

**Használati útmutató**

# Megapress Stainless 316



**Nemesacél 1.4404 (316L) présidom vastagfalú nemesacél csövekhez**

**Rendszer**

Megapress Stainless 316

**viega**

# Tartalomjegyzék

<b>1</b>	<b>A használati utasításról</b>	<b>3</b>
1.1	Célcsoportok	3
1.2	Megjegyzések jelölése	3
1.3	Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan	4
<b>2</b>	<b>Termékinformáció</b>	<b>5</b>
2.1	Szabványok és szabálygyűjtemények	5
2.2	Rendeltetésszerű használat	6
2.2.1	Alkalmazási területek	6
2.2.2	Közegek	7
2.3	Termékleírás	7
2.3.1	Áttekintés	7
2.3.2	Csővek	8
2.3.3	Présidomok	10
2.3.4	Tömítőelemek	10
2.3.5	Műszaki adatok	11
2.3.6	Jelölések az alkatrészeken	11
2.4	Használati információk	12
2.4.1	Korrózió	12
<b>3</b>	<b>Kezelés</b>	<b>13</b>
3.1	Szállítás	13
3.2	Tárolás	13
3.3	Szerelési információk	13
3.3.1	Szerelési tudnivalók	13
3.3.2	Potenciálkiegyenlítés	17
3.3.3	Helyigény és távolságok	17
3.3.4	Szükséges szerszám	20
3.4	Szerelés	22
3.4.1	Tömítőelem cseréje	22
3.4.2	A csövek méretre vágása	22
3.4.3	Csővek sorjátlanítása	22
3.4.4	Idom préselése	24
3.4.5	Tömörség-ellenőrzés	26
3.5	Ártalmatlanítás	27

# 1 A használati utasításról

A dokumentumra szerzői jogok vonatkoznak, további információkat a [viega.com/legal](http://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. képesítéssel 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](http://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: Csövek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Korrózióálló acélcsövek. Méretek, tűrések és az elfogadott folyómértőmegek	DIN EN ISO 1127
Varrat nélküli acélcsövek nyomástartó berendezésekhez. Műszaki szállítási feltételek. 5. rész: Korrózióálló acélcsövek	DIN EN 10216-5
Hegesztett acélcsövek nyomástartó berendezésekhez. Műszaki szállítási feltételek. 7. rész: Korrózióálló acélcsövek	DIN EN 10217-7

**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: 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 Rendeltetésszerű használat



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

### 2.2.1 Alkalmazási területek

A rendszer ipari, fűtő- és hűtőrendszerekben alkalmazható. Ezenkívül a hegesztett kötések, valamint a menetes és a kuplungos kötések helyettesítésére szolgál új rendszerek és javítások esetén. A rendszer nem engedélyezett ivóvíz-szerelésekben való használatra (DVGW vizsgálati jel nélkül).

A csővezeték rendszer nem használható éghető gázokhoz, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek“ a(z) 5. oldalon.

Az alkalmazás többek között a következő területeken lehetséges:

- ipari rendszerek
- fűtő- és hűtőkörök
- sűrített levegős rendszerek
- esővíz
- mezőgazdaság
- rendszerek műszaki gázokhoz (érdeklődésre)

## 2.2.2 Közegek

A rendszer többek között a következő közegekhez alkalmas:

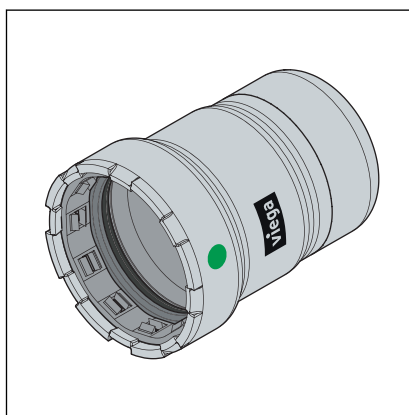
Hatályos irányelvek, lásd ↗ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek“ a(z) 5. oldalon.

- fűtővíz zárt szivattyús melegvíz-fűtési rendszerek esetén
- sűrített levegő a használt tömítőelemek jellemzői szerint
- fagyállószerke, max. 50%-os koncentrációjú fagyálló keverékek
- ipari gázok (kérjük érdeklődjön)

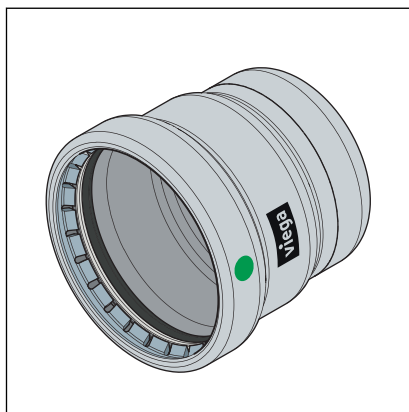
## 2.3 Termékleírás

### 2.3.1 Áttekintés

A csővezetékrendszer vastagfalú nemesacél csövek présidomaiból és a megfelelő prészerszámokból áll.



