

Használati útmutató

Profipress G golyós gázcsap SC- Contur-ral (biztonsági kontúr)



Modell
2670

Gyártási évtől
2005.10

viega

Tartalomjegyzék

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | A használati utasításról | 3 |
| | 1.1 Célcsoportok | 3 |
| | 1.2 Megjegyzések jelölése | 3 |
| 2 | Termékinformáció | 5 |
| | 2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények | 5 |
| | 2.2 Rendeltetésszerű használat | 6 |
| | 2.2.1 Alkalmazási területek | 7 |
| | 2.2.2 Közegek | 7 |
| | 2.3 Termékleírás | 8 |
| | 2.3.1 Áttekintés | 8 |
| | 2.3.2 Préscsatlakozás SC-Contur-ral (biztonsági kontúr) | 8 |
| | 2.3.3 Tömítőelemek | 9 |
| | 2.3.4 Jelölések az alkatrészeken | 10 |
| | 2.3.5 Kompatibilis alkatrészek | 10 |
| | 2.3.6 Műszaki adatok | 11 |
| | 2.4 Használati információk | 11 |
| | 2.4.1 Korrózió | 11 |
| 3 | Kezelés | 12 |
| | 3.1 Szerelési információk | 12 |
| | 3.1.1 Szerelési tudnivalók | 12 |
| | 3.1.2 Szükséges szerszám | 12 |
| | 3.2 Szerelés | 13 |
| | 3.2.1 A csövek méretre vágása | 13 |
| | 3.2.2 Kötés préselése | 14 |
| | 3.2.3 Tömörség-ellenőrzés | 15 |
| | 3.3 Karbantartás | 15 |
| | 3.4 Ártalmatlanítás | 16 |

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 következő személyekre vonatkoznak:

- A hálózatüzemeltető jegyzékében szereplő szerelésre jogosult, szerződött kivitelező vállalkozás
- Földgázzal és cseppfolyós gázzal működő rendszerek létesítésére, karbantartására és átalakítására szakosodott szakcégek

Cseppfolyós gázzal működő rendszerek létesítését, karbantartását vagy átalakítását kizárólag olyan szakcégek végezhetik, amelyek rendelkeznek az ehhez szükséges ismerettel és tapasztalattal.

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!

Ez a szimbólum lehetséges életveszélyes sérülésekre figyelmeztet.



FIGYELEM!

Ez a szimbólum lehetséges súlyos sérülésekre figyelmeztet.



VIGYÁZAT!

Ez a szimbólum lehetséges sérülésekre figyelmeztet.

**FELHÍVÁS!**

Ez a szimbólum lehetséges anyagi károkra figyelmeztet.



A megjegyzések további hasznos tanácsokat nyújtanak.

2 Termékinformáció

2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények

A következő szabványok és szabálygyűjtemények érvényesek:

| Szabálygyűjtemény | Hatály / megjegyzés |
|-------------------|---------------------|
|-------------------|---------------------|

Alkalmazási területek

| | |
|----------------------------------|--|
| DVGW-TRGI 2008 | Gázszerelések |
| DVFG-TRF 2012 | Cseppfolyósgáz-szerelések |
| DVGW G 5614 munkalap | Ipari, kereskedelmi és folyamat-technikai rendszerek |
| DVGW G 462 munkalap | Ipari, kereskedelmi és folyamat-technikai rendszerek |
| DVGW G 459-1 munkalap | Ipari, kereskedelmi és folyamat-technikai rendszerek |
| DVGW 10. sz. alkalmazási előírás | Ipari, kereskedelmi és folyamat-technikai rendszerek |

Közegek

| | |
|---------------------|------------|
| DVGW G 260 munkalap | Gázminőség |
|---------------------|------------|

Áttekintés

| | |
|------------|-----------------|
| DIN EN 331 | Gázszerelvények |
| DIN 3537-1 | Tömörség |

Tömítőelemek

| | |
|------------|---|
| DIN EN 331 | Üzemi hőmérséklet érvényességi tartománya |
|------------|---|

Kompatibilis alkatrészek

| | |
|----------------------|-----------------|
| DVGW G 5614 munkalap | Csövek |
| DVGW GW 392 munkalap | Vörösréz csövek |
| DIN EN 1057 | Vörösréz csövek |

| | |
|----------------------|------------------|
| DVGW GW 541 munkalap | Nemesacél csövek |
| DIN EN 10088 | Nemesacél csövek |

