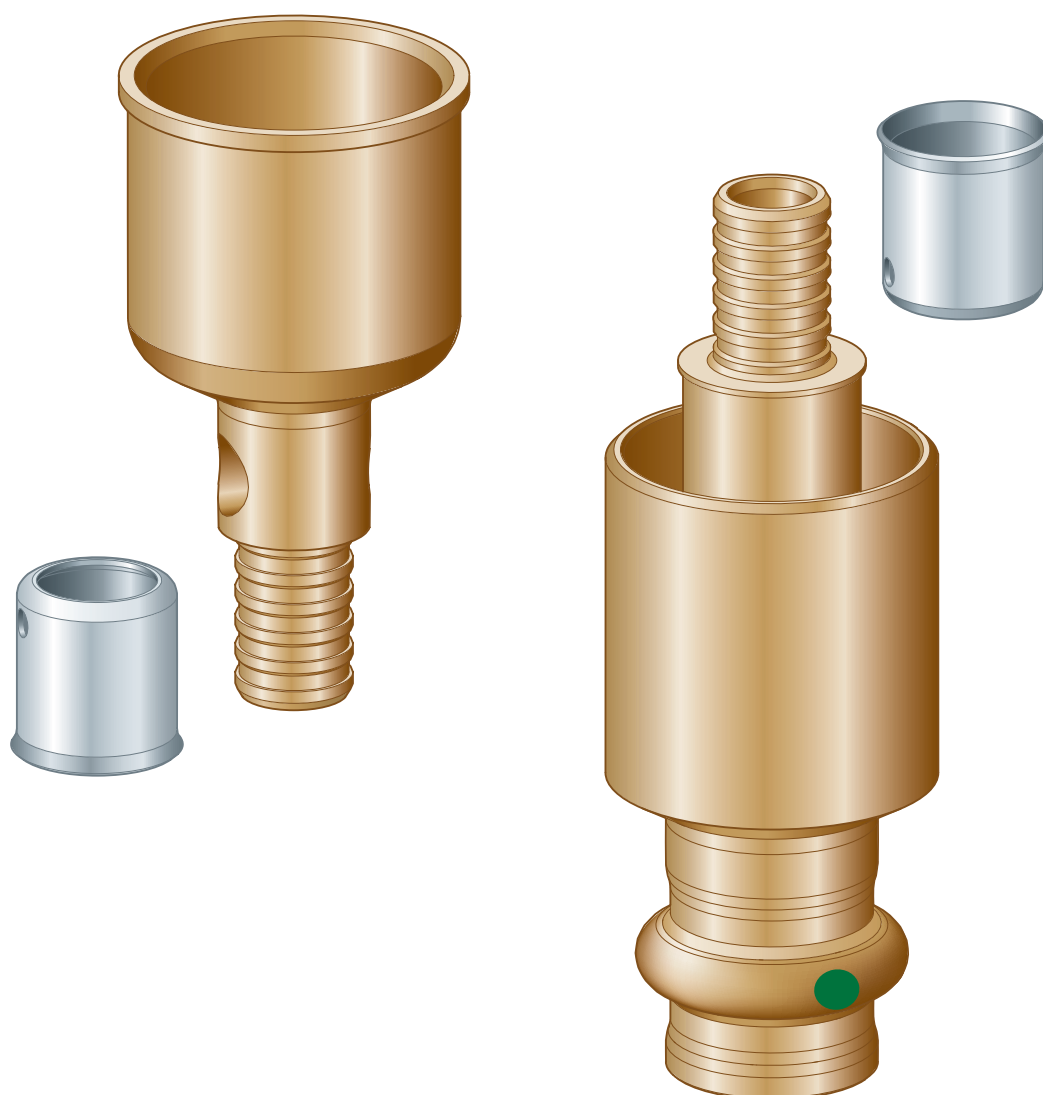


## Használati útmutató

# Smartloop csatlakozókészlet



# 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	7
	2.2.1 Alkalmazási területek	8
	2.2.2 Közégek	8
	2.3 Termékleírás	8
	2.3.1 Áttekintés	8
	2.3.2 Présidomok SC-Conturral	12
	2.3.3 Tömítőelemek	13
	2.3.4 Jelölések az alkatrészeken	13
	2.3.5 Kompatibilis alkatrészek	14
	2.3.6 Műszaki adatok	14
	2.4 Használati információk	15
	2.4.1 Megengedett vegyes szerelések	15
	2.4.2 Korrózió	15
<b>3</b>	<b>Kezelés</b>	<b>16</b>
	3.1 Szerelési információk	16
	3.1.1 Tömítőelemek megengedett cseréje	16
	3.1.2 Szerelési tudnivalók	16
	3.1.3 Szükséges szerszám	17
	3.2 Szerelés	18
	3.2.1 Tömítőelem cseréje	18
	3.2.2 A Smartloop telepítése	19
	3.2.3 Tömörség-ellenőrzés	23
	3.3 Karbantartás	23
	3.4 A felszállóvezeték javítása	24
	3.5 Ártalmatlanítás	26

# 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.



### **FELHÍVÁS!**

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 érhetők 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 nemzeti szabályozásai megtalálhatóak az adott ország honlapján, a [viega.hu/szabvanyok](http://viega.hu/szabvanyok) oldalon.

#### Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Ivóvízes rendszerek tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	DIN EN 806, 1–5. rész
Ivóvízes rendszerek tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	DIN EN 1717
Ivóvízes rendszerek tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	DIN 1988
Ivóvízes rendszerek tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	VDI/DVGW 6023
Ivóvízes rendszerek tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	Trinkwasserordnung (TrinkwV)
Ivóvízes rendszerek tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	DVGW-Arbeitsblatt W 553

#### Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek

Hatály / tudnivaló	Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Alkalmasság ivóvízhez	DIN 1988-200
Alkalmasság ivóvízhez	EN 806-2

**Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Termékleírás**

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Használhatóság ivóvízhez	DIN 50930-6
Használhatóság ivóvízhez	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
A műanyag komponensek megfelelősége	KTW-Empfehlung
A műanyag komponensek megfelelősége	DVGW-Arbeitsblatt W 270

**Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Kompatibilis alkatrészek**

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Présidomok ellenőrzése és engedélyezése	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Présidomok ellenőrzése és engedélyezése vörösréz csöveknél való alkalmazáshoz	DVGW-Arbeitsblatt GW 392
Présidomok ellenőrzése és engedélyezése vörösréz csöveknél való alkalmazáshoz	DIN EN 1057
Présidomok ellenőrzése és engedélyezése nemesacél csövekkel való alkalmazáshoz (1.4401 / 1.4521 anyagok)	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Présidomok ellenőrzése és engedélyezése nemesacél csövekkel való alkalmazáshoz (1.4401 / 1.4521 anyagok)	DIN EN 10312
Présidomok ellenőrzése és engedélyezése nemesacél csövekkel való alkalmazáshoz (1.4401 / 1.4521 anyagok)	DIN EN 10088

**Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió**

Hatály / tudnivaló	Németországban érvényes szabálygyűjtemény
A külső korrózióvédelemre vonatkozó szabálygyűjtemény	DIN EN 806-2
A külső korrózióvédelemre vonatkozó szabálygyűjtemény	DKI-Informationsdruck i. 160
A külső korrózióvédelemre vonatkozó szabálygyűjtemény	DIN 1988-200
Az anyagválasztásra vonatkozó szabálygyűjtemény	DIN 50930-6
Szabálygyűjtemény az anyagok kiválasztásához	DIN EN 12502-1

**Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés**

Hatály / tudnivaló	Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Szabálygyűjtemények a tömörség-ellenőrzéshez	DIN EN 806-4
Szabálygyűjtemények a tömörség-ellenőrzéshez	ZVSHK Merkblatt "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

**Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Karbantartás**

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Ivóvízes rendszerek üzemeltetése és karbantartása	DIN EN 806-5

## 2.2 Rendeltetésszerű használat



A présidomrendszer alkalmas ivóvízszervek létesítésére a vonatkozó irányelveknek megfelelően, figyelembe véve az anyagok kiválasztását a vonatkozó irányelvek szerint, valamint a Szövetségi Környezetből származó ivóvízzel érintkező fémek értékelési alapját. Ügynökség (UBA), lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon. Ha más alkalmazási területeken használja, és ha kétségei támadnak a megfelelő anyagválasztással kapcsolatban, forduljon a Viega vállalathoz.

## 2.2.1 Alkalmazási területek

A Smartloop inlinertechnikát az ivóvízrendszer belső cirkulációs vezetékében használják. A rendszer kifejezetten a d 28 vagy afeletti átmérőjű melegvíz-felszállóvezetékhez lett kifejlesztve.

Az ivóvízrendszerek tervezésekor, kivitelezésekor, üzemeltetésekor és karbantartásakor figyelembe kell venni a technika általánosan elismert szabályait, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon.

Az ivóvízrendszer Smartloop inlinertechnikával való megvalósításához a Viega a Viega Viptool tervezőszoftver használatát javasolja.

## 2.2.2 Közegek

A rendszer a következő közegekhez alkalmas:

- ivóvíz
  - lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek” a(z) 5. oldalon
  - max. kloridkoncentráció 250 mg/l (az ivóvízrendelet szerint)

## 2.3 Termékleírás

A Smartloop inlinertechnika az ivóvíz-szerelésre vonatkozó irányelvek szerint használható, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Termékleírás” a(z) 6. oldalon.

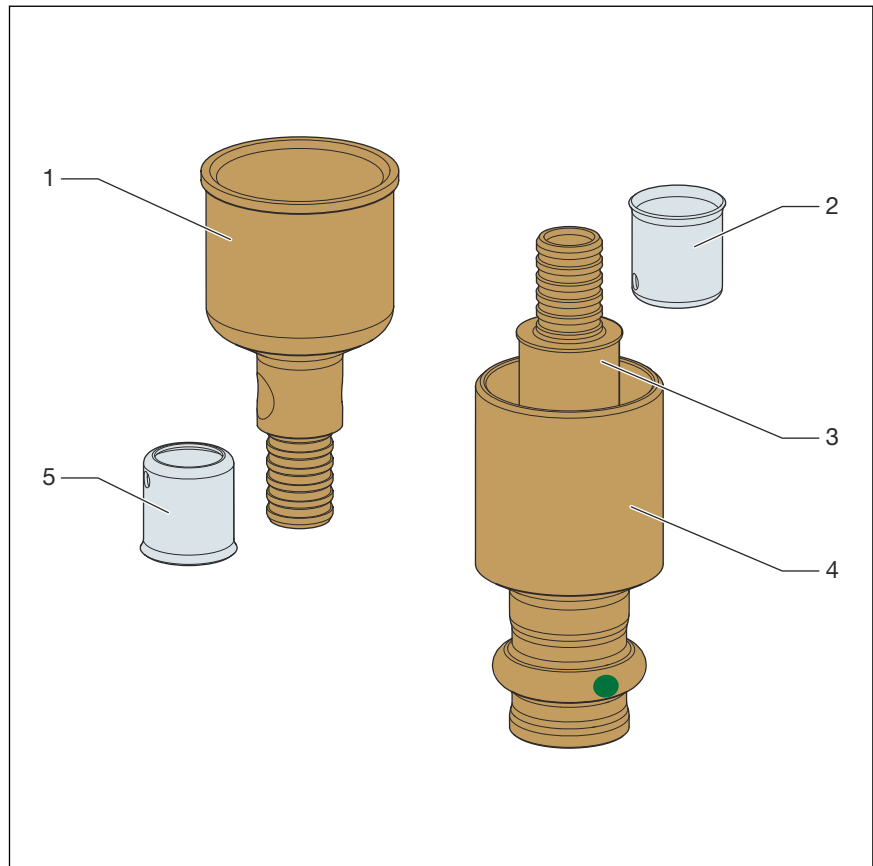
A műanyag komponensek megfelelnek a hatályos irányelveknek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Termékleírás” a(z) 6. oldalon.