1. ábra: Megapress Stainless 316 présidomok




2. ábra: Megapress Stainless 316 XL présidomok

A rendszerkomponensek a következő méretekben érhetők el: D $\frac{1}{2}$  (DN15), D $\frac{3}{4}$  (DN20), D1 (DN25), D1 $\frac{1}{4}$  (DN32), D1 $\frac{1}{2}$  (DN40), D2 (DN50).

## 2.3.2 Csövek

A Megapress Stainless 316-présidomok a következő nemesacélokból készült varrat nélküli (S) vagy hosszvarratos, hegesztett (W) acélcsövekhez használhatók:

- 1.4541
- 1.4550
- 1.4571

A csöveknek meg kell felelniük a hatályos irányelveknek, lásd  „Szabványújtemények a következő szakaszból: Csövek“ a(z) 5. oldalon



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

### A csövek áttekintése

Menet-méret [col]	Névleges átmérő [DN]	Névleges külső átmérő [mm]	Min. külső átmérő bevonattal [mm]	Max. külső átmérő bevonattal [mm]	Min. falvastagság [mm]	Max. falvastagság [mm]
$\frac{1}{2}$	15	21,3	20,8	21,8	1,6	4,0
$\frac{3}{4}$	20	26,9	26,4	27,4	1,6	4,0
1	25	33,7	33,2	34,2	1,6	4,5
1 $\frac{1}{4}$	32	42,4	41,9	42,9	1,6	5,0
1 $\frac{1}{2}$	40	48,3	47,8	48,8	1,6	5,0
2	50	60,3	59,7	60,9	1,6	5,6



## Csővezetékek 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.

### Csőbilincsek közötti távolság

Ø külső [mm]	Névleges átmérő [col]	Csőbilincsek rögzítési távolsága [m]
21,3	½	2,75
26,9	¾	3,00
33,7	1	3,50
42,4	1¼	3,75
48,3	1½	4,25
60,3	2	4,75

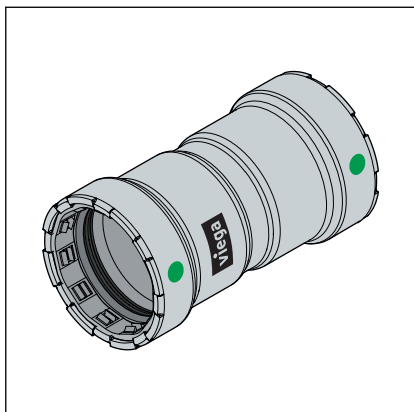
## Hosszirányú tágulás

Hő 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

### 2.3.3 Présidomok



3. ábra: Megapress Stainless 316-présidom a jobb megjelenítés érdekében (nem része a rendszernek)

A présidomok számos változatban érhetők el. A rendszerhez illő présidomok áttekintése a katalógusban található.



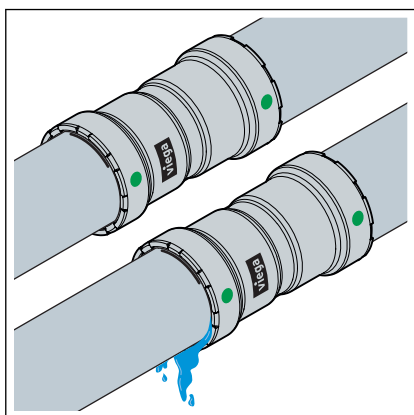
A Megapress Stainless 316-rendszer kizárólag csak zárókupakokat tartalmaz (modell 6256).

Az alább látható összekötő idomok a jobb megjelenítést szolgálják, de nem részei a rendszernek!

A Megapress Stainless 316-rendszer présidomainak anyaga nemesacél 1.4404 (316L). A présidom hornyában egy vágógyűrű, egy elválasztó gyűrű és egy kerek tömítőelem található. Az összepréselés 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)



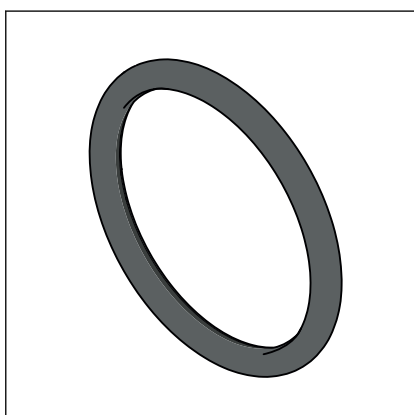
4. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

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



5. ábra: EPDM kerek tömítőelem

A Megapress Stainless 316 présidomok gyárilag EPDM kerek tömítőelemekkel rendelkeznek.