Műszaki adatok

| | |
|------------|-------------------|
| DIN EN 331 | Üzemi hőmérséklet |
|------------|-------------------|

Korrózió

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| DIN 30672 | |
| DVGW-TRGI 2008, 5.2.7.1. pont | Külső vezetékek |
| DVGW-TRGI 2008, 5.2.7.2. pont | Belső vezetékek |
| DVFG-TRF 2012, 7.2.7.1. pont | Külső vezetékek |
| DVFG-TRF 2012, 7.2.7.2. pont | Belső vezetékek |

Szerelési tudnivalók

| | |
|-----------------------------|--|
| DVGW-TRGI 2008 | Kivételek, alkatrészek kiválasztási szempontjai és elrendezése |
| DVFG-TRF 2012 | Kivételek, alkatrészek kiválasztási szempontjai és elrendezése |
| DVGW-TRGI 2008, 5.3.9. pont | Aktív és passzív óvintézkedések alkalmazása |

Tömörségvizsgálat

| | |
|---------------------------|---|
| DVGW-TRGI 2008, 5.6. pont | |
| DVFG-TRF 2012, 8. pont | Cseppfolyós gázzal működő rendszer ellenőrzése és első üzembe helyezése |

Karbantartás

| | |
|-------------------------------|---|
| DVGW-TRGI 2008, 5c. melléklet | Gázszerelések üzemeltetése és karbantartása |
|-------------------------------|---|

2.2 Rendeltetésszerű használat



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

2.2.1 Alkalmazási területek

A használat többek között a következő területeken lehetséges:

- gázszerelések
- cseppfolyógáz-szerelések
- sűrített levegős rendszerek

A gázszerelések tervezésekor, kivitelezésekor, módosításakor és üzemeltetésekor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd [☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a\(z\) 5. oldalon.](#)

A használat a következőkben ismertetett gázszerelések esetén lehetséges:

- Gázszerelések
 - alacsony nyomástartomány ≤ 100 hPa (100 mbar)
 - közepes nyomástartomány 100 hPa (100 mbar) értéktől 0,1 MPa (1 bar) értékig
- Cseppfolyógáz-szerelések
 - Cseppfolyógáz-tartállyal közepes nyomástartományban a nyomákszabályozó szelep után, 1. fokozat a cseppfolyógáz-tartálnál, > 100 hPa (100 mbar) 0,5 MPa (5 bar) értékű megengedett üzemi nyomásig
 - Cseppfolyógáz-tartállyal alacsony nyomástartományban, a 2. fokozat nyomákszabályozó szelepje után, ≤ 100 hPa (100 mbar)
 - Cseppfolyós gáz nyomástartó edénnyel (cseppfolyógáz-palackok) < 16 kg
Kisméretű palack nyomákszabályozója után
 - Cseppfolyógáz-tartállyal (cseppfolyógáz-palack) ≥ 16 kg
Nagyméretű palack nyomákszabályozója után

Figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd [☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a\(z\) 5. oldalon.](#)

2.2.2 Közegek

A modell többek között a következő közegekhez alkalmas:

- Gázok, lásd [☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a\(z\) 5. oldalon](#)
- Cseppfolyós gázok csak gázhalmazállapotban, háztartási és ipari alkalmazásokhoz, lásd [☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a\(z\) 5. oldalon.](#)
- Sűrített levegő

2.3 Termékleírás

2.3.1 Áttekintés



A Viega gázszerelvények megfelelnek az érvényes irányelvek követelményeinek. A gázszerelvényeket a DVGW a következő kritériumok vonatkozásában vizsgálta és engedélyezte, lásd [☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a\(z\) 5. oldalon:](#)

- tömörség
- fokozott termikus terhelhetőség (HTB)

A modell plombával, ill. ezen kívül kereskedelmi forgalomban kapható függőzárral lezárható.

A működtetőkaron levő sárga védőborítás a gáz közeget jelzi.