### 2.3.1 Áttekintés

A Smartloop rendszer a következő komponensekből áll:

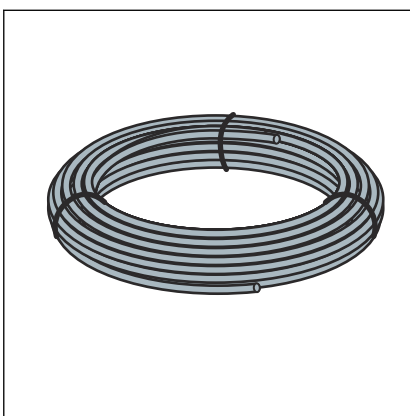
- Smartloop csatlakozókészlet (modell 2276.1)
- Smartloop cső (modell 2007.3)
- Smartloop behúzóidom (modell 2276.9)
- Smartloop javítótoldó (modell 2276.8)



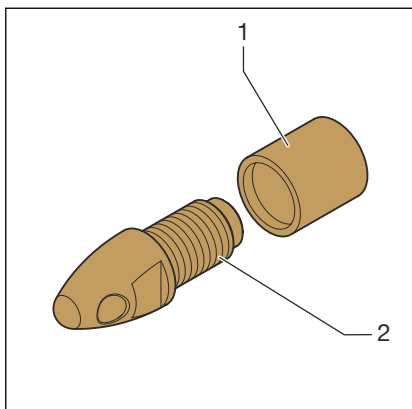


1. ábra: Csatlakozókészlet, modell 2276.1

- 1 - Végzáró idom
- 2 - Préshüvely
- 3 - Átmeneti idom
- 4 - Csatlakozóidom
- 5 - Préshüvely

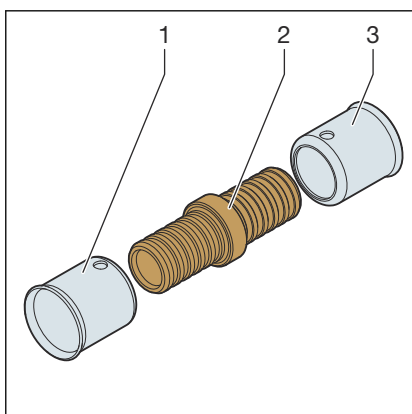


2. ábra: Cső, modell 2007.3



- 1 - Támasztóhüvely
- 2 - Behúzófej

**3. ábra: Behúzóidom, modell 2276.9**



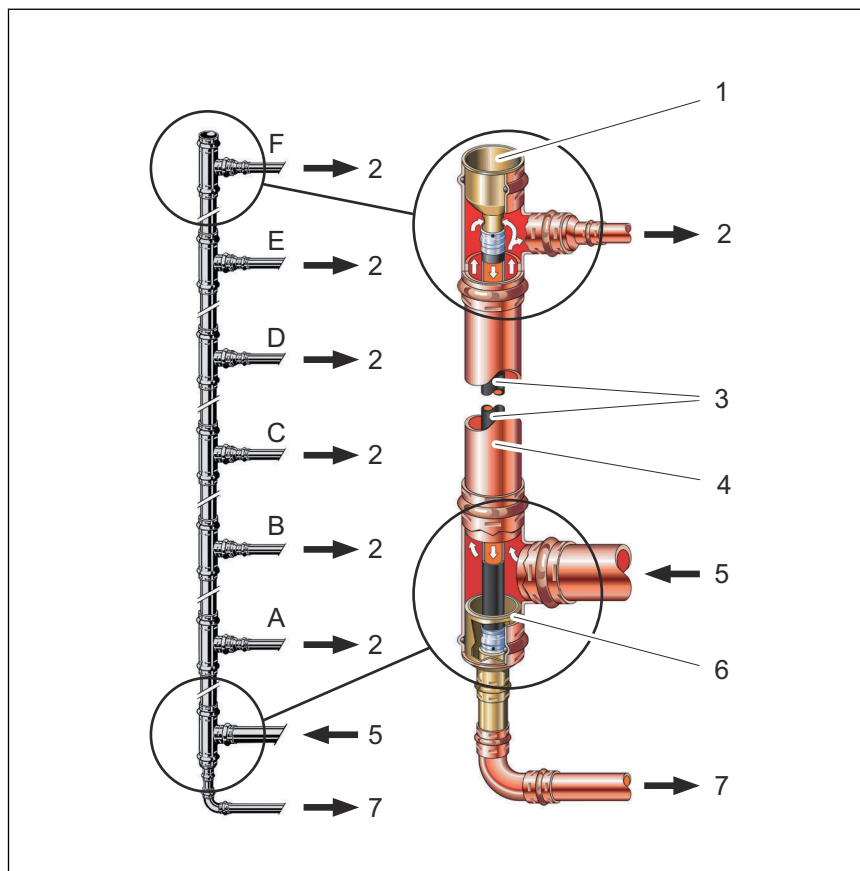
- 1 - Préshüvely
- 2 - Javítótoldó
- 3 - Préshüvely

**4. ábra: Javítótoldó, modell 2276.8**

A rendszerkomponensek a következő méretekben érhetők el:

- Végzáró/csatlakozóidom d = 28, 35, 28 / 35
- Smartloop cső d = 12

Működési mód



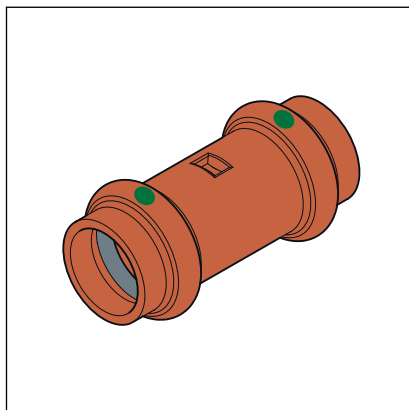
5. ábra: A Smartloop inlinertechnika működési elve

- 1 - Végzáró idom
- 2 - Emeleti melegvíz csatlakozó vezeték
- 3 - Belső cirkulációs vezeték
- 4 - Melegvíz felszállóvezeték
- 5 - Melegvíz osztóvezeték
- 6 - Csatlakozóidom
- 7 - Cirkulációs gyűjtővezeték
- A-F - Földszinttől az 5. emeletig

A meleg víz cirkulációja a strangban a következő módon érhető el: a víz az utolsó T-idom (2) végzáró idomának (1) nyílásán keresztül visszavezetve a melegvíz-termelőhöz, és melegvízzel pótolva. Ez biztosítja, hogy elegendő melegvíz álljon rendelkezésre higiéniaileg biztonságos hőmérsékleten minden emeleti csatlakozóvezetéken.