## Az EPDM kerek tömítőelem alkalmazási területe

Alkalmazási terület	Fűtés	Napkollektoros rendszerek	Sűrített levegő	Műszaki gázok
Alkalmazás	Szivattyús melegvíz-fűtési rendszer	Szolárkör	minden csővezeték szakasz	minden csővezeték szakasz
Üzemi hőmérséklet [T <sub>max</sub> ]	110 °C	1)	60 °C	—
Üzemi nyomás [P <sub>max</sub> ]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Megjegyzések	T <sub>max</sub> : 105 °C <sup>2)</sup> T <sub>max</sub> : 95 °C fűtőtest-csatlakozó esetén	síkkollektorokhoz	Olajtartalom < 25 mg/m <sup>3</sup>	1)

<sup>1)</sup> egyeztetés szükséges a Viega Service Centerrel.

<sup>2)</sup> lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömítőelemek“ a(z) 6. oldalon

### 2.3.5 Műszaki adatok

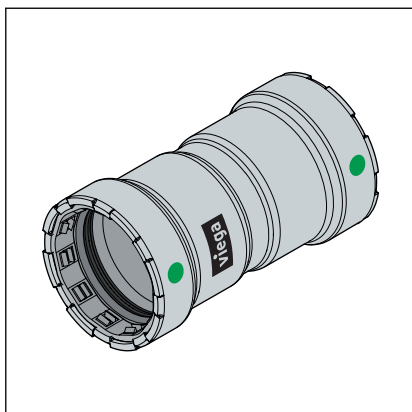
A rendszer szereléséhez a következő működési feltételeket vegye figyelembe:

Üzemi hőmérséklet [T <sub>max</sub> ]	110 °C
Üzemi nyomás [P <sub>max</sub> ]	1,6 MPa (16 bar)

### 2.3.6 Jelölések az alkatrészekon

#### Jelölések a prés csatlakozásokon

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



6. ábra: Zöld pont és "Viega" logó

A préscsomók a következőképpen vannak megjelölve:

- Zöld pont minden préscsatlakozáson
- Viega
- EPDM a gyárilag szerelt EPDM tömítőelemhez
- 316L
- méret
- gyártási tétel
- VdTÜV KOMP 015 (2022-es gyártási évből származó cikkek)

## 2.4 Használati információk

### 2.4.1 Korrózió

A préscsomórendszer óvni kell a közegben és a külső hatások révén kialakuló túl magas kloridkoncentrációktól.

A túl magas klorid koncentrációk korróziót idézhetnek elő a nemesacél rendszereknél.

Külső érintkezés elkerülése kloridtartalmú anyagokkal:

- A szigetelőanyagok vízben oldódó kloridionjainak részaránya nem haladhatja meg a 0,05%-ot.
- A csőbilincsek hangszigetelő betétjei nem tartalmazhatnak kioldható kloridokat.
- A nemesacél csövek nem érintkezhetnek kloridtartalmú anyagokkal vagy habarccsal

Ha külső korrózióvédelem szükséges, tartsa be a vonatkozó irányelveket.



Ha kétségei vannak a megfelelő anyagválasztással kapcsolatban, forduljon a Viega Service Centerhez.

A közeg kloridtartalma nem haladhatja meg 250 mg/l maximális értéket.

A klorid esetében jelen esetben nem fertőtlenítőszerrel van szó, hanem a tengeri és konyhasó (nátrium-klorid) egyik alkotóeleméről.


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

Vegye figyelembe a gyártói információkat.

## 3 Kezelés

### 3.1 Szállítás

### 3.2 Tárolás

A tárolás során figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás“ a(z) 6. oldalon:

- 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.

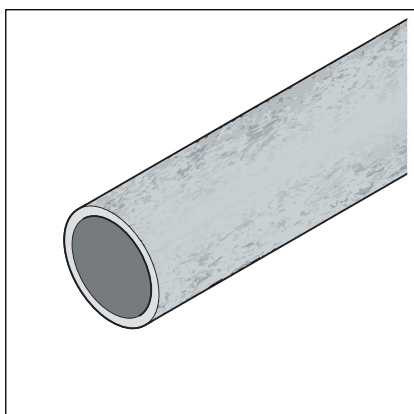
#### A csövek előkészítése

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

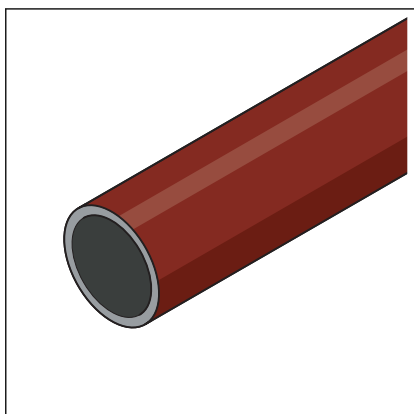


### MEGJEGYZÉS!

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.



