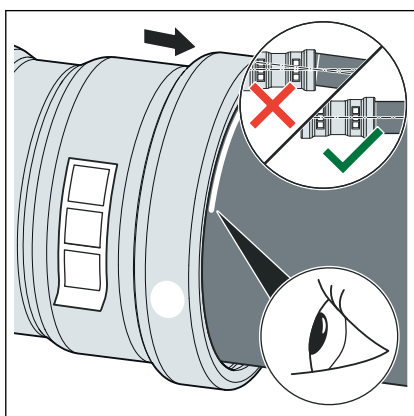
- A csővég nincs elgörbülve vagy megsérülve.
- A cső sorjáltanítva van.
- A présidomban a megfelelő tömítőelem található.
FKM = fekete matt

- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű sérülésmentes.
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű teljes terjedelmében a horonyban található.

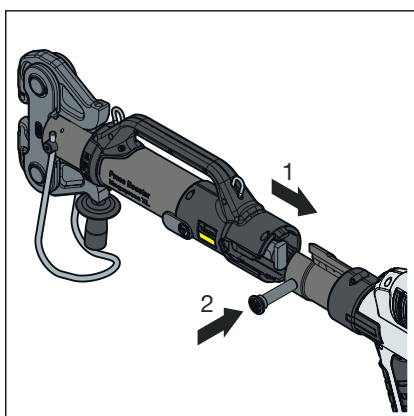


- Mérje meg és jelölje meg a bedugási mélységet.

D [col]	Bedugási mélység [mm]
2 ½	46
3	59
4	80

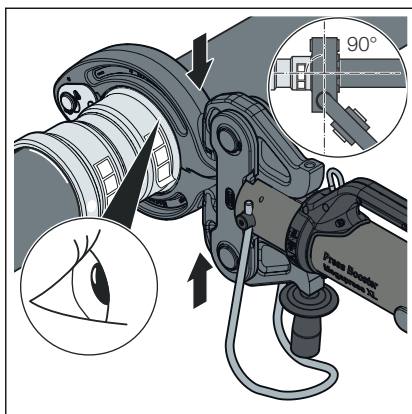


- Tolja fel a présidomot a csőre, a jelölt bedugási mélységig. Ügyeljen a présidom egyenes helyzetére.

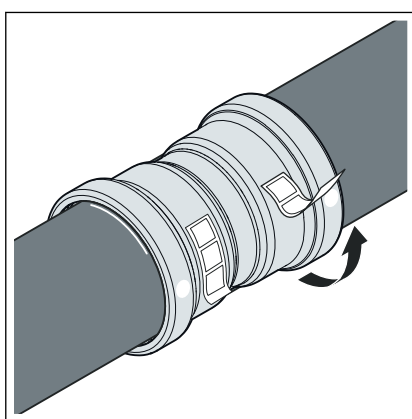


- Helyezze a Pressgun-Press Booster egységet a présgépbe, majd tolja be kattanásig a tartócsapot.

INFORMÁCIÓ! Vegye figyelembe a présszerszám utasítását.



- Helyezze az XL présgyűrűt a présidomra. Ügyeljen a présgyűrű megfelelő helyzetére.
- Helyezze a Pressgun-Press Booster csuklós behúzópofoját a présgyűrű befogóira.
- **Végezzen két préselési eljárást.**
Szükség esetén végezzen visszaállító menetet.
- Nyissa szét a csuklós behúzópofoát, majd távolítsa el a présgyűrűt.



- Távolítsa el az ellenőrző matricát.
- A kötés összepréseltként van jelölve.

3.4.6 Tömítettségvizsgálat

Az üzembe helyezést megelőzően a szerelőnek tömörség-ellenőrzést kell végeznie.

Ezt a vizsgálatot kész, de még fedetlen rendszeren kell elvégezni.

Figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 8. oldalon.