A Smartloop inliner cirkulációval a felszállóvezeték területén a hőmérséklet nem csökken folyamatosan az áramlás irányába. A legalacsonyabb hőmérséklet a felszállóvezetékben tehát a végzáró idomnál, a belső cirkulációba való belépésnél van. Nagyobb, több vezetékű rendszerekben ez a cirkulációs osztócső hőmérsékletének növekedéséhez vezet. A visszaáramló víz hőmérséklete ezért magasabb, mint a hagyományos cirkulációs rendszerekben, aminek energetikai előnyei is vannak.

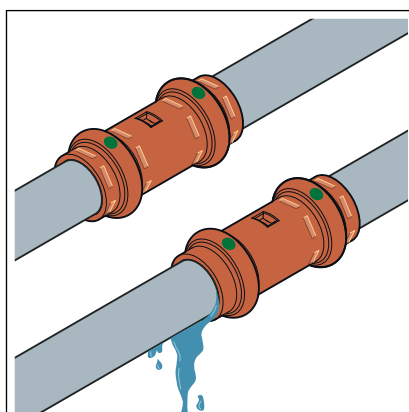
## 2.3.2 Présidomok SC-Conturral



6. ábra: Prészatlakozás egy présidom példáján keresztül

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

### SC-Contur (biztonsági kontúr)



7. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

A Viega prészatlakozások SC-Contur-ral (biztonsági kontúrral) rendelkeznek. Az SC-Contur egy, a DVGW által tanúsított biztonságtechnikai megoldás, amely arra szolgál, hogy a présidom préseletlen állapotban biztosan tömítetlen legyen. A véletlenül összepréselés 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
- a száraz tömörség-ellenőrzés során 22 hPa - 0,3 MPa (22 mbar - 3,0 bar) nyomástartományban

### 2.3.3 Tömítőelemek


#### Az EPDM tömítőelem alkalmazási területe



#### FELHÍVÁS!

Ivóvíz-szerelések esetén kizárólag EPDM tömítőelem engedélyezett. Egyéb tömítőelemek nem használhatók.

A modell gyárilag EPDM tömítőelemekkel rendelkezik.

Üzemi hőmérséklet	70 °C ( $T_{\max} = 95 \text{ °C}$ )
Üzemi nyomás	1,0 MPa (10 bar) $P_{\max} = 1,6 \text{ MPa (16 bar)}$
Megjegyzések	lásd Értesítések  fejezet 2.2.2 „Közegek” a(z) 8. oldalon

### 2.3.4 Jelölések az alkatrészekon

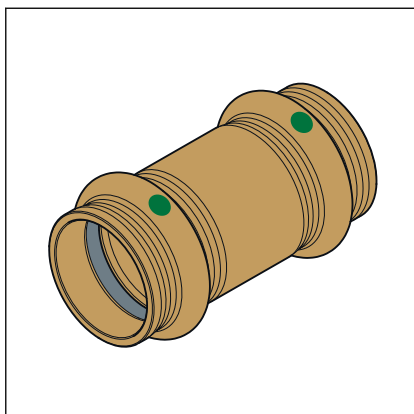
#### Csőjelölés

A csőjelölések fontos adatokat tartalmaznak az anyagjellemzőkkel és a csövek gyártásával kapcsolatosan. Ezek jelentése a következő:

- gyártó
- rendszernév
- csőanyag
- engedélyk és tanúsítványok
- méret
- hosszadat
- gyártási dátum
- tételszám
- gyártási szabvány

#### Jelölések a présidomokon

A présidomok színes ponttal vannak megjelölve. A pont az SC-Contur (biztonsági kontúr) elemet jelöli, amelynél a vizsgálóközeg a véletlenül préseles nélkül maradt kötés esetén kilép.



8. ábra: Jelölés a présidomon

A zöld pont arra utal, hogy a rendszer ivóvízhez alkalmas, és hogy SC-Contur-ral rendelkezik.

### 2.3.5 Kompatibilis alkatrészek

A modell préscsatlakozásokkal van ellátva, és Profipress, Sanpress és Sanpress Inox rendszerrel kompatibilis.

#### Csövek

A préscsatlakozást az érvényes irányelvek alapján a következő csőfajtákkal vizsgálták és engedélyezték:

- vörösrézcsövek
  - lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Kompatibilis alkatrészek” a(z) 6. oldalon
- nemesacél csövek (1.4401 / 1.4521 anyagú)
  - lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Kompatibilis alkatrészek” a(z) 6. oldalon

### 2.3.6 Műszaki adatok

A rendszer szereléséhez a következő működési feltételeket vegye figyelembe:

Üzemi hőmérséklet	70 °C T <sub>max</sub> 95 °C
Üzemi nyomás	1,0 MPa (10 bar) P <sub>max</sub> 1,6 MPa (16 bar)
Megjegyzések	lásd Értesítések ☞ fejezet 2.2.2 „Közegek” a(z) 8. oldalon

## 2.4 Használati információk

### 2.4.1 Megengedett vegyes szerelések

A különböző csővezetékrendszerek komponenseit alapvetően tilos egy szerelésen belül alkalmazni. A különböző anyagok befolyásolhatják egymást és pl. korrózióhoz vezethetnek.

A Smartloop rendszerekben alapvetően a Profipress, a Sanpress és a Sanpress Inox Viega rendszerek alkatrészei használhatók.



A folyási szabályt valamennyi, különböző fémek alkalmazó vegyes szerelésnél be kell tartani.

A témával kapcsolatos kérdések esetén forduljon a Viega Service Center-hez.

### 2.4.2 Korrózió

A helyiségekben szabadon fektetett csővezetékek és szerelvények normál körülmények között nem igényelnek külső korrózióvédelmet.

