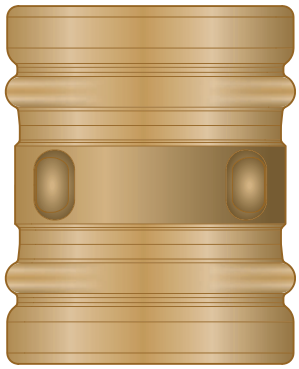
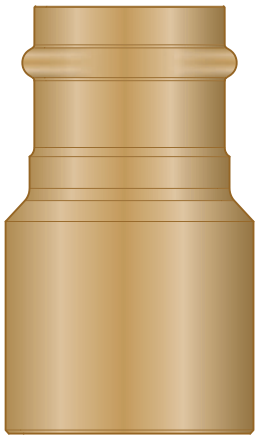
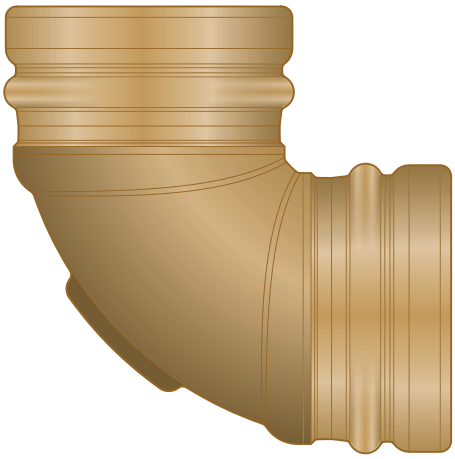
NO

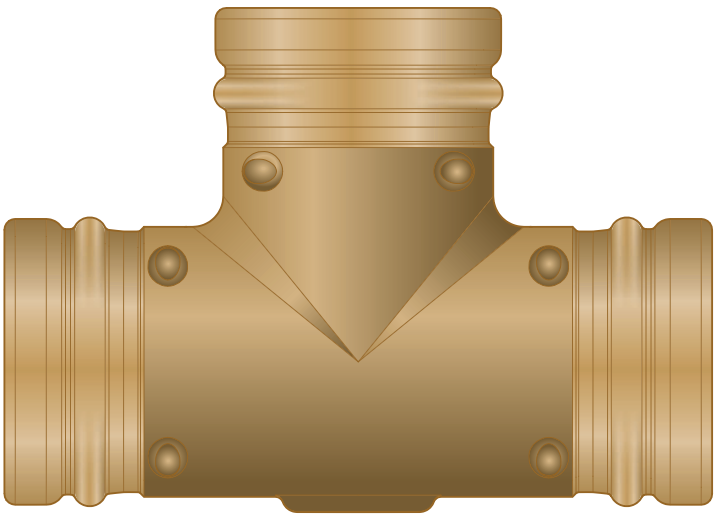
Bruksanvisning

Sanpress XL









Presskoblingssystem med presskoblinger av rødgods/silisium-bronse, rør i rustfritt stål

System
Sanpress XL

Produksjonsår (fra)
03/1998

viega

Innholdsfortegnelse

1 **Om denne bruksanvisningen** 3

1.1 Målgrupper 3
1.2 Merking av instruksjoner 3
1.3 Merknader til denne språkversjonen 4

2 **Produktinformasjon** 5

2.1 Normer og regelverk 5
2.2 Tiltenkt bruk 7
2.2.1 Bruksområder 7
2.2.2 Medier 8

2.3 Produktbeskrivelse 8
2.3.1 Oversikt 8
2.3.2 Rør 8
2.3.3 Presskobling 12
2.3.4 Tetningselementer 12
2.3.5 Merkinger på komponenter 13
2.3.6 Blandings-installasjoner 14

2.4 Brukerinformasjon 14
2.4.1 Korrosjon 14

3 **Håndtering** 15

3.1 Transport 15
3.2 Lagring 15
3.3 Monteringsinformasjoner 15
3.3.1 Monteringsanvisninger 15
3.3.2 Potensialutligning 16
3.3.3 Tillatt utskifting av tetningselementer 16
3.3.4 Plassbehov og avstander 17
3.3.5 Nødvendig verktøy 18

3.4 Montering 19
3.4.1 Skifte tetningselement 19
3.4.2 Kappe til rørene 20
3.4.3 Avgrade rør 20
3.4.4 Presse kobling 21
3.4.5 Lekkasjetest 23

3.5 Vedlikehold 24
3.6 Kassering 24

1 Om denne bruksanvisningen

Dette dokumentet er beskyttet av opphavsrett, ytterligere informasjon får du på *viega.com/legal*.

1.1 Målgrupper

Informasjonen i denne anvisningen retter seg til varme- og sanitærspesialister hhv. fagpersonell med nødvendig opplæring.

Personer som ikke har denne utdannelsen hhv. kvalifikasjonene, har ikke tillatelse til å montere, installere og evt. vedlikeholde disse produktene. Denne begrensningen gjelder ikke for eventuelle råd om betjening.

Montering av Viega-produkter skal skje iht. generelle, anerkjente regler for dette fagområdet og Viega-bruksanvisningene.

1.2 Merking av instruksjoner

Advarsels- og merknadstekster er uthevet fra resten av teksten og spesielt merket med egne piktogrammer.

FARE!
Advarer mot mulige livsfarlige personskader.

ADVARSEL!
Advarer mot mulige alvorlige personskader.

FORSIKTIG!
Advarer mot mulige personskader.

MERKNAD!
Advarer mot mulige materielle skader.

Ytterligere merknader og tips.