A hatályos irányelveknek megfelelően a nem ivóvíz-szereléseket is célszerű tömörség-ellenőrzés alá vetni, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 8. oldalon.



Emellett ellenőrizze a tömszelence, valamint a gömbcsap karimás kötésének külső szivárgásmentességét is. Ha tömítetlenség észlelhető, akkor a külső szivárgásmentességre vonatkozó információk szerint járjon el, lásd: ☞ fejezet 3.5 „Ellenőrzés” a(z) 35. oldalon.

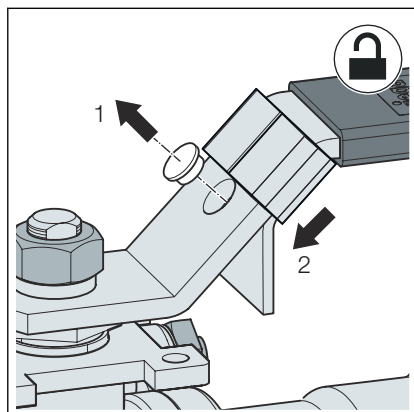
Az eredményt dokumentálni kell.



A korrózió elkerülése érdekében, a vízzel végzett tömörség-ellenőrzést követően a rendszernek teljesen feltöltöttnak kell maradnia.

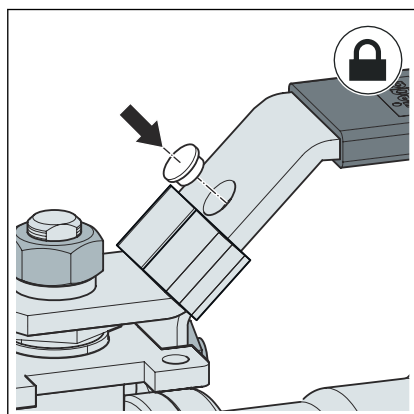
Figyelembe kell venni a töltő- és pótvízre vonatkozó követelményeket a hatályos irányelveknek megfelelően, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 8. oldalon.

3.4.7 A gömbcsap lezárása



A gömbcsap biztosítható véletlen és/vagy illetéktelen működtetéssel szemben.

- Állítsa a gömbcsapot a kívánt állásba (nyitva/zárva).
- Távolítsa el a biztonsági dugót a fogantyúról.
- Pattintsa be a pozícióörögztőt.



- Nyomja ismét a biztonsági dugót a fogantyúba.
- Az illetéktelen működtetés megakadályozása végett helyezzen fel egy lakatot.

3.5 Ellenőrzés



Tájékoztassa megbízóját, ill. a rendszer üzemeltetőjét, hogy évenkénti felülvizsgálatra van szükség.

Külső szivárgásmentesség

- Ellenőrizze a gömbcsap szivárgásmentességét a tömszelencénél, valamint a karimás kötésekénél.

Ha a karimás kötésnél tömítetlenség észlelhető, akkor a becsavarható csapokat lassan, átlós sorrendben húzza meg annyira, hogy megszűnjön a tömítetlenség.

Ha a tömszelencénél tömítetlenség észlelhető, akkor lassan húzza után a tömszelencét annyira, hogy megszűnjön a tömítetlenség, lásd: ↪ **fejezet 3.5.2 „Tömszelence utánállítása” a(z) 42. oldalon.**

- Tömítés után hajtson végre működési próbát.

Ha a gömbcsap a csavarok utánhúzását követően csak nehezen, ill. egyáltalán nem működtethető, akkor cserélje ki a középrészben levő tömítéseket, lásd: ↪ **fejezet 3.5.1 „Középrészben levő tömítőelemek cseréje” a(z) 36. oldalon.**

3.5.1 Középrészben levő tömítőelemek cseréje



A tömítőelemek cseréjéhez szükség van a gömbcsap méretének megfelelő 4275.9XL sz. modellnek megfelelő javítókészletre.

