

Istruzioni per l'uso

Valvola a sfera per gas Profipress G



Modello
2671

Anno di produzione (da)
11/2007

viega

Indice

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Note sulle istruzioni per l'uso | 3 |
| | 1.1 Destinatari | 3 |
| | 1.2 Identificazione delle note | 3 |
| 2 | Informazioni sul prodotto | 5 |
| | 2.1 Norme e regolamenti | 5 |
| | 2.2 Impiego previsto | 7 |
| | 2.2.1 Campi di impiego | 7 |
| | 2.2.2 Fluidi | 8 |
| | 2.3 Descrizione del prodotto | 8 |
| | 2.3.1 Visione d'insieme | 8 |
| | 2.3.2 Estremità a pressare con SC-Contur | 9 |
| | 2.3.3 Guarnizioni | 10 |
| | 2.3.4 Marcature sui componenti | 10 |
| | 2.3.5 Componenti compatibili | 10 |
| | 2.3.6 Dati tecnici | 11 |
| | 2.4 Informazioni d'utilizzo | 12 |
| | 2.4.1 Corrosione | 12 |
| 3 | Utilizzo | 13 |
| | 3.1 Informazioni sul montaggio | 13 |
| | 3.1.1 Avvertenze per il montaggio | 13 |
| | 3.1.2 Utensili necessari | 13 |
| | 3.2 Montaggio | 14 |
| | 3.2.1 Tagliare a misura i tubi | 14 |
| | 3.2.2 Pressare la giunzione | 15 |
| | 3.2.3 Prova di tenuta | 16 |
| | 3.3 Manutenzione | 16 |
| | 3.4 Smaltimento | 17 |

1 Note sulle istruzioni per l'uso

Questo documento è soggetto a diritti di proprietà, per ulteriori informazioni consultare il sito viega.com/legal.

1.1 Destinatari

Le informazioni contenute in queste istruzioni sono rivolte ai seguenti gruppi di persone:

- Ditte specializzate e qualificate per l'installazione, la riparazione e la modifica di un impianto alimentato a gas combustibile

Gli impianti a gas devono essere installati, riparati o modificati solo da aziende specializzate in possesso dell'esperienza e delle conoscenze necessarie a tal scopo.

A persone che non dispongono della formazione professionale o qualifica sopra citata non è consentito eseguire il montaggio, l'installazione ed eventualmente la manutenzione di questo prodotto. Questa limitazione non vale per eventuali avvertenze per l'utilizzo.

L'installazione dei prodotti Viega deve essere eseguita nel rispetto delle regole della tecnica generalmente riconosciute e delle istruzioni per l'uso fornite da Viega.

1.2 Identificazione delle note

Le avvertenze e le note sono messe in risalto rispetto al restante testo e in particolare sono contrassegnate da appositi simboli.



PERICOLO!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di lesioni mortali.



AVVERTIMENTO!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di lesioni gravi.



ATTENZIONE!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di lesioni.



AVVISO!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di danni materiali.



Le note forniscono altri consigli utili.

2 Informazioni sul prodotto

2.1 Norme e regolamenti

Le norme e i regolamenti seguenti si applicano in Germania ed Europa. I riferimenti alle specifiche norme nazionali possono essere trovati sul sito web del proprio paese all'indirizzo viega.it/normative.

Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|---|---------------------------------|
| Progettazione, installazione, modifica ed esercizio di impianti a gas | DVGW-TRGI 2008 |
| Progettazione, installazione, modifica ed esercizio di impianti a gas GPL | DVFG-TRF 2012 |
| Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo | DVGW-Arbeitsblatt G 5614 |
| Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo | DVGW-Arbeitsblatt G 462 |
| Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo | DVGW-Arbeitsblatt G 459-1 |
| Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo | DVGW Fachinformation Nr. 10 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Fluidi

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|------------------------------------|---------------------------------|
| Dati fondamentali gas | DVGW-Arbeitsblatt G 260 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Visione d'insieme

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|------------------------------------|---------------------------------|
| Requisiti per rubinetterie gas | DIN EN 331 |
| Criteri di ermeticità | DIN 3537-1 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Guarnizioni

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|--|---------------------------------|
| Campo di applicazione per la temperatura d'esercizio | DIN EN 331 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Componenti compatibili