Bevonat nélküli csövek

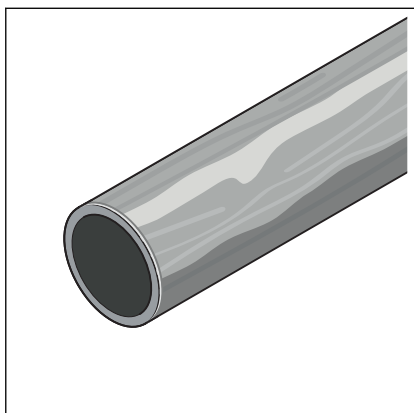


iparilag festett vagy porszórt csövek (max. külső átmérő a következő fejezet szerint: ☞ „A csövek áttekintése“ a(z) 8. oldalon).

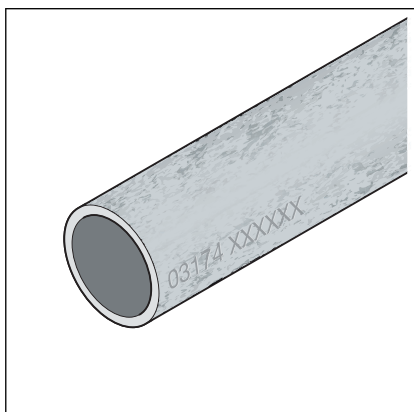
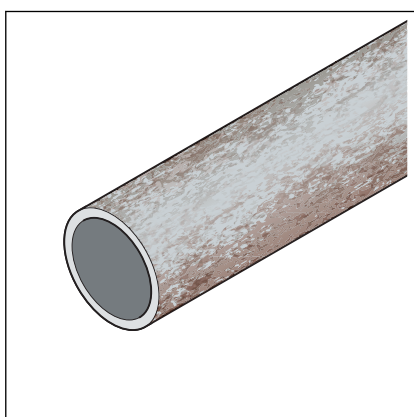
A préskötés területén a csőfelületek megmunkálásra szorulnak, amennyiben azokat a következő tulajdonságok jellemzik:

egyenetlenül, kézzel felvitt festékrétegek

A maximális külső átmérő túllépése a felvitt bevonat miatt lásd ↗ fejezet 2.3.2 „Csövek“ a(z) 8. oldalon.



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

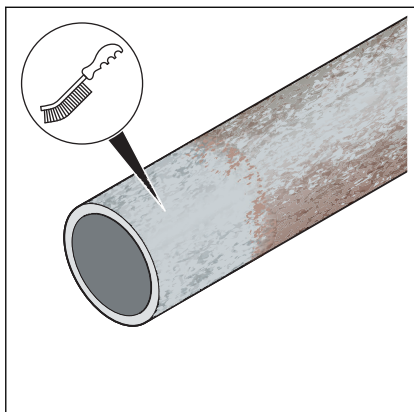


**MEGJEGYZÉS!**  
**Tömörtelen préskötés**

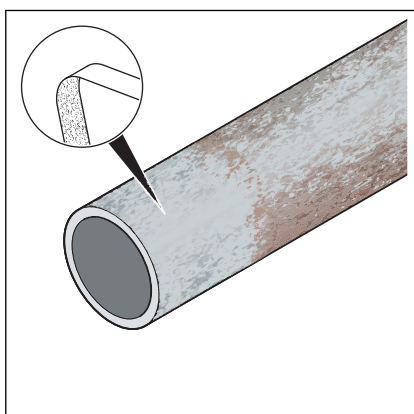
A besajtott csőjelölés összepréselése tömítetlenséghez vezethet.

- Ne préselje össze a besajtott csőjelölést.

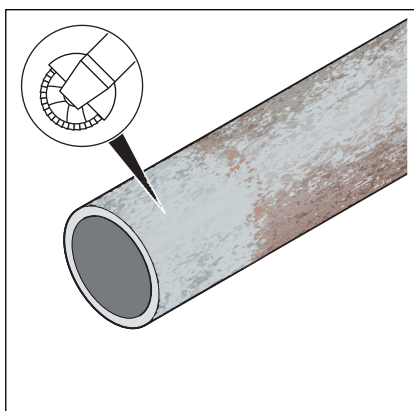
A megmunkálásra alkalmas szerszámok például a következők:



■ Drótkefe



■ Tisztító flíz vagy csiszolópapír (szemcseméret > 80)



■ Sarokcsiszoló fogazott koronggal

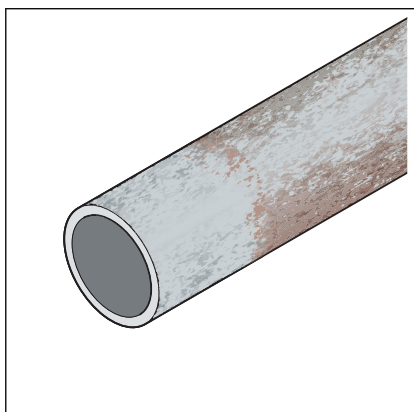



A kezelést követően a csőfelület minőségének a következő képen látható minőségnek kell megfelelnie:



### 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) 8. oldalon.

A teljes korrózióvédelmet igénylő berendezésekben 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.