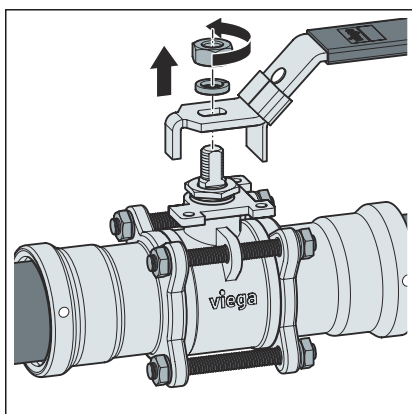


MEGJEGYZÉS!

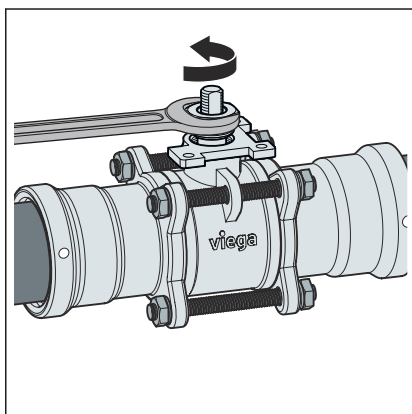
Leszerelés után szennyeződéstől és károsodástól védett módon őrizze meg a belső alkatrészeket.

Szerelés előtt ellenőrizze, hogy a belső alkatrészek nem mutatnak-e szennyeződést, ill. károsodást. Szükség esetén tisztítsa meg az alkatrészeket.

- Zárja el és biztosítsa illetéktelen nyitás ellen az elosztóvezetékét, majd ürítse le a csővezetékszakaszt.
- Nyissa ki a gömbcsapot.
- Lazítsa meg az anyát villáskulccsal.
- Vegye le, de ne dobja el az anyát, a rugós gyűrűt és a fogantyút.

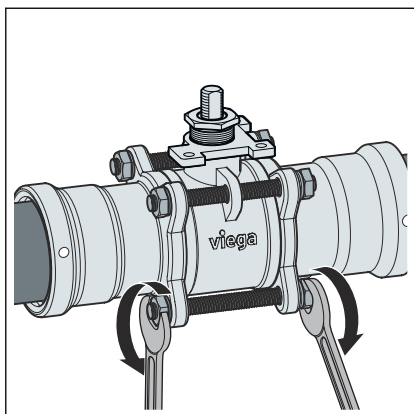


D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	30
3	30
4	36



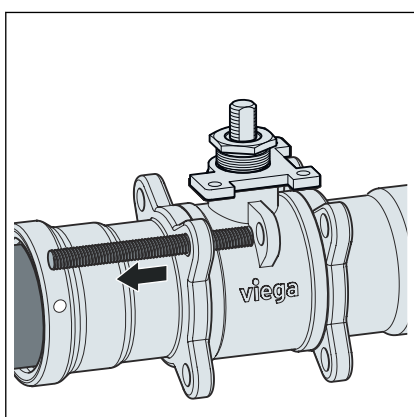
- Villáskulccsal lazítsa meg a tömszelencét.

D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	30
3	30
4	40

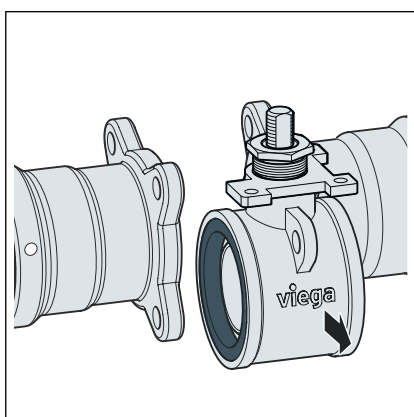


► Lazítsa meg a karimás kötéseket.