A modell a következő méretekben érhető el: d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Préscsatlakozás SC-Contur-ral (biztonsági kontúr)



1. ábra: Préscsatlakozás egy présidom példája kapcsán

A préscsatlakozás körkörös horonnyal rendelkezik, amelyben a tömítőelem található. Az összepréselés során a présidom a horony előtt és után deformálódik és a csővel oldhatatlan kötést alkot. A tömítőelem az összepréselés során nem deformálódik.



2. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

SC-Contur (biztonsági kontúr)

A Viega préscsatlakozások SC-Contur-ral (biztonsági kontúr) rendelkeznek. Az SC-Contur (biztonsági kontúr) egy, a DVGW által tanúsított biztonságtechnikai megoldás, amely arra szolgál, hogy a présidom préselésen állapottban biztosan tömörtelen legyen. A véletlenül préselés nélkül maradt kötések a tömörség-ellenőrzés során ezáltal azonnal észrevehetők.

A Viega garantálja, hogy az összepréselés nélkül maradt kötések láthatóvá válnak a tömörségvizsgálat során:

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

2.3.3 Tömítőelemek

A préscsatlakozások gyárilag sárga HNBR tömítőelemekkel rendelkeznek.

| Alkalmazás | Gázszerelés | Cseppfolyósgáz-szerelés |
|-------------------|--|--|
| Üzemi hőmérséklet | -20 °C-tól +70 °C-ig | -20 °C-tól +70 °C-ig |
| Üzemi nyomás | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) ¹⁾ |
| | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ²⁾ | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ²⁾ |

¹⁾ A maximális nyomás megfelel a nyomásszabályozó szelepből található biztonsági elzáró szelep (SAV) megszólalási nyomásának.

²⁾ Üzemi nyomás HTB követelmény esetén max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1)

Az érvényes irányelvek szerint az üzemi hőmérséklet tartománya -20 °C és +60 °C közé esik, lásd ☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon.

2.3.4 Jelölések az alkatrészekon

A préscsatlakozások színes ponttal vannak megjelölve. Ez az SC-Contur-t (biztonsági kontúr) jelöli, amelyen a véletlenszerűen össze nem préselt kötés esetén kilép a vizsgáló közeg.

A modell a következőképpen van megjelölve:

- MOP5 maximális üzemi nyomás: 0,5 MPa (5 bar)
- GT1 maximális üzemi nyomás, HTB követelmény esetén max. 0,1 MPa (1 bar)
- DVGW-felirat
- HTB jelölés
- gázra vonatkozó sárga pont és sárga téglalap
- Állásjelző

2.3.5 Kompatibilis alkatrészek

A modell a következő rendszerekkel kompatibilis:

- Profipress G
- Sanpress Inox G

A Profipress G gázszerelvények préscsatlakozásokkal rendelkeznek.

A préscsatlakozásokat az érvényes irányelvek alapján a következő csőfajtákkal vizsgálták és engedélyezték, lásd ↗ *fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon:*

- Vörösréz csövek
- Nemesacél csövek (anyag: 1.4401)



A Profipress G gázszerelvényeket csak max. d 28-ig szabad Sanpress Inox nemesacél csövekkel (anyag: 1.4401) összekötni.

d 35 felett a modellt a Profipress G csővezetékrendszerrel összekapcsolva lehet használni.

Amennyiben a témával kapcsolatosan kérdései merülnének fel, úgy forduljon Viega Service Centerhez.

2.3.6 Műszaki adatok

A modell telepítéséhez a következő üzemi feltételeket vegye figyelembe:

| Alkalmazás | Gázszerelés | Cseppfolyógáz-szerelés |
|-------------------|---|---|
| Üzemi hőmérséklet | -20° C és +70° C között | -20° C és +70° C között |
| Üzemi nyomás | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5) | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5) ¹⁾ |
| | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ²⁾ | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ²⁾ |

¹⁾ Maximális nyomás – megfelel a nyomásszabályozó szelepből található biztonsági elzáró szelep megszólalási nyomásának

²⁾ Üzemi nyomás HTB-követelmény esetén max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1)

Az érvényes irányelvek szerint az üzemi hőmérséklet tartománya -20 °C és +60 °C közé esik, lásd [☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a\(z\) 5. oldalon.](#)

2.4 Használati információk

2.4.1 Korrózió

A korrózióvédelmi intézkedéseket az alkalmazási területtől függően kell figyelembe venni.