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|--|---------------------------------|
| Tipi di tubo approvati | DVGW-Arbeitsblatt G 5614 |
| Tubi di rame approvati | DVGW-Arbeitsblatt GW 392 |
| Tubi di rame approvati | DIN EN 1057 |
| Tubi di acciaio inossidabile approvati | DVGW-Arbeitsblatt GW 541 |
| Tubi di acciaio inossidabile approvati | DIN EN 10088 |

Regolamenti del paragrafo: Dati tecnici

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|---|---------------------------------|
| Campo di applicazione temperatura d'esercizio | DIN EN 331 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Corrosione

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|---|---------------------------------|
| Protezione anticorrosione | DIN 30672 |
| Protezione anticorrosione per tubazioni all'esterno | DVGW-TRGI 2008, punto 5.2.7.1 |
| Protezione anticorrosione per tubazioni all'interno | DVGW-TRGI 2008, punto 5.2.7.2 |
| Protezione anticorrosione per tubazioni all'esterno | DVFG-TRF 2012, punto 7.2.7.1 |
| Protezione anticorrosione per tubazioni all'interno | DVFG-TRF 2012, punto 7.2.7.2 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Avvertenze per il montaggio

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|---|---------------------------------|
| Impianti a gas | DVGW-TRGI 2008 |
| Impianti alimentati a gas liquido | DVFG-TRF 2012 |
| Impiego di misure protettive attive e passive | DVGW-TRGI 2008, punto 5.3.9 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Prova di tenuta

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|--|---------------------------------|
| Prova di tenuta di impianti a gas | DVGW-TRGI 2008, punto 5.6 |
| Prova di tenuta di impianti alimentati a gas liquido | DVFG-TRF 2012, punto 8 |

Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione

| Campo di applicazione / avvertenza | Regolamento vigente in Germania |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Garanzia e rispetto dell'affidabilità | DVGW-TRGI 2008 appendice 5c |

2.2 Impiego previsto



Concordare l'utilizzo del modello per campi d'impiego e fluidi diversi da quelli descritti con il nostro Servizio Tecnico.

2.2.1 Campi di impiego

L'impiego è possibile, tra l'altro, nei seguenti campi:

- Impianti a gas combustibile secondo UNI 7129 – UNI 11528 – UNI 8723
- Impianti a gas liquido (GPL) secondo UNI 7131
- Impianti di aria compressa

Per la progettazione, l'installazione, la modifica e l'esercizio di impianti a gas è necessario rispettare le direttive vigenti, vedi [☞ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

L'impiego è possibile negli impianti a gas descritti di seguito:

- Impianti a gas, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego» a pag. 5

Osservare le direttive vigenti, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego» a pag. 5.

2.2.2 Fluidi

Il modello è adatto, tra l'altro, per i seguenti fluidi:

- Gas combustibile
- Aria compressa

2.3 Descrizione del prodotto

2.3.1 Visione d'insieme



Le rubinetterie gas Viega soddisfano i requisiti delle direttive vigenti. Le rubinetterie gas sono state controllate e omologate dal DVGW in base ai criteri seguenti, vedi ☞ *Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5:*

- Ermeticità
- Resistenza alle alte temperature (HTB)

Il modello comprende quanto segue:

- Corpo di bronzo
- Estremità a pressare femmina con SC-Contur su entrambi i lati
- Vite per attacco di presa pressione G 1/8
- Maniglia a T rivestita con polveri epossidiche gialla di metallo, ruotabile di 90°

Il modello è piombabile ed inoltre chiudibile con un lucchetto comune.

Il modello è disponibile nelle seguenti dimensioni: d 18 / 22 / 28.

2.3.2 Estremità a pressare con SC-Contur



Fig. 1: Estremità a pressare femmina nell'esempio di un raccordo a pressare

L'estremità a pressare femmina è dotata di una sede sagomata perimetrale in cui è posizionata una guarnizione. Nella pressatura il raccordo viene deformato prima e dopo la sede sagomata e collegato in modo definitivo al tubo. Durante la pressatura la guarnizione non viene deformata.