1.3 Merknader til denne språkversjonen

Denne bruksanvisningen inneholder viktig informasjon om produkt- eller systemvalg, montering og igangkjøring, samt om tiltenkt bruk og, om nødvendig, om vedlikeholdstiltak. Denne informasjonen om produkter, deres egenskaper og bruksteknikk er basert på de aktuelle gjeldende standardene i Europa (f.eks. EN) og/eller i Tyskland (f.eks. DIN/DVGW).

Noen passasjer i teksten kan henvise til tekniske forskrifter i Europa/Tyskland. Disse forskriftene gjelder som anbefalinger for andre land, i den grad det der ikke finnes tilsvarende, nasjonale krav. Gjeldende nasjonale lover, standarder, forskrifter, normer samt andre tekniske forskrifter har prioritet foran de tyske/europeiske retningslinjene i denne veiledningen: Informasjonen her er ikke bindende for andre land og områder, og skal som sagt brukes som støtte.

2 Produktinformasjon

2.1 Normer og regelverk

De følgende normer og regelverk gjelder for Tyskland hhv. Europa og skal forstås som et hjelpegrunnlag.

Regelverk fra avsnitt: Tiltenkt bruk

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Opprettelse av drikkevannsinstallasjoner	DIN 1988-200
Opprettelse av drikkevannsinstallasjoner	EN 806-2
Regelverk for valg av materialer	DIN 50930-6
Regelverk for valg av materialer	DIN EN 12502-1

Regelverk fra avsnittet: Bruksområde

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Planlegging, bygging, drift og vedlikehold av brannslukningsanlegg	DIN 14462
Planlegging, utførelse, drift og vedlikehold av drikkevannsinstallasjoner	DIN EN 1717
Planlegging, utførelse, drift og vedlikehold av drikkevannsinstallasjoner	DIN 1988
Planlegging, utførelse, drift og vedlikehold av drikkevannsinstallasjoner	VDI/DVGW 6023
Planlegging, utførelse, drift og vedlikehold av drikkevannsinstallasjoner	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Regelverk fra avsnittet: Medier

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Egnethet for drikkevann	DIN 1988-200
Egnethet for drikkevann	EN 806-2
Egnethet for oppvarmingsvann i pumpe-varmtvanns-varmeanlegg	VDI-Richtlinie 2035, ark 1 og ark 2

Regelverk fra avsnittet: Tetningselementer

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Bruksområde for EPDM-tetnings-element ■ Oppvarming	DIN EN 12828

Regelverk fra avsnittet: Korrosjon

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Regelverk for ytre korrosjonsbe-skyttelse	DIN EN 806-2
Regelverk for ytre korrosjonsbe-skyttelse	DIN 1988-200
Opprettelse av drikkevannsinstal-lasjoner	DIN 1988-200
Opprettelse av drikkevannsinstal-lasjoner	EN 806-2
Regelverk for valg av materialer	DIN 50930-6
Regelverk for valg av materialer	DIN EN 12502-1

Regelverk fra avsnittet: Lagring

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Krav til lagring av materialer	DIN EN 806-4, kapittel 4.2

Regelverk fra avsnittet: Lekkasjetest

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Kontroll av ferdigstilt, men fortsatt ikke tildekket anlegg	DIN EN 806–4
Lekkasjetest for vanninstallasjoner	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trink-wasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Regelverk fra avsnittet: Vedlikehold

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Drift og vedlikehold av drikke-vannsinstallasjoner	DIN EN 806-5

2.2 Tiltenkt bruk

Presskoblingssystemet er egnet for å opprette drikke-vannsinstallasjoner iht. gjeldende retningslinjer for utvalg av materialer iht. gjeldende retningslinjer, se *„Regelverk fra avsnitt: Tiltenkt bruk“ på side 5*. Ved bruk i andre bruksområder og ved tvil om riktig valg av materiale bør du ta kontakt med Viega.

2.2.1 Bruksområder

Bruk er bl.a. mulig i følgende områder:

- Drikkevannsinstallasjoner
- industri- og varmeanlegg
- brannslukningsanlegg, se *„Regelverk fra avsnittet: Bruksområde“ på side 5*
  - vått
  - vått / tørt
  - tørt
- solvarmeanlegg med flatkollektorer
- solvarmeanlegg med vakuumkollektorer (kun med FKM-tetningselement)
- Trykkluftanlegg
- fjernvarme-forsyningsanlegg (kun med FKM-tetningselement)
- lavtrykksdampanlegg (kun med FKM-tetningselement)
- kjølevannsledninger (lukket kretsløp)
- lakkeringsanlegg (kun med lab-frie komponenter)

Drikkevannsinstallasjon

For planlegging, utførelse, drift og vedlikehold av drikkevannsinstallasjoner må gjeldende retningslinjer følges, se *„Regelverk fra avsnittet: Bruksområde“ på side 5*.

Vedlikehold

Informer din oppdragsgiver eller brukeren av drikkevannsinstallasjonen, om at anlegget må vedlikeholdes regelmessig *„Regelverk fra avsnittet: Bruksområde“ på side 5*.

Tetningselement

For drikkevannsinstallasjoner er kun EPDM-tetningselementer tillatt. Ikke bruk andre tetningselementer.

2.2.2 Medier

Systemet er bl.a. egnet for følgende medier:

Gjeldende retningslinjer se *„Regelverk fra avsnittet: Medier“ på side 6*.

- Drikkevann:
  - maks. klorid-konsentrasjon 250 mg/l
- Oppvarmingsvann for pumpe-varmtvanns-varmeanlegg
- Trykkluft i henhold til spesifikasjon til anvendte tetningselementer
  - EPDM ved oljekonsentrasjon < 25 mg/m^3
  - FKM ved oljekonsentrasjon ≥ 25 mg/m^3
- Frostbeskyttelsesmiddel, kjølesoler opp til en konsentrasjon på 50 %
- Damp i lavtrykksdampanlegg (kun med FKM-tetningselement)

2.3 Produktbeskrivelse

2.3.1 Oversikt

Rørledningssystemet består av presskoblinger i forbindelse med rustfrie stålrør og de dertil egnede pressverktøyene.