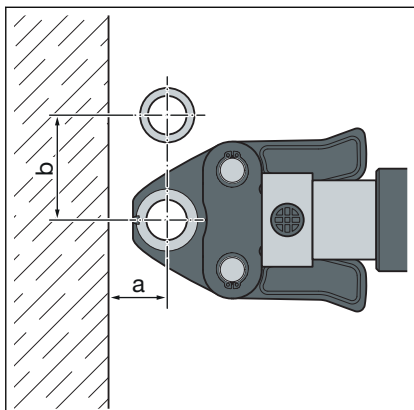


Az elektromos rendszer kivitelezője felelős azért, hogy a potenciálkiegyenlítés ellenőrizve, ill. biztosítva legyen.

## 3.3.3 Helyigény és távolságok

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

**Csővezetékek között végzett préselés**

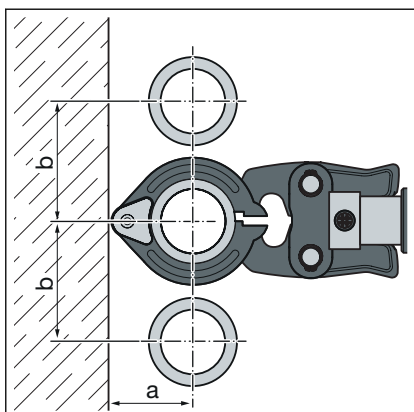


**Helyigény, 2-es típus (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus**

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

**Helyigény Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus**

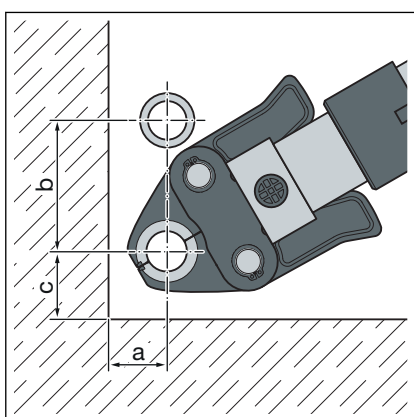
D	½	¾
a [mm]	30	35
b [mm]	70	80



**Helyigény, présgyűrűk D½-2**

D	½	¾	1¼	1½	2
a [mm]	60	65	95	105	105
b [mm]	75	85	125	135	140

**Cső és fal között végzett préselés**

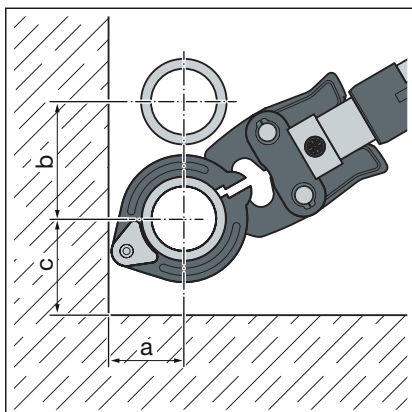


**Helyigény PT1, 2-es típus (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B**

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

**Helyigény Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus**

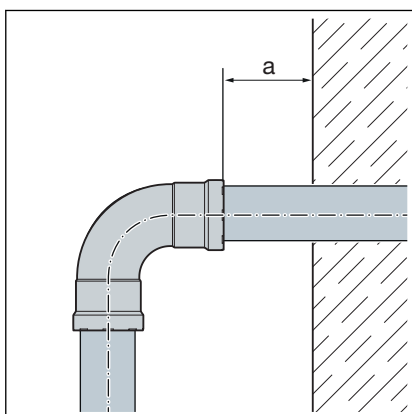
D	½	¾
a [mm]	60	65
b [mm]	75	85
c [mm]	80	80



### Helyigény, présgyűrűk D $\frac{1}{2}$ -2

D	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{2}$	2
a [mm]	60	65	95	105	105
b [mm]	75	85	125	135	140
c [mm]	80	80	80	80	80

### Faltávolság



### Minimális távolság D $\frac{1}{2}$ -1 méretű présfák esetén

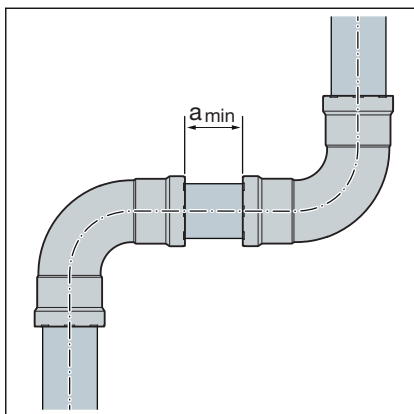
Présgép	a <sub>min</sub> [mm]
2-es típus (PT2)	50
PT3-EH típus	
PT3-AH típus	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 B	50
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	50

### 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 az összepréselés során nem ér el a présidomban az előírt mélységig, úgy a kötés tömítetlenné válhat.