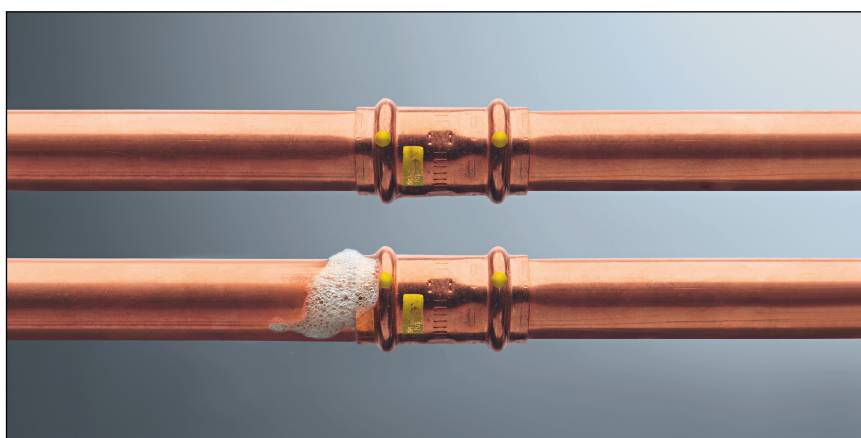


Fig. 2: SC-Contur

SC-Contur

Le estremità a pressare femmina Viega sono dotate del dispositivo SC-Contur. SC-Contur è un dispositivo di sicurezza omologato da DVGW e garantisce che la giunzione non sia ermetica se non pressata. Così giunzioni accidentalmente non pressate vengono subito riconosciute in una prova di tenuta.

Viega garantisce che le giunzioni non pressate vengono riconosciute durante la prova di tenuta:

- nella prova di tenuta a secco nel campo di pressione 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.3 Guarnizioni

Le estremità a pressare femmina sono dotate in fabbrica di guarnizioni di HNBR gialle.

| Impiego | Impianto a gas | Impianto alimentato a gas liquido |
|-------------------------|--|--|
| Temperatura d'esercizio | -20 °C – +70 °C | -20 °C – +70 °C |
| Pressione d'esercizio | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) |
| | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ¹⁾ | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ¹⁾ |

¹⁾ La pressione d'esercizio con requisito HTB è max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1).

Secondo le direttive vigenti il campo di applicazione della temperatura d'esercizio è tra -20 °C e +70 °C, vedi [Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

2.3.4 Marcature sui componenti

Le estremità a pressare femmina sono contrassegnate con un punto colorato. Questo indica il dispositivo SC-Contur, da cui fuoriesce il fluido di collaudo in caso di giunzione inavvertitamente non pressata.

Il modello è contrassegnato come segue:

- MOP5 per max. pressione d'esercizio 0,5 MPa (5 bar)
- GT1 per pressione d'esercizio massima con requisito HTB 0,1 MPa (1 bar)
- Indicazione della direzione di flusso
- Dicitura DVGW
- Marcatura HTB
- Punto giallo e rettangolo giallo per gas

2.3.5 Componenti compatibili

Il modello è compatibile con i seguenti sistemi:

- Profipress G
- Sanpress Inox G

Le rubinetterie gas Profipress G sono dotate di estremità a pressare femmina.

Le estremità a pressare femmina sono controllate e omologate secondo le direttive vigenti con i seguenti tipi di tubo, vedi ↗ *Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5:*

- Tubi di rame
- Tubi di acciaio inossidabile (materiale 1.4401)

Per eventuali domande in merito, rivolgersi al Servizio Tecnico Viega.

2.3.6 Dati tecnici

Per l'installazione del modello considerare le seguenti condizioni di esercizio:

| Impiego | Impianto a gas | Impianto alimentato a gas liquido |
|-------------------------|--|--|
| Temperatura d'esercizio | -20 °C – +70 °C | -20 °C – +70 °C |
| Pressione d'esercizio | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5) | ≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5) |
| | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ¹⁾ | ≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ¹⁾ |

¹⁾ Pressione d'esercizio con requisito di resistenza alle alte temperature max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1)

Secondo le direttive vigenti il campo di applicazione della temperatura d'esercizio è tra -20 °C e +70 °C, vedi ↗ *Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.*

2.4 Informazioni d'utilizzo

2.4.1 Corrosione

Osservare le misure di protezione anticorrosione in base al campo d'impiego.