Kivételt képeznek a következő esetek:

- agresszív anyagokkal, úgymint nitrit- vagy ammóniumtartalmú anyagokkal való érintkezés
- agresszív környezetben

Ha külső korrózióvédelem szükséges, úgy figyelembe kell venni a hatályos előírásokat, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió” a(z) 7. oldalon



A présidomrendszer a hatályos irányelvek szerinti ivóvíz-szerelések elkészítésére használható a hatályos irányelvek szerinti anyagkiválasztás figyelembevételével, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió” a(z) 7. oldalon. Ha más alkalmazási területeken használja, és ha kétségei támadnak 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.

## 3 Kezelés

### 3.1 Szerelési információk

#### 3.1.1 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 terjednek ki.

A tömítőelem cseréje alapvetően megengedett. A tömítőelemet az előírányzott használati célnak megfelelő, rendeltetésszerű pótalkatrészre kell lecserélni [↪ fejezet 2.3.3 „Tömítőelemek” a\(z\) 13. oldalon](#). Egyéb tömítőelemek használata nem megengedett.

#### 3.1.2 Szerelési tudnivalók

##### Rendszerkomponensek ellenőrzése



Az alkatrészt csak közvetlenül a felhasználás előtt vegye ki a csomagolásából.

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

- Ellenőrizze az összes elemet.
- Cserélje ki a sérült komponenseket.
- Ne javítsa meg a sérült komponenseket.
- A szennyeződött komponenseket tilos beszerezni.

##### Csővezetékek vezetése és rögzítése

További információkat a Profipress, a Sanpress és a Sanpress Inox rendszerek használati utasításaiban talál.

##### Hosszirányú tágulás

További információkat a Profipress, a Sanpress és a Sanpress Inox rendszerek használati utasításaiban talál.

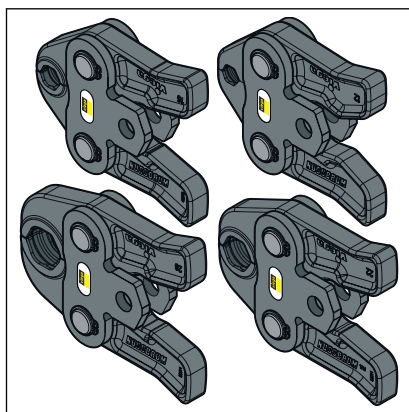


### 3.1.3 Szükséges szerszám

#### Préskötés

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

- csővágó vagy finomfogazású fémfűrész
- sorjátlanító és színes filctoll a megjelöléshez
- prés gép állandó préserővel
- csőátmérőhöz megfelelő présfofa vagy présgyűrű, hozzá tartozó csuklós behúzópofával és megfelelő profillal



9. ábra: Présfák



#### A préseléshez Viega rendszerszerszámok használatát javasolja a Viega.

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

#### Smartloop cső

A Smartloop cső szereléséhez a következő szerszámok szükségesek:

- csővágó olló, pl. modellszám: 2040
- szerelőfogó, pl. modellszám: 1077.2
- kézi présszerszám, pl. modellszám: 2782
- présfofa, modellszám: 2799.7

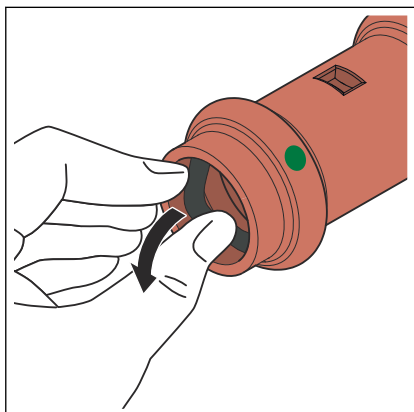
## 3.2 Szerelés

### 3.2.1 Tömítőelem cseréje

#### Tömítőelem eltávolítása

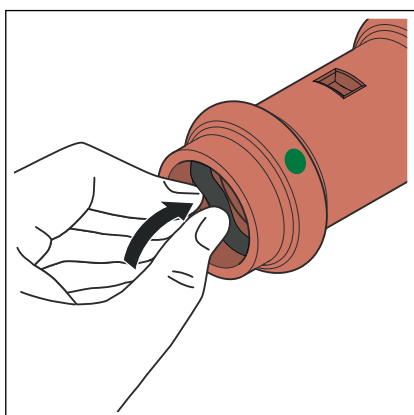


A tömítőelem eltávolítása során ne használjon olyan hegyes vagy éles tárgyakat, amelyek károsíthatják a tömítőelemet vagy a hornyot.



- Távolítsa el a tömítőelemet a hornyból.

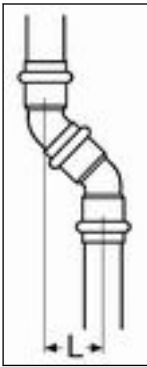
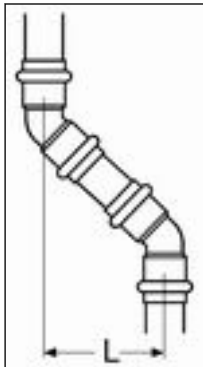
#### Tömítőelem behelyezése



- Helyezzen egy új, sérülésmentes tömítőelemet a hornyba.
- Győződjön meg róla, hogy a tömítőelem teljes terjedelmében a hornyban található.

### 3.2.2 A Smartloop telepítése

#### A cirkulációs vezeték maximális eltolása

Eltolás	Csekély	45°
		
Eltolás L [mm]	≥40–45	≥45–500
Szükséges alkatrészek	1 könyökidom 45° 1 könyökidom 45° bedugóvéggel	2 könyökidom 45°

Egyeztesse a Viega Service Centerrel a bemutatottaktól eltérő telepítési változatokat.