#### Minimális távolság D $\frac{3}{8}$ –1 méretű présfák esetén

D [col]	a <sub>min</sub> [mm]
$\frac{1}{2}$	5
$\frac{3}{4}$	
1	

#### Minimális távolság D $\frac{1}{2}$ –2 méretű présgyűrűk esetén

D [col]	a <sub>min</sub> [mm]
$\frac{1}{2}$	15
$\frac{3}{4}$	
1 $\frac{1}{4}$	
1 $\frac{1}{2}$	
2	

#### Z méretek (befoglaló méretek)

A befoglaló méreteket az online katalógus megfelelő termékoldalán találja meg.

### 3.3.4 Szükséges szerszám



#### MEGJEGYZÉS!

A Megapress Stainless 316 présidomok csak Megapress présgyűrűkkel és présfákkal préselhetők össze. A Viega fémes Profipress, Sanpress, Sanpress Inox és Prestabo présidomrendszereinek présgyűrűi és présfái nem használhatók.

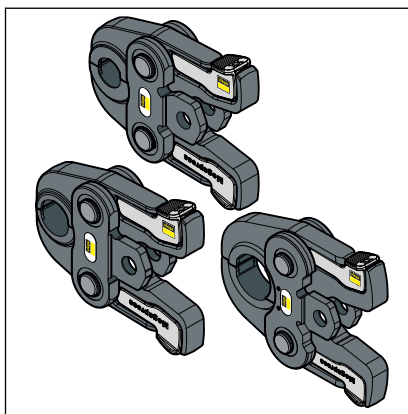


#### MEGJEGYZÉS!

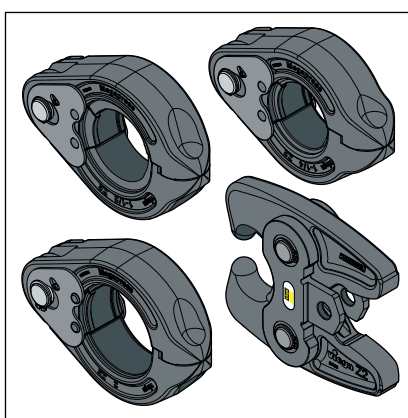
A Megapress Stainless 316 XL présidomok csak Megapress présgyűrűkkel és présfákkal préselhetők össze. A Viega fémes Profipress, Sanpress, Sanpress Inox és Prestabo présidomrendszereinek présgyűrűi és présfái nem használhatók.

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

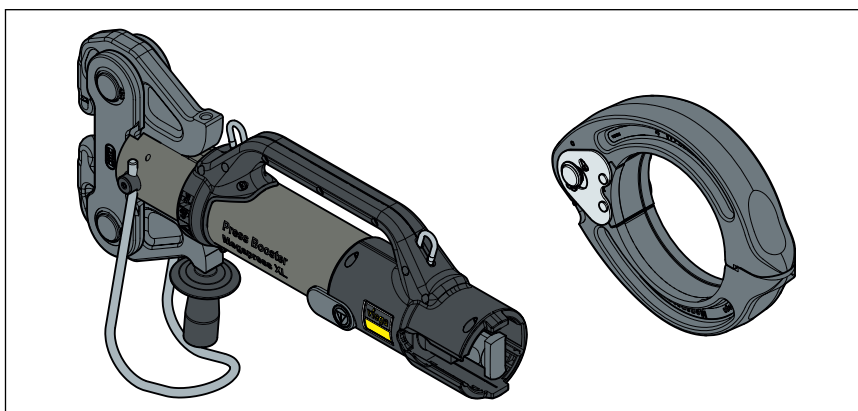
- csővágó vagy finomfogazású fémfűrész vagy billenthető körfűrész lassú vágási sebességgel
- sorjátlanító vagy félkörös reszelő és színes filctoll a megjelöléshez
- prés gép állandó préserővel
- csőátmérőhöz megfelelő présfofa (D $\frac{1}{2}$ –1) vagy présgyűrű (D $\frac{1}{2}$ –2), hozzá tartozó csuklós behúzópofával és megfelelő profillal



7. ábra: Megapress, présfák



8. ábra: Megapress présgyűrűk csuklós behúzópozával



9. 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 Tömítőelem cseréje

#### A tömítőelemek nem 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 Megapress Stainless 316 présidomok tömítőelemének cseréje nem megengedett.

Ha a présidomban található kerek tömítőelem egyértelműen károsodott, úgy azonos anyagú tartalék Viega kerek tömítőelemre kell cserélni. Ebben az esetben lépjen kapcsolatba a Viega Service Centerrel.

### 3.4.2 A csövek méretre vágása



#### MEGJEGYZÉS!

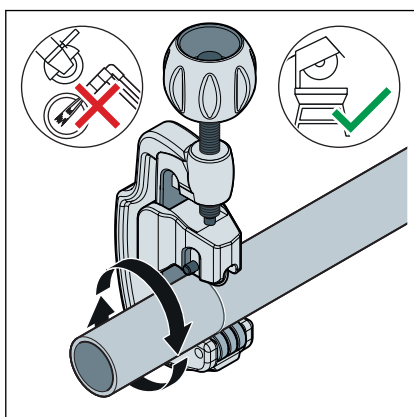
#### Sérült anyag okozta tömörtelen préskötések!