D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	19
3	22
4	22

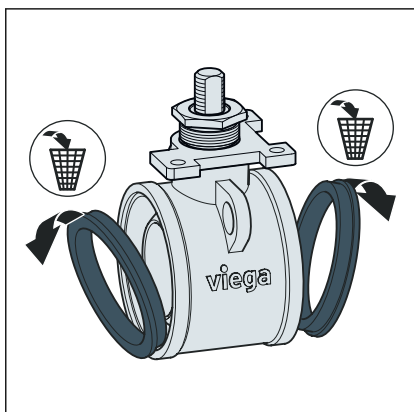


► Vegye ki a menetes csapokat.

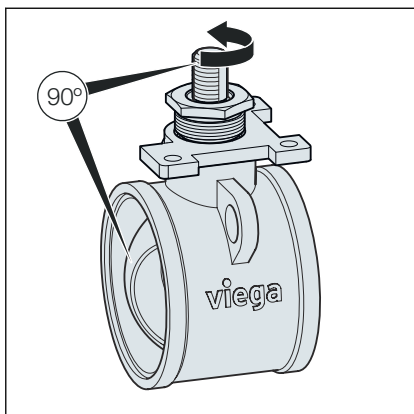


► Oldalirányban vegye ki a gömbcsap középrészét.

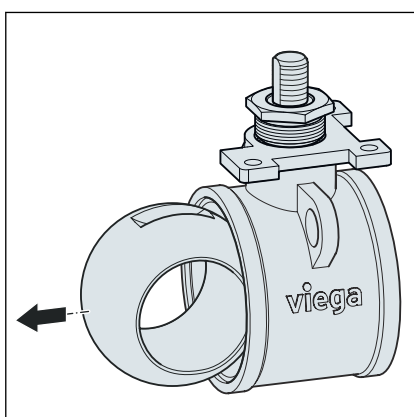
MEGJEGYZÉS! Annak érdekében, hogy a gömbcsap a tömítések cseréjét követően működőképes legyen, a középrészt a következőkben ugyanabba a helyzetbe kell visszazserelni, ahogyan az szétszerelés előtt volt.



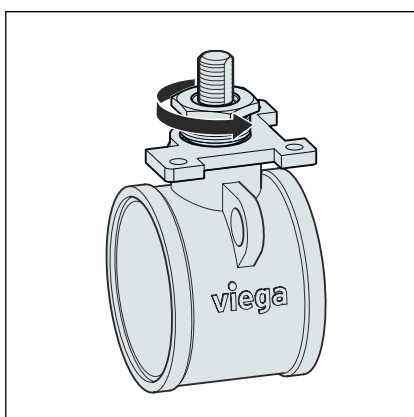
► Vegye ki és ártalmatlanítsa a régi PTFE tömítéseket.



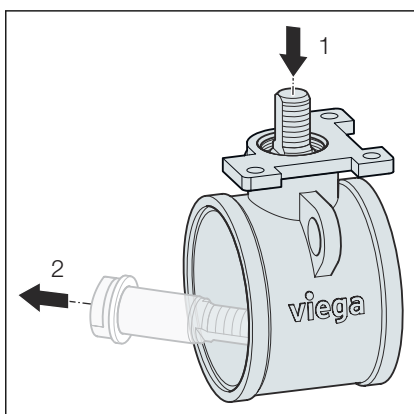
► Fordítsa el a golyót 90°-kal.



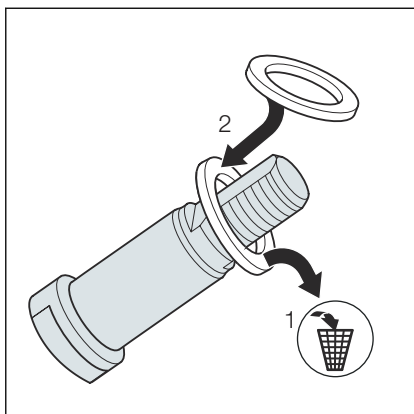
► Vegye ki a golyót.
► Tisztítsa meg a golyót.