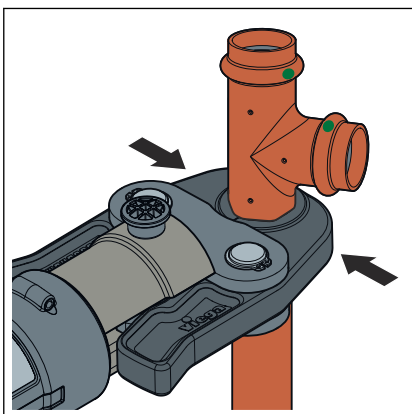
#### Az eljárás

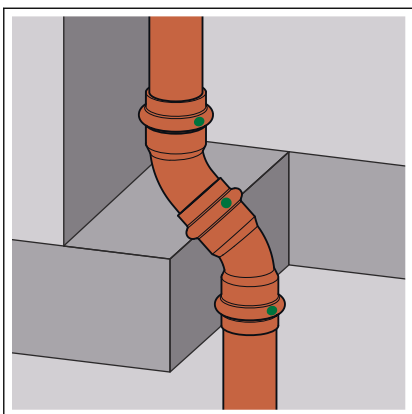


A kéziszerszámmal történő préselés a következő szerelési lépésekben látható. Alternatív megoldásként egy megfelelő Viega présgép is használható megfelelő présfóákkal  
↪ fejezet 3.1.3 „Szükséges szerszám” a(z) 17. oldalon.

#### Előfeltételek:

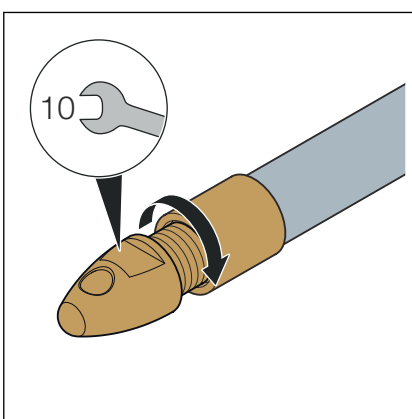
- A felszállóvezeték elkészítették.
- A felszállóvezeték Profipress, Sanpress vagy Sanpress Inox komponensekből áll.
- A felszállóvezeték csőmérete legalább d 28 és legfeljebb d 35.
- Nyomjon egy-egy T-idomot a felszállóvezeték felső és alsó végére.
- A d 22-ben alakítsa ki az emeleti csatlakozóvezetékeket, szükség esetén vágja méretre.





- Strangonként csak egy eltolást végezzen ☞ „**A cirkulációs vezeték maximális eltolása**” a(z) **19. oldalon**.

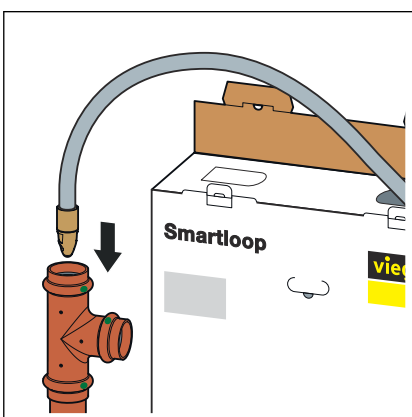
**INFORMÁCIÓ!** Egyéb eltolás csak a Viega Service Centerrel történt egyeztetés után lehetséges.



- Húzza be a csövet a felszállóvezetékbe.

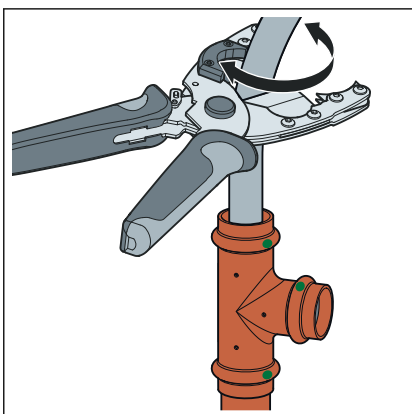
A Viega azt javasolja, hogy a behúzóidomot (modell 2276.9) a cső végére szerelje fel.

Alternatív megoldás: Végezzen élettörést a csövön egy reszelővel.

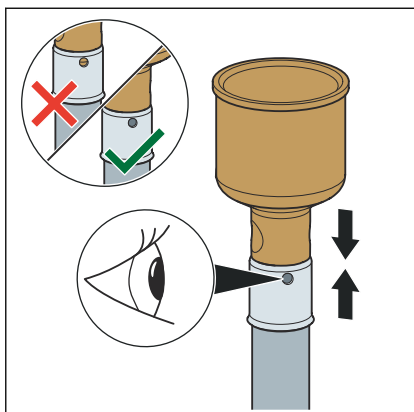


- Tolja be a csövet felülről a melegvíz felszállóvezetékbe.

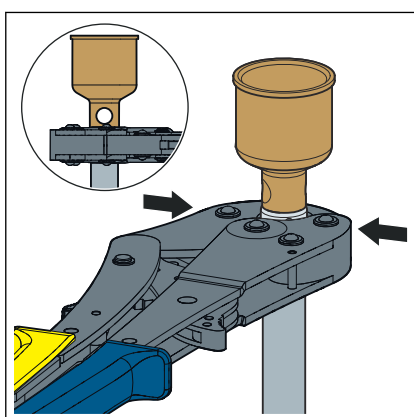
A csőnek körülbelül 30 cm-rel kell kinyúlnia a felszállóvezeték alsó végén.



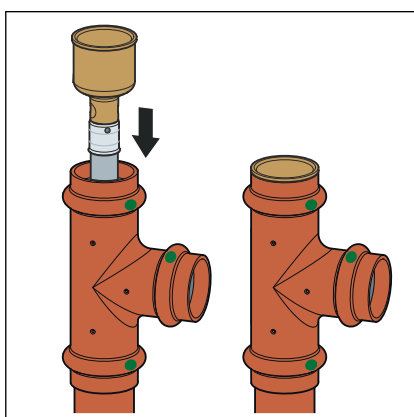
- Vágja méretre a csövet.



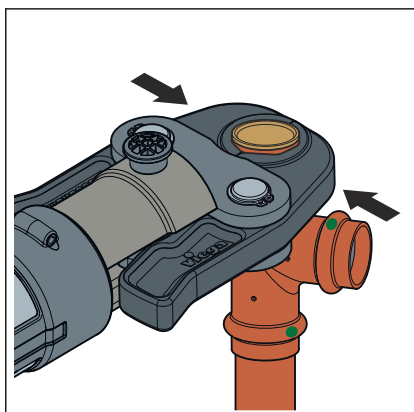
- Toljon egy prэшűvelyt a cső felső végére.
- Helyezze be a végzáró idomot a Smartloop csőbe.
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a kémlelőablakban.