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\(z\) 20. oldalon.](#)



- Csővágóval vagy finomfogazású fémfűrészszel vágja át a csövet derékszögben.

Ne használjon lángvágót vagy sarokcsiszolót.

Ennek során kerülje a rovátkák keletkezését a cső felületén.

### 3.4.3 Csövek sorjáltlanítása

A méretre vágást követően a csővégek belül és kívül alapos sorjáltlanításra szorulnak.

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

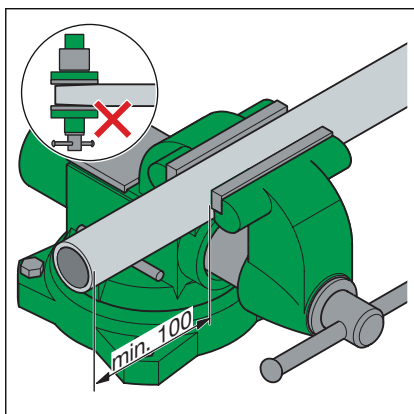
- $\leq D1\frac{1}{2}$  (modellszám: 2292.2)



### MEGJEGYZÉS!

#### Helytelen szerszám okozta károsodás!

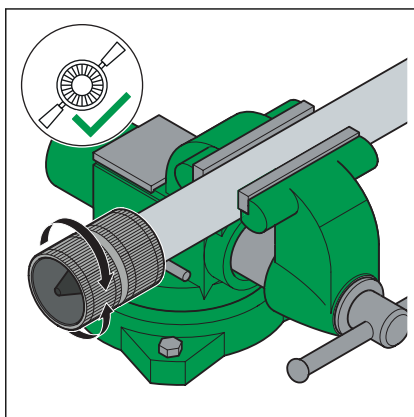
A sorjátlanításhoz ne használjon csiszolókorongot vagy hasonló szerszámot. Ezek megsérthetik a csöveket.



- Fogja be a csövet a csavaros satuba.

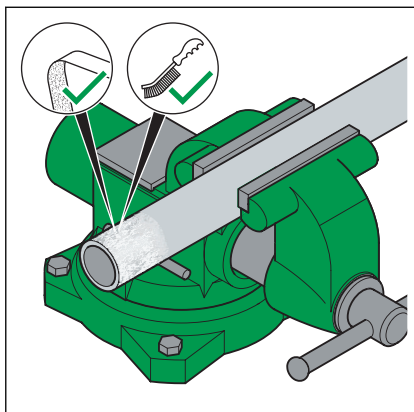
- A befogásnál tartson legalább 100 mm távolságot (a) a cső végétől.

A csővégek nem görbülhetnek el, ill. nem sérülhetnek.

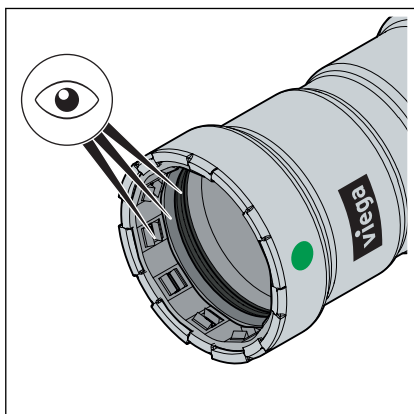


- Sorjátlanítsa a csövet kívül és belül.

### 3.4.4 Idom préselése

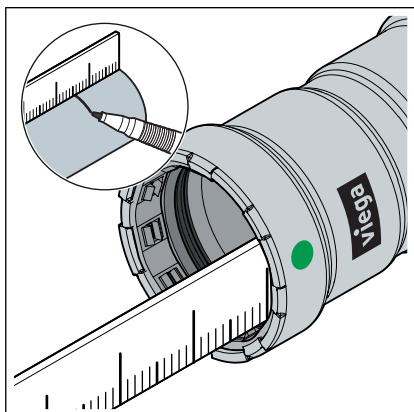


- Távolítsa el drótkéfével, tisztító flízzel vagy csiszolópapírral a laza szerkezetű szennyeződések és rozsdát a préselés területéről.



**Előfeltételek:**

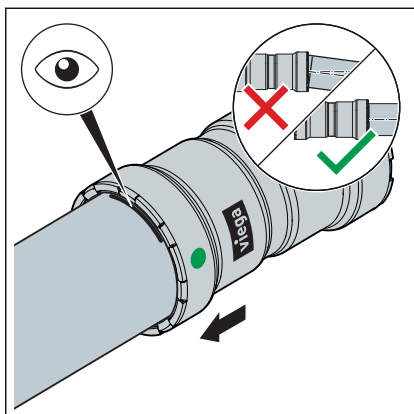
- A csővég nincs elgörbülve vagy megsérülve.
- A cső sorjáltlanítva van.
- A présidomban a megfelelő tömítőelem található.  
EPDM = fekete fényes
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű sérülésmentes.
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű teljes terjedelmében a horonyban található.