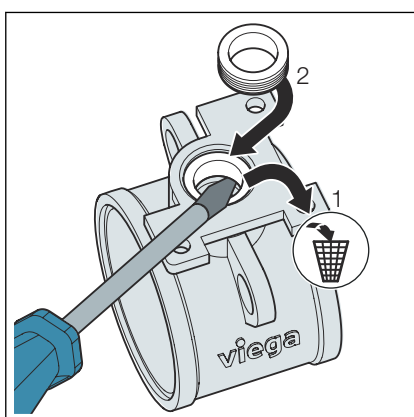
► Csavarozza ki a tömszelencét.



► Felülről lefelé nyomja ki a kapcsolótengelyt.

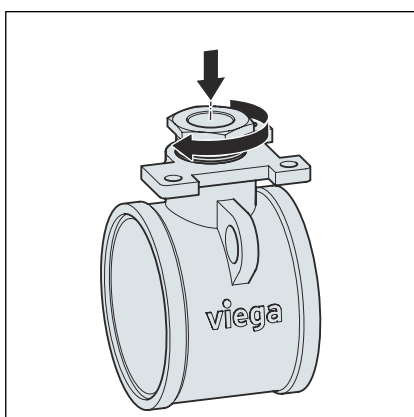


- Cserélje a kapcsolótengely tömítését.
- Ártalmatlanítsa a régi tömítést.

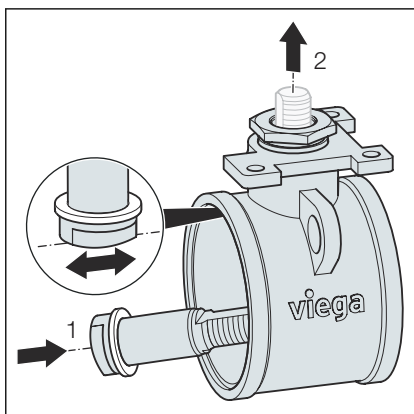


MEGJEGYZÉS! A tömítés nem távolítható el roncsolásmentesen. Kiszereelés előtt ezért ellenőrizze, hogy rendelkezésre áll-e póttömítés.

- Megfelelő szerszámmal vegye ki a tömítést, és cserélje ki.
- Ártalmatlanítsa a régi tömítést.

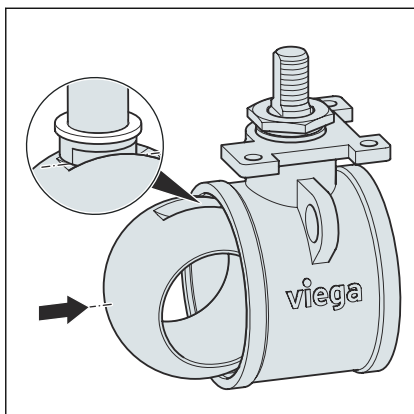


- Kézzel csavarozza be a tömszelencét.

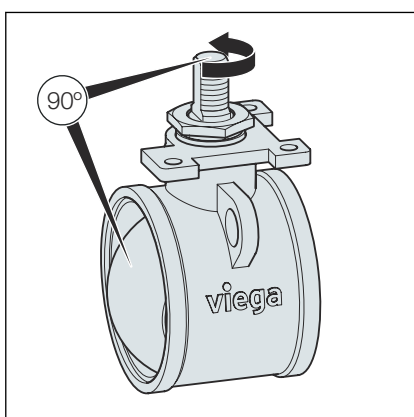


- Alulról helyezze be az új tömítéssel ellátott kapcsolótengelyt.

INFORMÁCIÓ! A szárnak áramlási irányba kell mutatnia.



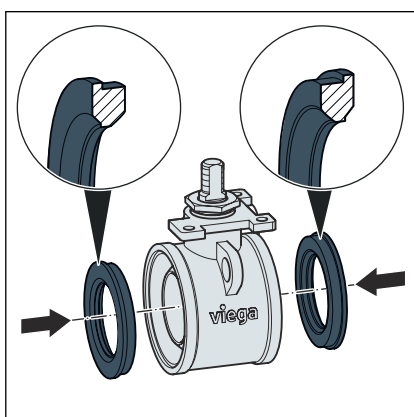
➤ Helyezze vissza a megtisztított golyót.