Per la protezione anticorrosione, osservare le direttive vigenti, vedi ↪ *Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.*

Tubazioni e apparecchi posati a vista in locali normalmente non necessitano di protezione anticorrosione esterna.

Fanno eccezione i seguenti casi:

- Si verifica contatto esterno con materiali a base di cloruro.
- I tubi di acciaio inossidabile non devono entrare in contatto con sostanze a base di cloruro o malta.
- Si verifica contatto con sostanze aggressive, come materiali a base di nitriti o ammonio.
- Installazione in ambiente aggressivo

3 Utilizzo

3.1 Informazioni sul montaggio

3.1.1 Avvertenze per il montaggio

Controllare i componenti del sistema

A causa del trasporto e della movimentazione i componenti del sistema possono eventualmente subire danni.

- Controllare tutte le parti.
- Sostituire i componenti danneggiati.
- Non riparare i componenti danneggiati.
- Non installare componenti sporchi.

Condizioni di montaggio

Durante il montaggio considerare quanto segue:

- Rispettare l'indicazione della direzione di flusso.
- Non coprire o verniciare il modello.
- Non installare il modello in zone di calore (p. es. con gas di scarico caldi o forte radiazione termica).
- Usare l'utensile adatto.

Le eccezioni, i criteri di scelta e la disposizione dei componenti sono descritti nelle direttive vigenti, vedi [↗ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)



AVVISO!

Adottare misure attive ed eventualmente passive per proteggere un impianto a gas da interventi da parte di persone non autorizzate.

L'adozione di misure di protezione attive e passive viene regolata nelle direttive vigenti, vedi [↗ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

3.1.2 Utensili necessari

Per la realizzazione di una giunzione a pressare sono necessari i seguenti utensili:

- Tagliatubi o sega in metallo a denti fini
- Sbavatore e pennarello per marcatura
- Pressatrice con forza di serraggio costante
- Ganascia o corona con relativa ganascia di trazione, adatta al diametro del tubo e con rispettivo profilo



Fig. 3: Ganasce

Pressatrici Viega raccomandate:

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

3.2 Montaggio

3.2.1 Tagliare a misura i tubi

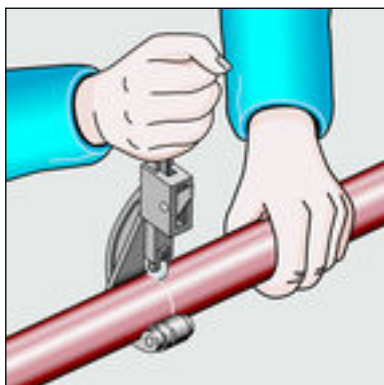


AVVISO! **Raccordi a pressare non ermetici a causa di tubi troppo corti!**

Se due raccordi a pressare devono essere posati su un tubo senza distanza l'uno dall'altro, il tubo non deve essere troppo corto. Se, nell'esecuzione dell'operazione di pressatura, il tubo non viene inserito nel raccordo a pressare fino alla profondità di innesto prevista, la tenuta del raccordo può essere pregiudicata.

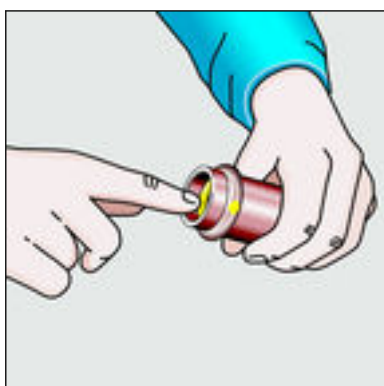
Perciò, la lunghezza del tubo deve corrispondere esattamente alla profondità di innesto totale dei due raccordi a pressare.

Per informazioni sugli utensili vedi anche ↪ *Capitolo 3.1.2 «Utensili necessari» a pag. 13.*



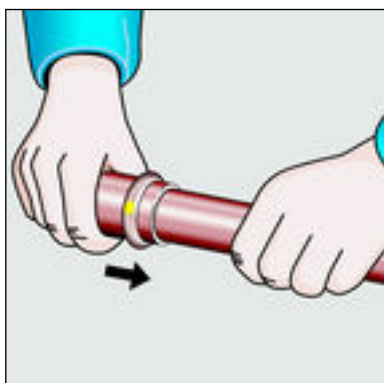
- Tagliare correttamente il tubo con tagliatubi o sega in metallo a denti fini.
- Evitare rigature sulla superficie del tubo.