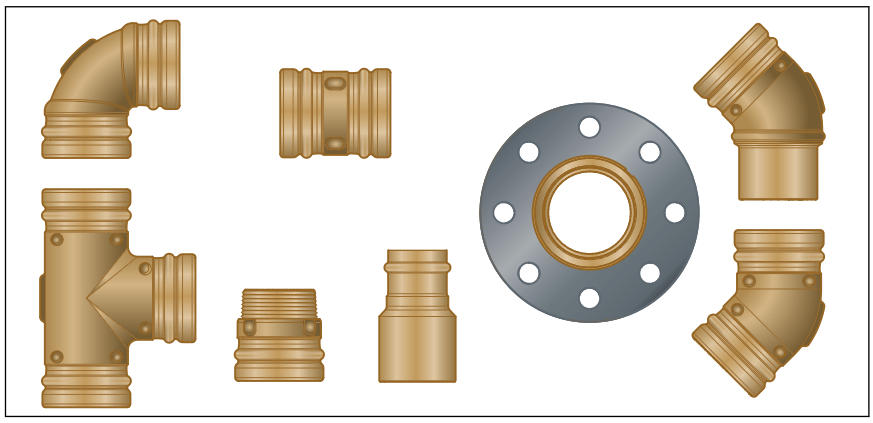


Fig. 1: Sanpress XL-presskoblinger

Systemkomponentener er tilgjengelig i følgende dimensjoner:
d 76,1 / 88,9 / 108,0.

2.3.2 Rør

Til det beskrevne systemet er følgende rør tilgjengelig:

Rørtype	Rustfrie stålrør 1.4401	Rustfrie stålrør 1.4521	Rustfrie stålrør 1.4520
d	76,1 / 88,9 / 108,0		
Bruksområder	Drikkevann- og gassinstalla-sjoner[1) 2)]	Drikkevannsin-stallasjoner[2)]	Industri- og var-meinstalla-sjoner[2)]
Material-nr.	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), med 2,3 % molybden for økt bestan-dighet	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)	1.4520 (X2CrTi17)
PRE-verdi	24,1	24,1	16-18
Rørmerking	—	grønt strek	kobberfarget strøk
Beskyttelses-kappe	gul	Grønn	kobberfarget

[1)] Gassinstallasjoner kun i forbindelse med Sanpress Inox G XL-pres-skoblinger

[2)] For nøyaktig informasjon, se bruksområder metall installasjonssy-steme.

Rørkarakteristikker Sanpress XL-rør (1.4401 og 1.4521)

d x s [mm]	Volum per meter rør [l/m]	Rørvekt [kg/m]
76,1 x 2,0	4,08	3,70
88,9 x 2,0	5,66	4,34
108,0 x 2,0	8,49	5,30

Rørkarakteristikker Industrial Pipe Inox (1.4520)

d x s [mm]	Volum per meter rør [l/m]	Rørvekt [kg/m]
76,1 x 1,5	4,20	2,80
88,9 x 1,5	5,80	3,28
108,0 x 1,5	8,66	4,00

Rørledningsføring og festing

For festing av rørene skal det kun anvendes rørklammer med kloridfrie lydbeskyttende innlegg.

Følg de generelle reglene for festeteknikk:

- Ikke bruk festede rørledninger som holder for andre rørledninger og komponenter.
- Ikke bruk rørkroker.
- Overhold avstand til presskobling.
- Ta hensyn til ekspansjonsretningen: Planlegg fastpunkter og glidepunkter.

Sørg for å feste rørledningene og koble dem fra bygningselementet, slik at ingen ledningslyd kan overføres til bygningselementet eller andre komponenter på grunn av termiske lengdeforandringer og mulige trykkslag.

Overhold følgende festeavstander:

Avstand mellom rørklammer

d [mm]	Festeavstand til rørklammer [m]
76,1	4,25
88,9	4,75
108,0	5,00

Lengdeekspansjon

Rørledninger utvider seg ved oppvarming. Varmeekspansjonen er materialavhengig. Lengdeendringer fører til spenninger i installasjonen. Disse spenningene må utlignes ved egnede tiltak.

Det som har vist seg å fungere er:

- Fastpunkter og glidepunkter
- Ekspansjonskompensasjonsstrekninger (ekspansjonsbend)
- Kompensatorer

Varmeekspansjonskoeffisienter til forskjellige rørmaterialer

Materiale	Varmeekspansjonskoeffisient α [mm/mK]	Eksempel: Lengdeekspansjon ved rørlengde L = 20 m og ΔT = 50 K [mm]
Rustfritt stål 1.4401	0,0165	16,5
Rustfritt stål 1.4520	0,0108	10,8