➤ Fordítsa el a golyót 90°-kal (nyissa a gömbcsapot).

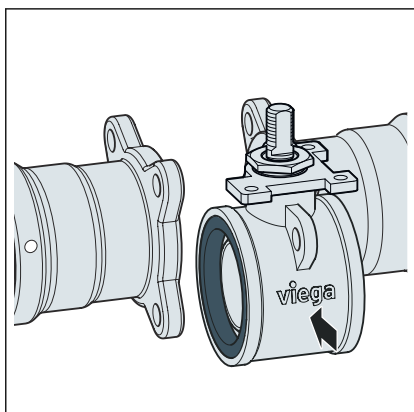
➤ Csavarkulccsal húzza meg a tömszelencét.

D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	30
3	30
4	40



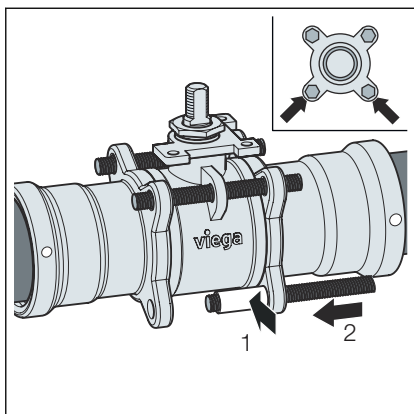
➤ Helyezze be a középrészbe az új PTFE tömitéseket.

MEGJEGYZÉS! Ügyeljen arra, hogy mindkét tömitést behelyezze.



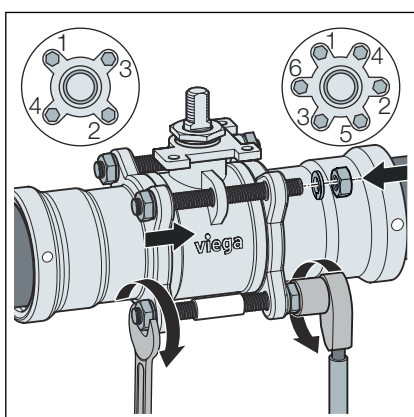
➤ Helyezze be a középrészt.

MEGJEGYZÉS! Annak érdekében, hogy a gömbcsap működőképes legyen, a középrészt ugyanabba a helyzetbe kell visszaszerelni, ahogyan az szétszerelés előtt volt.



- Zsírozza meg a menetes csapokat, majd a központosító segédeszközökkel helyezze be őket.

MEGJEGYZÉS! Vízszintes beépítési helyzetű gömbcsap esetén alul, függőleges beépítési helyzetű esetén pedig hátul kell behelyezni a központosító segédeszközöket.

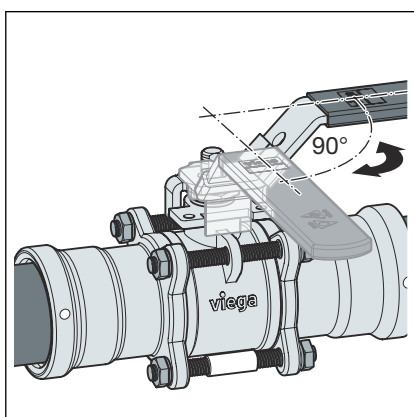


- Átlós sorrendben, kézzel keresztben húzza meg kézzel a menetes csavarokat.

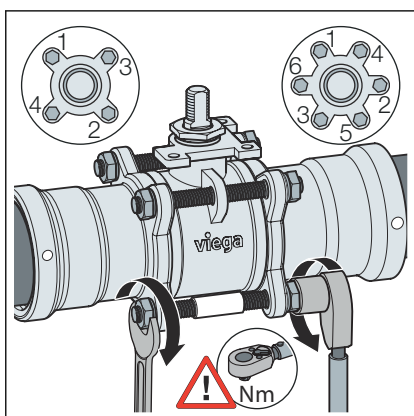
MEGJEGYZÉS! Ügyeljen arra, hogy az alátéteket is behelyezze.