3.2.2 Pressare la giunzione

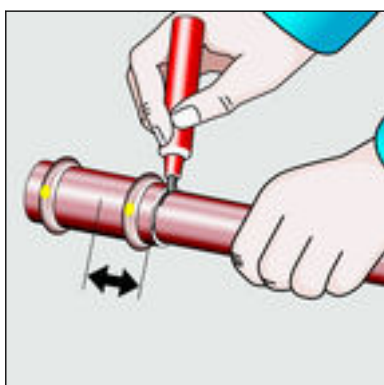


Prerequisiti:

- L'estremità del tubo non è piegata o danneggiata.
- Il tubo è sbavato.
- Nel raccordo a pressare si trova la guarnizione corretta.
HNBR = giallo
- La guarnizione non è danneggiata.
- La guarnizione si trova completamente nella sede sagomata.

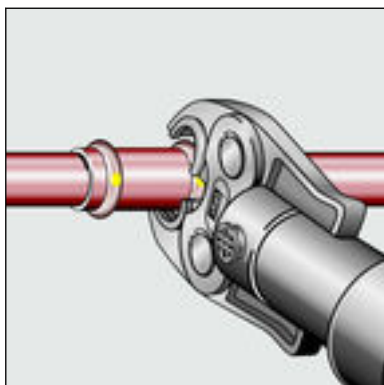


- Spingere il raccordo a pressare sul tubo fino alla battuta.

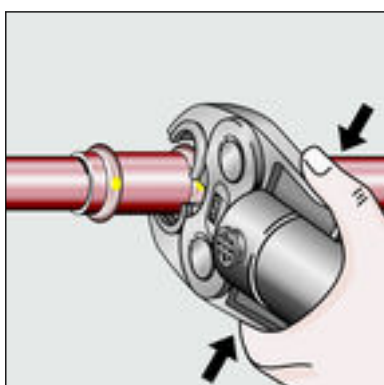


- Contrassegnare la profondità di innesto.
- Inserire la ganascia nella pressatrice e spingere il perno di fissaggio fino allo scatto.

INFORMAZIONE! Osservare le istruzioni dell'utensile di pressatura.



- Aprire la ganaschia e posizionarla perpendicolarmente sul raccordo.
- Controllare la profondità di innesto in base alla marcatura.
- Verificare che la ganaschia sia posata al centro sulla sede sagomata del raccordo a pressare.



- Eseguire l'operazione di pressatura.
- Aprire e rimuovere la ganaschia.
 - La giunzione è pressata.

3.2.3 Prova di tenuta

Prima della messa in servizio, l'installatore deve eseguire una prova di tenuta.

Eseguire questa prova sull'impianto ultimato, ma non coperto.

Osservare le direttive vigenti, vedi [☞ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

L'esito della prova deve essere documentato.

3.3 Manutenzione

Eseguire prove di tenuta periodiche, vedi [☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione» a pag. 7.](#)

La verifica della tenuta degli impianti a gas in esercizio, con lo scopo di verificare anche l'eventuale presenza di microperdite, è prevista nei seguenti casi, indipendentemente dalla tipologia di giunzione adottata:

- Odore di gas persistente.
- Sostituzione di apparecchi.
- Sostituzione del tipo di gas distribuito.
- Rimessa in servizio di impianti a gas inattivi da oltre 12 mesi.
- Esito incerto delle prove di tenuta, vedi [☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione» a pag. 7.](#)
- Almeno ogni 10 anni, ove non diversamente disposto.

Per informazioni dettagliate in proposito consultare le direttive vigenti, vedi ↗ «Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione» a pag. 7.

3.4 Smaltimento

Separare il prodotto e l'imballaggio nei rispettivi gruppi di materiali (ad es. carta, metalli, materiali plastici o metalli non ferrosi) e smaltire conformemente alla legislazione nazionale vigente.



Viega Italia S.r.l.

info@viega.it

viega.it

IT • 2022-08 • VPN140285