Különbséget kell tenni külső (földbe és szabadon fektetett külső vezeték) és belső vezeték között.

A korrózióvédelemnél figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd [☞ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a\(z\) 5. oldalon.](#)

A helyiségekben szabadon fektetett vezeték és szerelvények normális körülmények között nem igényelnek külső korrózióvédelmet.

Kivételt képeznek a következő esetek:

- Külső érintkezés áll fenn kloridtartalmú anyagokkal.
- A nemesacél csövek nem érintkezhetnek kloridtartalmú anyagokkal vagy vakolattal.
- Érintkezés áll fenn agresszív anyagokkal, úgymint nitrit- vagy ammóniumtartalmú anyagokkal.
- Agresszív környezet

3 Kezelés

3.1 Szerelési információk

3.1.1 Szerelési tudnivalók

Rendszerkomponensek ellenőrzése

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

- Ellenőrizzen valamennyi komponenst.
- Cserélje ki a sérült komponenseket.
- Ne javítsa meg a sérült komponenseket.
- A szennyeződött komponenseket tilos beszerezni.

Szerelési feltételek

A szerelésnél vegye figyelembe a következőket:

- A modellt ne takarja le és ne fesse be.
- A modellt ne telepítse fűtött zónákban (pl. forró füstgázoknak vagy erős hőszugárzásnak kitett környezetben).
- Használjon megfelelő szerszámot.

A kivételeket, kiválasztási szempontokat és a részegységek elhelyezését az érvényes irányelvek tárgyalják, lásd ↗ *fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon.*



FELHÍVÁS!

Foganatosítson aktív és adott esetben passzív óvintézkedéseket, hogy a gázszereléseket meg lehessen óvni az illetéktelenek általi beavatkozásoktól.

Alapvetően aktív óvintézkedéseket foganatosítson.

A szereléstől függően válassza meg a passzív óvintézkedéseket, és alkalmazza azokat.

Az aktív és passzív óvintézkedések alkalmazását az érvényes irányelvek szabályozzák, lásd ↗ *fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon.*

3.1.2 Szükséges szerszám

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

- csővágó vagy finomfogazású fémfűrész
- sorjátlanító és színes filctoll a megjelöléshez

- prés gép állandó prés erővel
- Cső átmérőhöz megfelelő prés pofa vagy prés gyűrű, hozzá tartozó behúzó pofával és megfelelő profillal



3. ábra: Prés pofák

Javasolt Viega prés gépek:

- Pressgun 5
- Pressgun Picco
- Pressgun 4E / 4B
- Picco
- PT3-AH típus
- PT3-H / EH típus
- 2-es típus (PT2)

3.2 Szerelés

3.2.1 A csövek méretre vágása



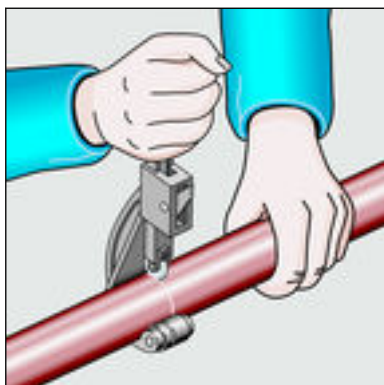
FELHÍVÁS!

Túl rövid csövek okozta tömörtelen prés kötések!

Ha két prés idomot 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 prés idomban az előírt bedugási mélységig, úgy a kötés tömörtelenné válhat.

Ezért a cső hosszának pontosan két prés idom teljes bedugási mélységének kell megfelelnie.

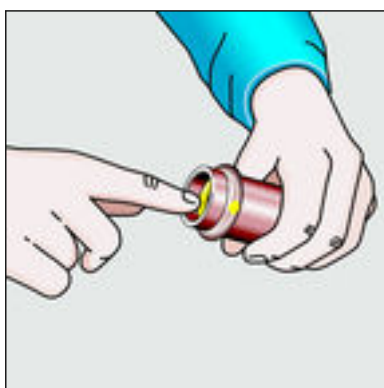
Információkat a szerszámokról lásd még [☞ fejezet 3.1.2 „Szükséges szerszám” a\(z\) 12. oldalon.](#)



- Vágja át szakszerűen a csövet csővágó vagy finomfogazású fémfűrész segítségével.