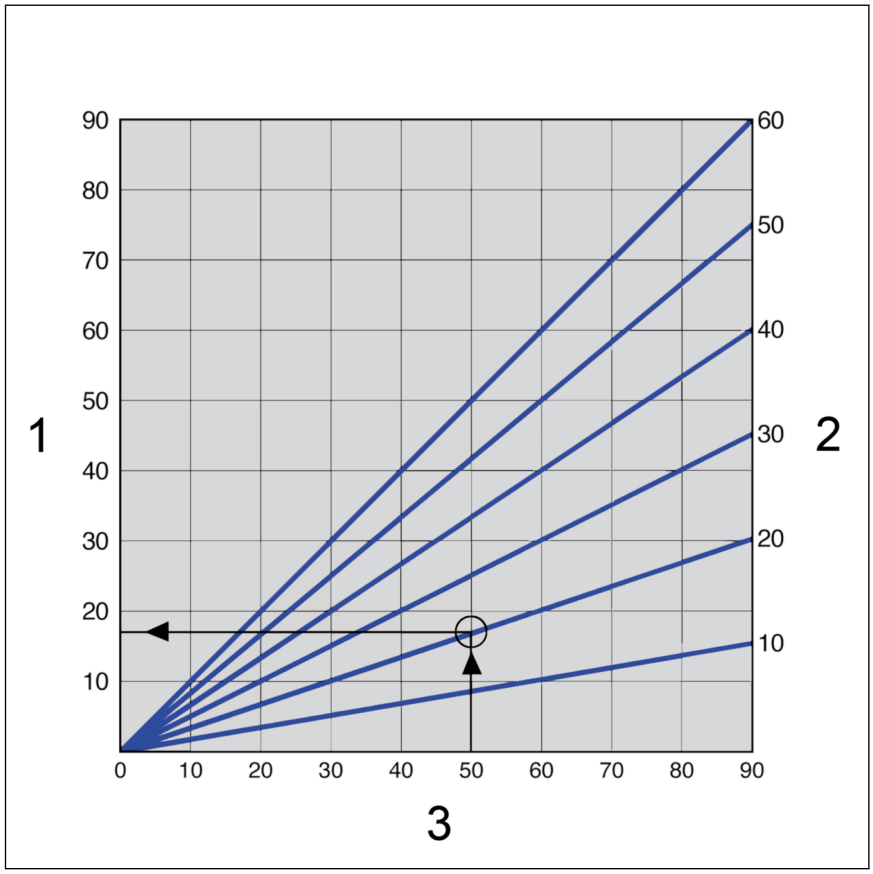


Fig. 2: Lengdeekspansjon av Sanpress-rør

1 - Lengdeekspansjon $\rightarrow\Delta l$ [mm]
2 - Rørlengde $\rightarrow l_0$ [m]
3 - Temperaturdifferanse $\rightarrow\Delta\vartheta$ [K]

Lengdeekspansjonen Δl kan leses ut av diagrammet eller kan finnes med følgende beregningsformel:

$\Delta l = \alpha$ [mm/mK] × L [m] × $\Delta\vartheta$ [K]

2.3.3 Presskobling

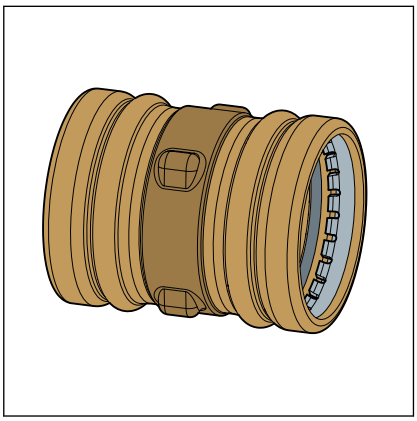


Fig. 3: Presskoblinger

Ved Sanpress XL-presskoblinger er det et tetningselement og en skjærering i to atskilte spor til presskoblingen. Ved pressing skjærer skjæreringen i røret og gir en kraftfull forbindelse.

SC-Contur

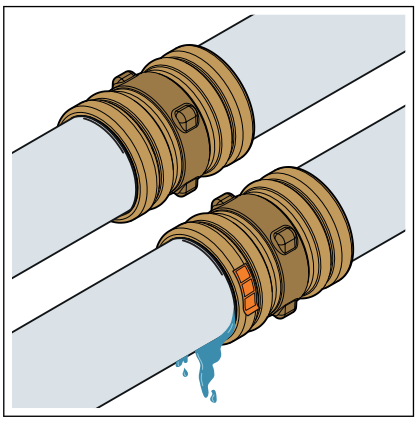


Fig. 4: SC-Contur

Viega presskoblinger har SC-Contur. SC-Contur er en sikkerhetsteknikk sertifisert av DVGW, og sørger for at presskoblingen i upresset tilstand er garantert utett. Dermed vil koblinger som ved forglemmelse ikke er blitt presset, oppdages ved lekkasjetesten.

Viega garanterer at tilfeldigvis ikke pressede koblinger oppdages under lekkasjetesten:

- ved våt lekkasjetest i trykkområdet 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- ved tørr lekkasjetest i trykkområdet 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Tetningselementer

Presskoblingene er fra fabrikken utstyrt med EPDM-tetningselementer. For bruksområder med høyere temperaturer, som f.eks. ved fjernvarmeforsyningsanlegg eller lavtrykk-dampanlegg, må presskoblingene utstyres med FKM-tetningselementer.

Tetningselementene kan skilles på følgende måter:

- EPDM-tetningselementer er skinnende svarte.
- FKM-tetningselementer er matt svarte.

MERKNAD!
Det skal kun brukes tetningselementer av modell 2286XL eller 2289XL.

Bruksområde for EPDM-tetningselement

Bruksområde	Drikkevann	Oppvarming	Solvarmeanlegg	Trykkluft	Tekniske gasser
Bruksområde	alle rørlednings-avsnitt	Pumpe-varmt-vanns-varmean-legg	Solvarme-kretsløp	alle rørlednings-avsnitt	alle rørlednings-avsnitt
Driftstemperatur [T_{maks}]	110 °C	110 °C	[1]	60 °C	—
Driftstrykk [P_{maks}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Merknader	—	T_{maks}: 105 °C[1] 95 °C ved radi-atortilkobling	for flatkollek-torer	tørr, oljeinnhold < 25 mg/m³	[2]

[1] se „*Regelverk fra avsnittet: Tetningselementer*“ *på side 6*

[2] Må avtales med Viega.