Tartsa be a meghúzási sorrendet:

- D2½ és D3: négy menetes csavar esetén alkalmazandó sorrend
- D4: hat menetes csap esetén alkalmazandó sorrend



- Lazán helyezze fel a fogantyút.
- A tömítések és a betét központosításához fordítsa el a golyót 90°-kal (zárja a csapot).
- Ellenőrizze, hogy a karima és a középrész egy síkban van-e.
- Fordítsa vissza a golyót 90°-kal (nyissa a csapot).
- Vegye le ismét a fogantyút.



- Átlós sorrendben húzza meg a becsavarozható csapokat. Meghúzáskor tartsa a maximális nyomatékot.

MEGJEGYZÉS!

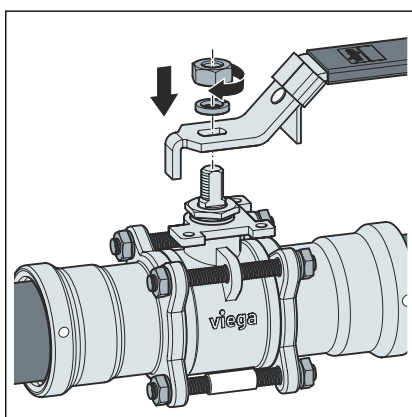
Tartsa be a meghúzási sorrendet:

- D2½ és D3: négy menetes csavar esetén alkalmazandó sorrend
- D4: hat menetes csap esetén alkalmazandó sorrend

D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	19
3	22
4	22

Nyomatékok

Méret (col)	2½	3	4
Max. nyomaték (Nm)	60	60	60



- Szerelje fel a fogantyút.

MEGJEGYZÉS! Annak érdekében, hogy a gömbcsap működőképes legyen, a működtetőkart ugyanabba a helyzetbe kell visszaszerelni, ahogyan az szétszerelés előtt volt. Szerelés után ellenőrizze a 90°-os elfordíthatóságot.

- Helyezze fel a rugós gyűrűt, és villáskulccsal húzza meg az anyát. Ügyeljen a kulcsnyílásra.

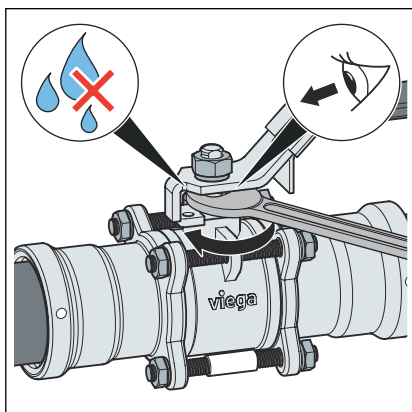
D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	30
3	30
4	36

- A középrész cseréje után végezzen szivárgásvizsgálatot.

Ha a tömszelencénél tömítetlenség észlelhető: óvatosan húzza után a tömszelencét annyira, hogy megszűnjön a tömítetlenség, lásd: **☞ fejezet 3.5.2 „Tömszelence utánállítása” a(z) 42. oldalon.**

Ha a karimánál tömítetlenség észlelhető: a csavarokat átlós sorrendben húzza meg annyira, hogy megszűnjön a tömítetlenség.

3.5.2 Tömszelence utánállítása



- Helyezze fel a villáskulcsot a tömszelencére.
- Óvatosan húzza után a tömszelencét annyira, hogy megszűnjön a tömítetlenség.
- Ellenőrizze a gömbcsap működtetéséhez szükséges nyomatékokat.

D [col]	Kulcsnyílás (SW)
2½	30
3	30
4	40

3.6 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 • 2023-11 • VPN220184