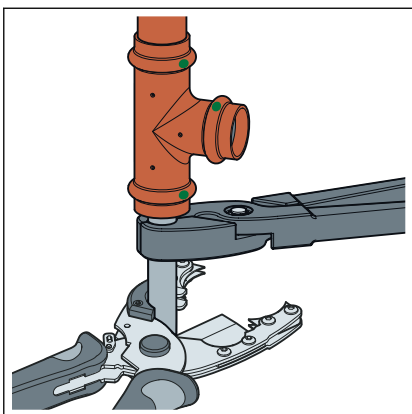
- Helyezze el a prэшszerszámot derékszögben.
- Préseléskor nyomja át a kézi prэшszerszámot, amíg a fogó ismét kin-yitható.



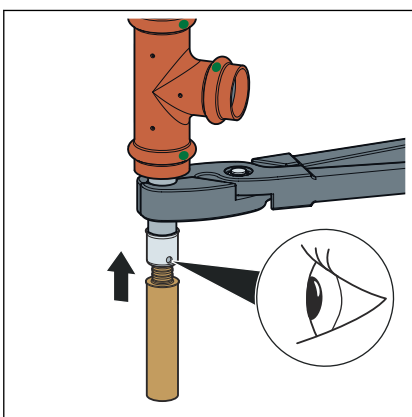
- Helyezze be a végzáró idomot a melegvíz felszállóvezeték felső T-idomjába.
- Szükség esetén használjon szűkítőidomot.



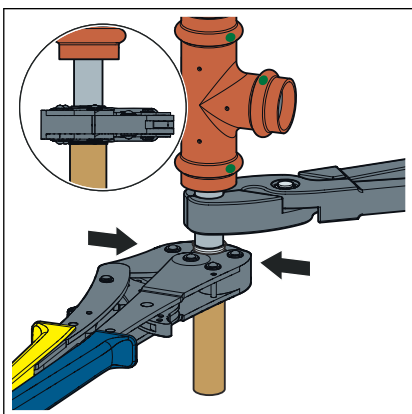
- Préselje össze az idomot.



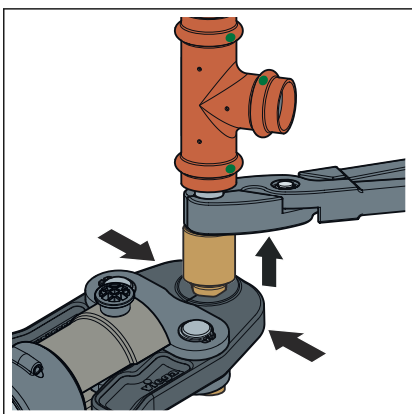
- Húzza meg a csövet az alsó végén a szerelőfogóval.
- Továbbra is tartsa feszesen a csövet, és szakszerűen vágja le 40 mm-rel a T-idom alatt.



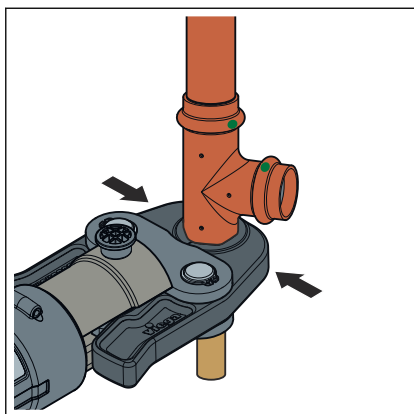
- Toljon egy prés hüvelyt a cső alsó végére.
- Helyezze az átmeneti idomot a csőbe.
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a kémlelőablakban.



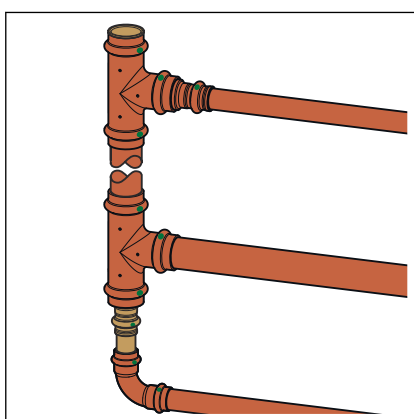
- Helyezze el a prészerszámot derékszögben.
- Préseléskor nyomja át a kézi prészerszámot, amíg a fogó ismét kin-yitható.



- Helyezze a csatlakozóidomot az átmeneti idomra ütközésig, és préselje össze.
- Távolítsa el ismét a szerelőfogót.



- Helyezze a csatlakozóidomot a melegvíz felszállóvezeték alsó T-idomjába ütközésig, és préselje össze.



- Csatlakoztassa a melegvíz felszállóvezetékét és a cirkulációs vezetékét a megfelelő emeleti osztó- és gyűjtővezetékekhez.
- Végezzen tömörség-ellenőrzést.

### 3.2.3 Tömörség-ellenőrzés

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

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

Figyelembe kell venni a technika általánosan elismert szabályait és az érvényes irányelveket, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 7. oldalon.

Az eredményt dokumentálni kell.

## 3.3 Karbantartás



### FELHÍVÁS!

Tájékoztassa megbízóját, ill. az ivóvíz-szerelés üzemeltetőjét, hogy a rendszer rendszeres karbantartást igényel.

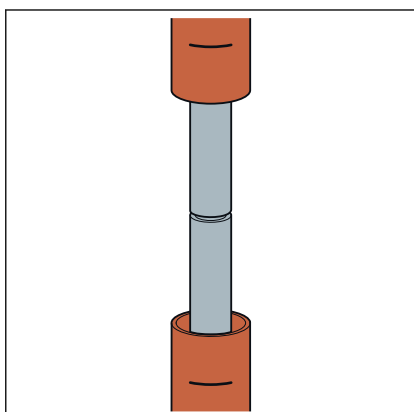
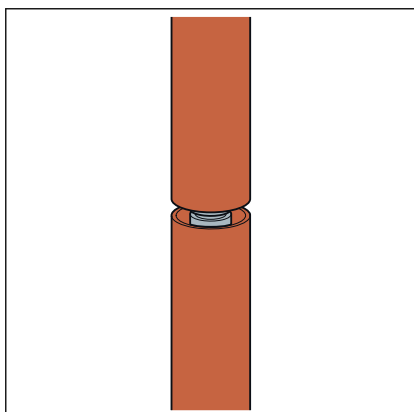
Az ivóvíz-szerelések üzemeltetésekor és karbantartásakor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Karbantartás” a(z) 7. oldalon.