Bruksområde for FKM-tetningselement

Bruksområde	Fjernvarmeforsyning	Solvarmeanlegg	Trykkluft
Bruk	Fjernvarme-forsyningsan-legg etter yttervegg-gjen-nomføringen	Solvarmekretsløp	alle rørledningsavsnitt
Driftstemperatur [T_{maks}]	140 °C	[1]	60 °C
Driftstrykk [P_{maks}]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)
Merknader	—	—	tørr, oljeinnhold ≥ 25 mg/m³

[1] Må avtales med Viega.

2.3.5 Merkinger på komponenter

Rørmerking

Rørmerkingen inneholder viktige data om materialbeskaffenhet og fram-stilling av rørene. Dens betydning er som følger:

- produsent
- systemnavn
- Rørmateriale
- Tillatelser og sertifiseringer
- Mål
- Leverandørmerking
- Produksjonsdato
- Chargenummer

- CE-merking
- DOP og DOP-nummer
- Produksjonsstandard

2.3.6 Blandings-installasjoner

I drikkevannsinstallasjoner kan forskjellige metaller i rørledningskomponenter påvirke hverandre gjensidig og f.eks. forårsake korrosjon. Dermed må f.eks. overgangsstykke i rustfritt stål ikke kobles direkte til rør eller gjengekoblingen av galvanisert stål.

Komponenter av rustfritt stål og galvanisert stål må ikke kobles direkte til hverandre. Her anbefales gjenge- og overgangspresskoblinger av rødgods/silisiumbronse.

Hvis du har spørsmål om dette temaet, kan du henvende deg til Viega.

2.4 Brukerinformasjon

2.4.1 Korrosjon

Presskoblingssystemet skal beskyttes mot for høye klorid-konsentrasjoner både i mediet og ved utvendig påvirkning.

For høye klorid-konsentrasjoner kan ved systemer i syrefast stål føre til korrosjon.

Unngå utvendig kontakt med klorholdige materialer:

- Isolasjonsmaterialer skal ikke overskride en masseandel av vannløselige klorid-ioner på 0,05 %.
- Lydbeskyttende innlegg til rørklammer skal ikke inneholde noe utfellbart klorid.
- Rustfrie stålrør skal ikke komme i kontakt med klorholdige materialer eller mørtel.

Når en utvendig korrosjonsbeskyttelse er nødvendig, må gjeldende retningslinjer følges, se *„Regelverk fra avsnittet: Korrosjon“ på side 6*.

Presskoblingssystemet er egnet for å opprette drikkevannsinstallasjoner iht. gjeldende retningslinjer for utvalg av materialer iht. gjeldende retningslinjer, se *„Regelverk fra avsnittet: Korrosjon“ på side 6*. Ved bruk i andre bruksområder og ved tvil om riktig valg av materiale bør du ta kontakt med Viega servicesenter.

Klorid-konsentrasjonen i mediet må ikke overskride en maksimumsverdi på 250 mg/l.

Ved denne kloriden er det ikke snakk om desinfeksjonsmidler, men om en bestanddel i hav- og koksalt (natriumklorid).

3 Håndtering

3.1 Transport

Ta følgende hensyn ved transport av rør:

- Ikke trekk rør over ladekanter. Overflatene kan bli skadet.
- Sikre rørene ved transport. Rør kan bli bøyd ved forskyving.
- Ikke skade beskyttelseshetter i rørendene, og ta de først av umiddelbart før montering. Skadede rørender kan ikke lenger presses.

3.2 Lagring

Ved lagring må kravene i gjeldende retningslinjer følges, se *„Regelverk fra avsnittet: Lagring“ på side 6*:

- Lagre komponenter rent og tørt.
- Lagre ikke komponenter direkte på bakken.
- Sørg for minst tre underlagspunkter for lagring av rør.
- Forskjellige rørstørrelser lagres mest mulig atskilt.
  Hvis det ikke er mulig med atskilt lagring, lagres små størrelser på store størrelser.
- Rengjøring av overflatene kun med rengjøringsmiddel for syrefast stål.
- Rør av forskjellige materialer må lagres atskilt for å unngå kontaktkorrosjon.

3.3 Monteringsinformasjoner

3.3.1 Monteringsanvisninger

Kontrollere systemkomponenter

Ved transport og lagring kan systemkomponenter evt. ha blitt skadet.

- Kontroller alle delene.
- Skift skadede komponenter.
- Ikke reparer skadede komponenter.
- Skitne komponenter skal ikke installeres.

3.3.2 Potensialutligning

FARE!
Fare i forbindelse med elektrisk strøm

Et elektrisk støt kan føre til forbrenninger og alvorlige personskader og til og med død.

Da alle rørledningssystemer av metall er elektrisk ledende, kan en utilsiktet kontakt med en del som fører nettspenning, føre til at hele rørledningssystemet og tilkoblede metallkomponenter (f.eks. radiatorer) blir stående under spenning.

- La kun elektrofagarbeidere utføre arbeider på det elektriske systemet.
- Koble alltid rørledningssystemer av metall inn i potensialutligningen.

Installatøren av det elekriske anlegget er ansvarlig for at potensialutligningen kontrolleres og sikres.

3.3.3 Tillatt utskifting av tetningselementer

Viktige råd

Tetningselementer i presskoblinger er med sine materialspesifikke egenskaper tilpasset til de enkelte mediene eller bruksområdene til rørledningssystemene, og som regel kun sertifisert for disse.