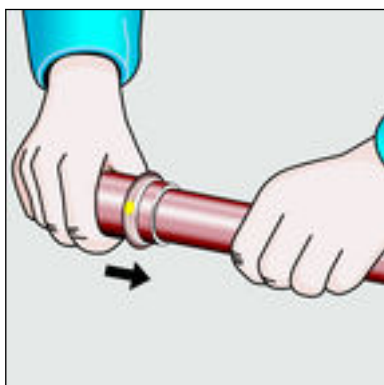
Ennek során kerülje a rovátkák keletkezését a cső felületén.

3.2.2 Kötés préselése

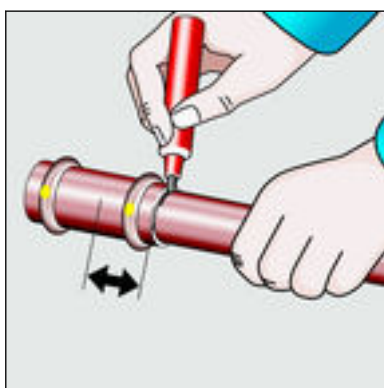


Előfeltételek:

- A csővég nincs elgörbülve vagy megsérülve.
- A cső sorjátlanítva van.
- A présidombban a megfelelő tömítőelem található.
HNBR = sárga
- A tömítőelem sérülésmentes.
- A tömítőelem teljes terjedelmében a horonyban található.

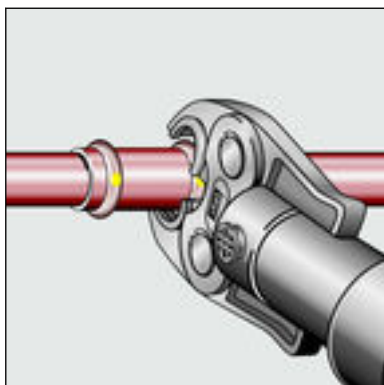


- Tolja a présidomot ütközésig a csőre.

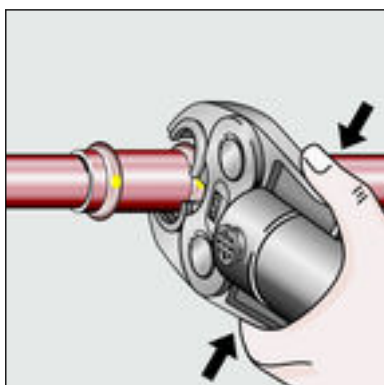


- Jelölje meg a bedugási mélységet.
- Helyezze a présprofát a présgépbbe, majd tolja be kattanásig a tartócsapot.

INFORMÁCIÓ! Vegye figyelembe a prészerszám utasítását.



- Nyissa szét a présprofát, majd helyezze derékszögben az idomra.
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a jelölés alapján.
- Ellenőrizze, hogy a présprofa középpontosan helyezkedik-e el a présidom hornyán.



- Végezze el a préselési folyamatot.
- Nyissa szét, majd távolítsa el a présprofát.
 - A kötés össze lett préselve.

3.2.3 Tömörség-ellenőrzés

Az üzembe helyezést megelőzően a szerelőnek tömörségvizsgálatot kell végeznie.

Ezt a vizsgálatot kész, de még el nem tartott rendszeren kell elvégezni.

Figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ↗ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon.

Az eredményt dokumentálni kell.

3.3 Karbantartás

A gázszereléseket évente egy alkalommal szemrevételezés alá kell vetni, pl. az üzemeltető által.

A használatra való alkalmasságot és a tömörséget tizenkét évente felül kell vizsgálatni egy szerződéses vállalkozóval.

Az üzembiztos állapot biztosítása és betartása érdekében a gázszereléseket rendeltetésszerűen kell üzemeltetni és karbantartani. Pontos információk ezzel kapcsolatban az érvényes irányelvekben találhatóak, lásd ↗ fejezet 2.1 „Szabványok és szabálygyűjtemények” a(z) 5. oldalon.

3.4 Ártalmatlanítás

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



Viega Kereskedelmi Kft.

info@viega.hu

viega.hu

HU • 2022-08 • VPN140289