### 3.4 A felszállóvezeték javítása

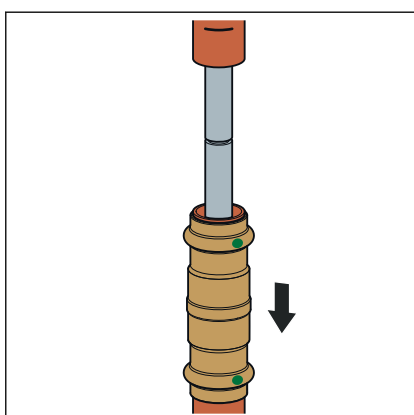
A felszállóvezeték sérülése, illetve a szerelés bővítése esetén használja a javítótoldót (2276.8 modell).

Szükséges anyagok:

- Javítótoldó két préhüvellyel, modell 2276.8
- Sanpress áttolókarmantyú, modell 2215.5
- Sanpress javító áttolókarmantyú, modell 2215.4
- Vágja át teljesen a felszállóvezetékét és a Smartloop csövet.

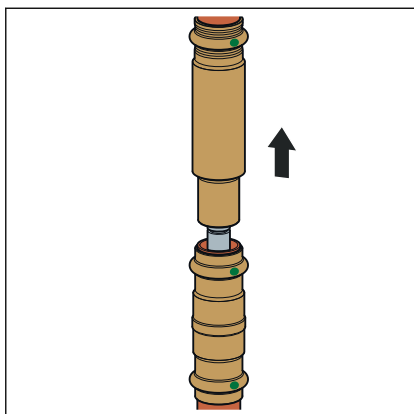


- Mérje meg és jelölje meg a javító áttolókarmantyú hosszát.
- Távolítsa el a csődarabot a felszállóvezetékéből.
- Jelölje be a minimális bedugási mélységet a felső és az alsó csövön.

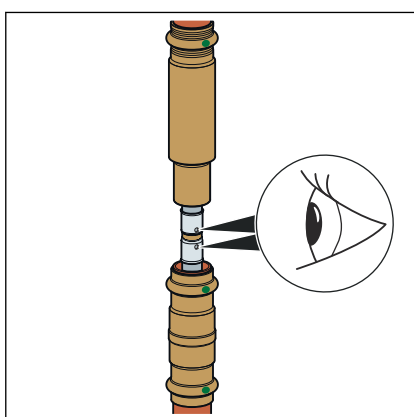


- Tolja az áttolókarmantyút (modell 2215.5) teljesen az alsó csővezetékre.

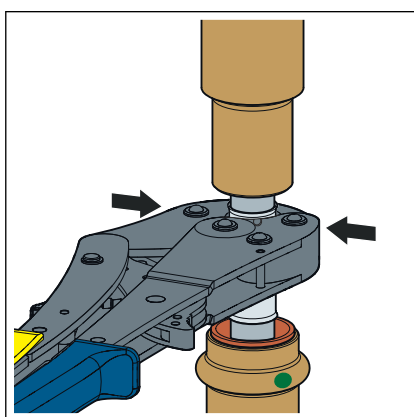




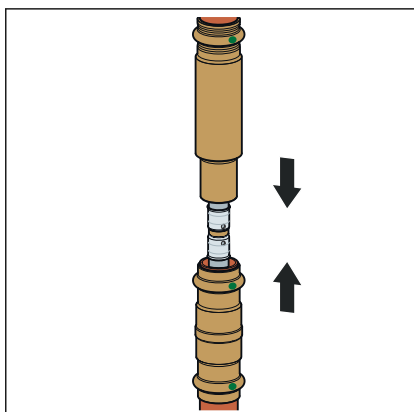
- Tolja az áttolóarmantyút (modell 2215.4) ütközésig a felső csővezetékre.



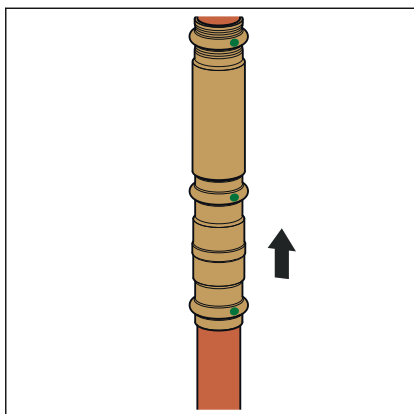
- Helyezze fel a javítótoldót a Smartloop csőre.
- Ellenőrizze a bedugási mélységet a kémlelőablakban.



- Préselje össze a prэшűvelyeket. Helyezze el a prészerszámot derékszögben.
- Préseléskor nyomja át a kézi prészerszámot egyetlen mozdulattal, amíg a fogó ismét kinyitható.

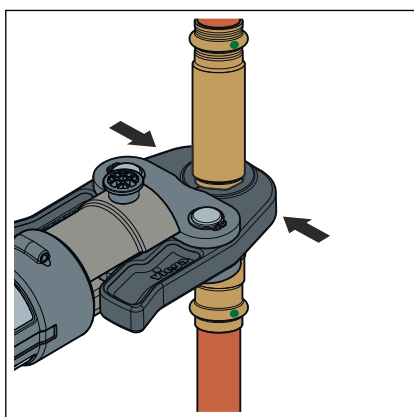


- Dugja össze az áttolóarmantyúkat.



- Az áttolókarmentyűkat úgy helyezze el, hogy a minimális bedugási mélység biztosított legyen:

A bedugási mélység jelölései nem láthatók.



- Préselje össze a két áttolókarmentyű préselési helyét.

### 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 • 2022-09 • VPN220169