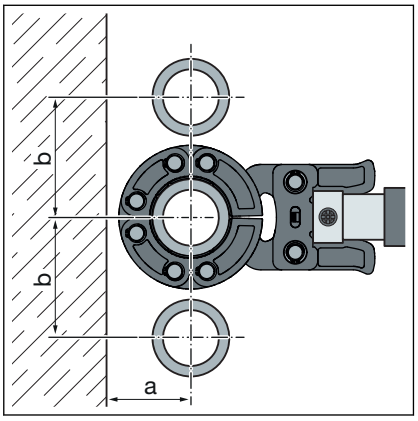
Utskifting av et tetningselement er prinsipielt tillatt. Tetningselementet må skiftes ut med en tiltenkt reservedel for det aktuelle bruksformålet *Kapittel 2.3.4 „Tetningselementer“ på side 12*. Bruk av andre tetningselementer er ikke tillatt.

I følgende situasjoner er utskifting av et tetningselement tillatt:

- hvis tetningselementet i presskoblingen åpenbart er skadet og må byttes mot et Viega-erstatningstetningselement for Sanpress XL av samme materiale
- hvis et EPDM-tetningselement skal byttes mot et FKM-tetningselement (motstand mot høyere temperatur, f.eks. til industriell bruk) i kontakter

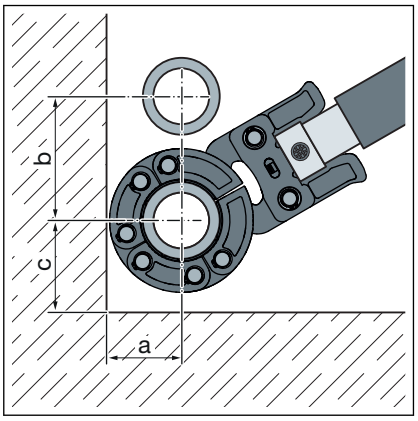
3.3.4 Plassbehov og avstander

Pressing mellom rørledninger



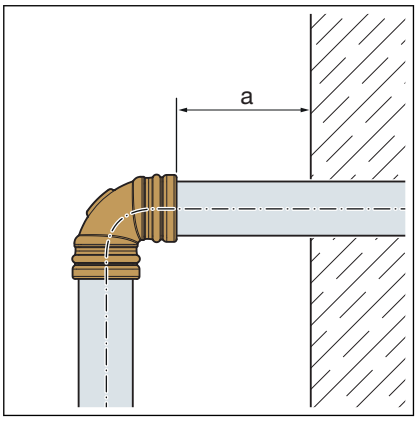
d	76,1	88,9	108,0
a [mm]	90	100	110
b [mm]	185	200	215

Pressing mellom rør og vegg



d	76,1	88,9	108,0
a [mm]	90	100	110
b [mm]	185	200	215
c [mm]	130	140	155

Veggavstand

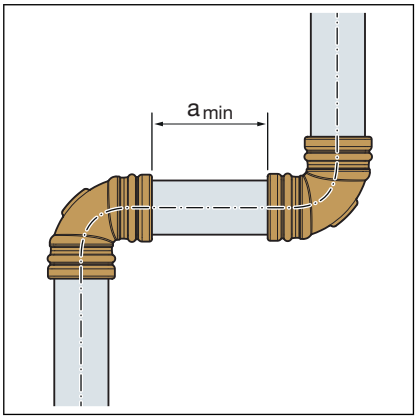


Minimumsavstand ved d76,1–108,0

Pressmaskin	a_{min} [mm]
Type 2 (PT2)	45
Type PT3-EH Type PT3-AH	50
Pressgun 4E / 4B Pressgun 5	50

Avstand mellom pressinger

MERKNAD!
Utette presskoblinger på grunn av for korte rør!
Når to presskoblinger skal settes på et rør uten avstand fra hverandre, må ikke røret være for kort. Hvis røret ved pressing ikke stilles inn til den tiltenkte innstikkdybden i presskoblingen, kan koblingen bli utett.



d	76,1–108,0
Minimumsavstand a [mm]	ikke nødvendig

Z-mål

Z-målene finner du på de tilsvarende produktsidene i online-katalogen.

3.3.5 Nødvendig verktøy

For å opprette en presskobling, trenger man følgende verktøy:

- Rørkutter eller fintannet metallsag
- Avgrader og fargestift for påtegning
- Pressmaskin med konstant presskraft på 32 kN
- Presskjede med leddtrekkbakke for Sanpress XL (modell 2297.3XL)
- med tilhørende leddtrekkbakke, passende for rørdiameteren og med egnet profil

Til pressing anbefaler Viega å bruke Viega-systemverktøy.
Viega-systempressverktøyene er spesielt utviklet for bearbeiding av Viega-presskoblingssystemer og er tilpasset disse.

3.4 Montering

3.4.1 Skifte tetningselement

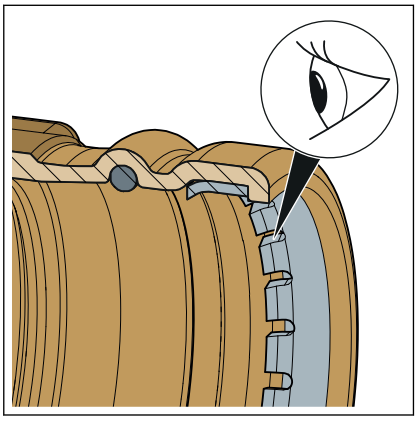


Fig. 5: Skjærering

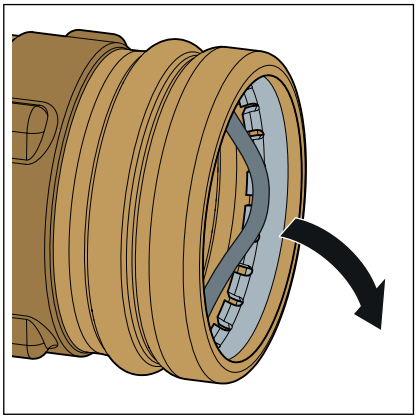
FORSIKTIG!
Fare for personskader på grunn av skarpe kanter

Over tetningselementet befinner det seg en skarpkantet skjærering (se pil). Ved veksling av tetningselementet er det fare for kuttskader.