- Mérje meg és jelölje meg a bedugási mélységet.

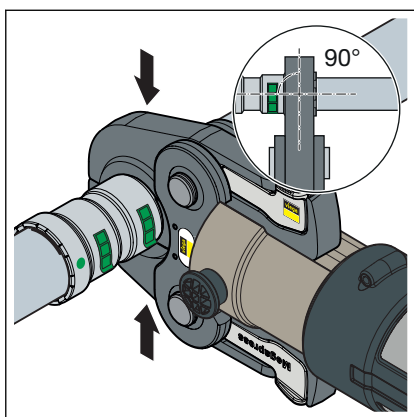
D [col]	Bedugási mélység [mm]
½	27
¾	29
1	34
1¼	46
1½	48
2	50





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

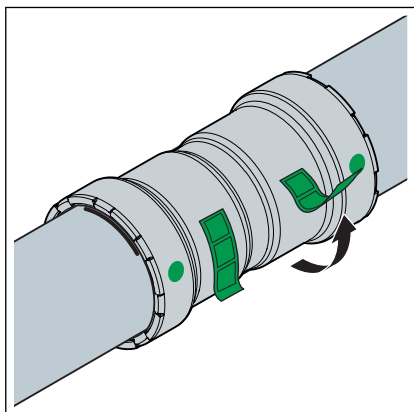
### Összepréselés présprofával, $D \leq 1$ esetén



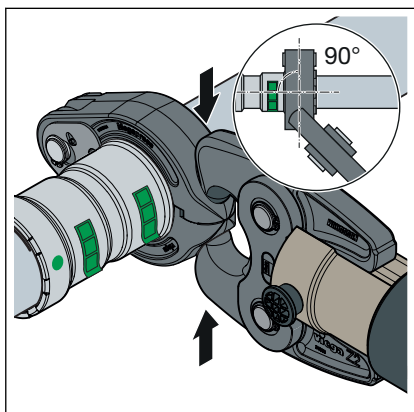
- Helyezze a présprofát ( $D \leq 1$ ) a prés gépbe, majd tolja be kattanásig a tartócsapot.

#### **INFORMÁCIÓ! Vegye figyelembe a prészerszám utasítását!**

- Nyissa ki a présprofát, és derékszögben helyezze rá a présidomra.
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a jelölés alapján.
- Ellenőrizze, hogy a présprofa középpontosan helyezkedik-e el a présidom hornyán.
- Végezze el a préselési eljárást.
- Nyissa szét, majd távolítsa el a présprofát.
- Távolítsa el az ellenőrző matricát.
  - A kötés összepréseltként van jelölve.



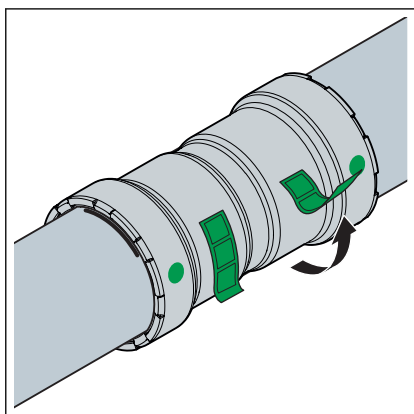
### Préselés présgyűrűkkel, D ½–2 esetén



- Helyezze a csuklós behúzóporát a présgépre, majd tolja be kattanásig a tartócsapot.

#### **INFORMÁCIÓ!** Vegye figyelembe a prészerszám utasítását!

- Helyezze a présgyűrűt a présidomra. A présgyűrűnek teljesen el kell takarnia a présidom külső gyűrűjét.
  - Akassza be a csuklós behúzóporát a présgyűrű felfogóiba.
  - Ellenőrizze a bedugási mélységet a jelölés alapján.
  - Győződjön meg róla, hogy a présgyűrű középpontosan helyezkedik-e el a présidom hornyán.
  - Végezze el a préselési eljárást.
  - Nyissa szét a csuklós behúzóporát, majd távolítsa el a présgyűrűt.
  - Távolítsa el az ellenőrző matricát.
- A kötés összepréseltként van jelölve.



### 3.4.5 Tömörség-ellenőrzés

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

Az üzembe helyezést megelőzően a szerelőnek tömörségvizsgálat (terhelés- és tömörségvizsgálat) 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) 6. oldalon.

A hatályos irányelveknek megfelelően a nem ivóvíz-szereléseket is célszerű tömörség-ellenőrzés alá vetni, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés“ a(z) 6. oldalon.

Az eredményt dokumentálni kell.



Figyelembe kell venni a töltő- és pótvízre vonatkozó követelményeket a hatályos irányelveknek megfelelően, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés“ a(z) 6. oldalon.

## 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 • 2022-08 • VP220030