- Ikke grip inn i presskoblingen med bare hendene.

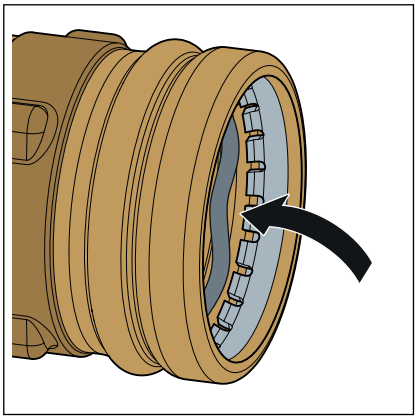
Fjerne tetningselement

Bruk ikke spisse eller skarpe gjenstander, som kan skade tetningselementet eller sporet, ved fjerning av tetningselementet.



- Fjern tetningselementet ut av sporet. Gå fram forsiktig, slik at tetteelementsetet ikke blir skadet.

Sette inn tetningselement



- Sett inn et nytt, uskadet tetningselement i sporet.

  Pass på at tetningselementet ikke blir skadet av skjæreringen.
- Forsikre seg om at tetningselementet står fullstendig i sporet.

3.4.2 Kappe til rørene

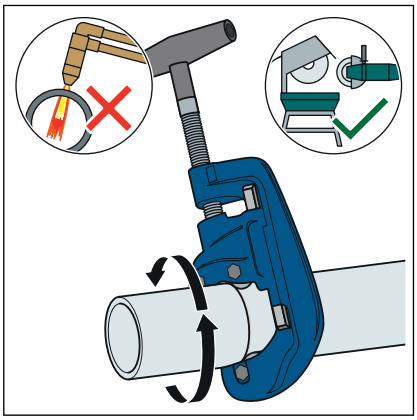
MERKNAD!
Utette presskoblinger på grunn av skadet materiale!

Ved skadete rør eller tetningselementer kan presskoblingene bli utette.

Ta hensyn til følgende instruksjoner, for å unngå skader på rørene og tetningselementene:

- Ikke bruk kutteskiver (vinkelsliper) eller skjærebrenner til kutting.
- Ikke bruk fett og olje (som f.eks. skjæreolje).

For informasjon om verktøy, se også *Kapittel 3.3.5 „Nødvendig verktøy“ på side 18*.



- Kutt gjennom røret med en rørkutter eller en fintannet metallsag.

  Unngå riper på røroverflaten.

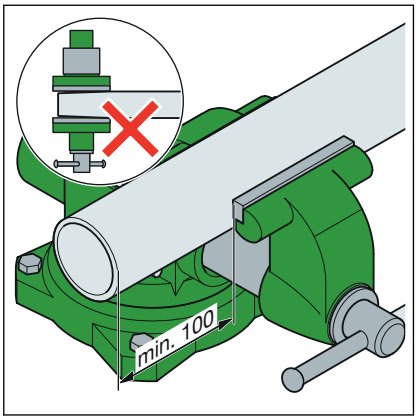
3.4.3 Avgrade rør

Rørendene må etter kutting avgrades grundig inn- og utvendig.

Avgradingen gjør at man unngår at tetningselementet blir skadet eller presskoblingen blir kantet under monteringen. Viega anbefaler å bruke en avgrader (modell 2292.4XL).

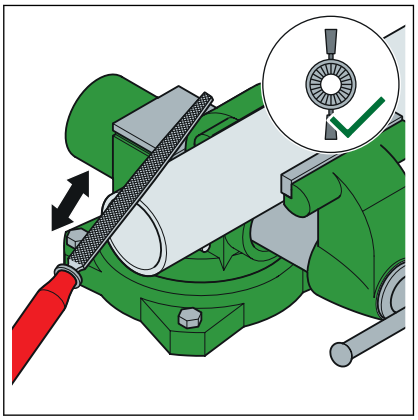
MERKNAD!
Skader på grunn av feil verktøy!

Bruk ikke slipeskiver eller lignende verktøy til avgrading. Dette kan skade rørene.



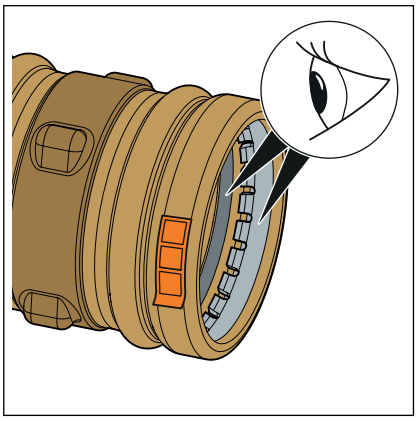
- Spenn fast røret i skrustikken.
- Ved fastspenning skal man overholde en avstand på minst 100 mm (a) til rørenden.

  Rørendene skal ikke være bøyd eller skadet.



- Fjern grader innvendig og utvendig på røret.

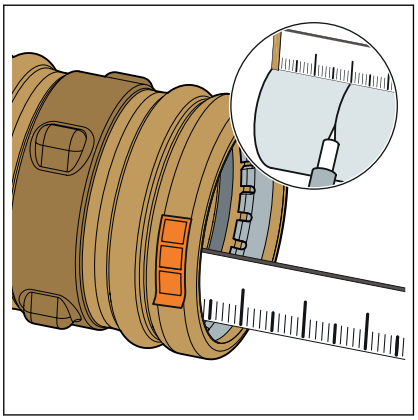
3.4.4 Presse kobling



Forutsetninger:

- Rørenden er ikke bøyd eller skadet.
- Røret er avgradet.
- I presskoblingen befinner det seg korrekt tetningselement.
  EPDM = skinnende sort
  FKM = sort matt

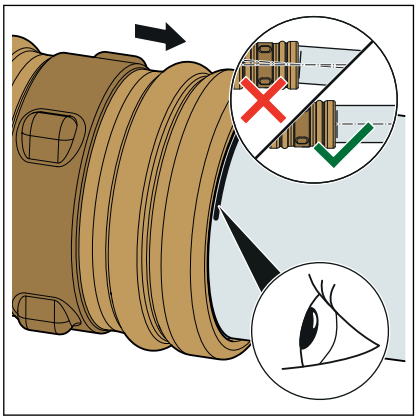
- Tetningselement og skjærering er uskadet.
- Tetningselement og skjærering står fullstendig i sporet.



- Mål innstikkdybden i koblingen.

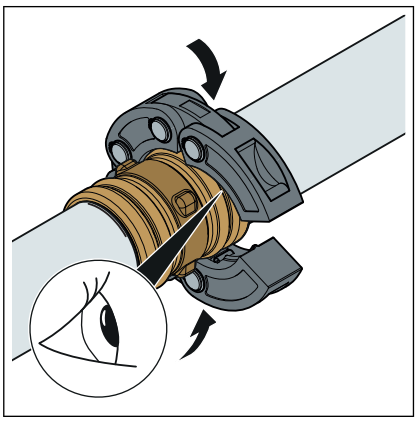
d [mm]	Innstikkdybde [mm]
76,1	55
88,9	55
108,0	65

- Merk av innstikkdybden på røret

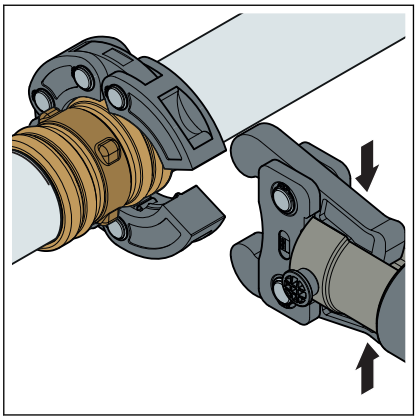


- Skyv presskoblingen på røret frem til den markerte innstikkdybden. Ikke kant presskoblingen.
- Sett leddtrekkbakke på pressmaskinen og skyv inn holdebolten til den går i lås.

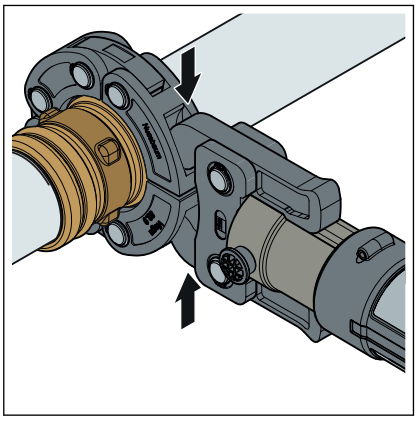
INFO! Følg pressverktøyets anvisning.



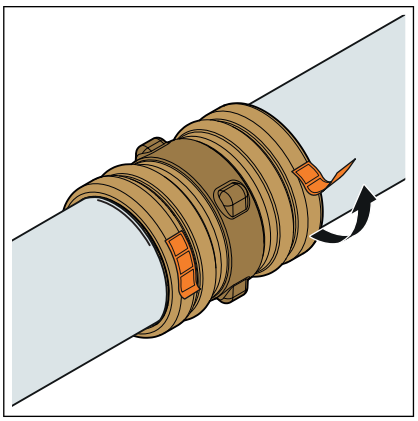
- Sett presskjeden på presskoblingen. Presskjeden må avslutte i flukt med ytterkanten til presskoblingen.



- Åpne leddtrekkbakken.



- Skyv inn leddtrekkbakken i holderne til presskjeden.
- Gjennomfør pressing.
- Fjern leddtrekkbakken og presskjedet.



- Fjern kontroll-lask.
  - Koblingen er merket som presset.

3.4.5 Lekkasjetest

Før igangsetting må installatøren gjennomføre en lekkasjetest.

Denne testen gjennomføres på det ferdigstilte, men ennå ikke tildekte anlegget.

Følg gjeldende retningslinjer, se *„Regelverk fra avsnittet: Lekkasjetest“ på side 6*.

Også for ikke-drikkevannsinstallasjoner skal man gjennomføre lekkasjetest i henhold til gjeldende retningslinjer, se *„Regelverk fra avsnittet: Lekkasjetest“ på side 6*.

Resultatet skal dokumenteres.

3.5 Vedlikehold

For drift og vedlikehold av drikkevannsinstallasjoner må gjeldende retningslinjer følges, se *„Regelverk fra avsnittet: Vedlikehold“ på side 7*.

3.6 Kassering

Del opp produkt og emballasje i de enkelte materialgruppene (f.eks. papir, metall, plast eller ikke-jern-metaller) og kasser i henhold til gjeldende nasjonal lovgiving.

Viega A/S
info@viega.no
viega.no

NO • 2021-03 • VPN200395