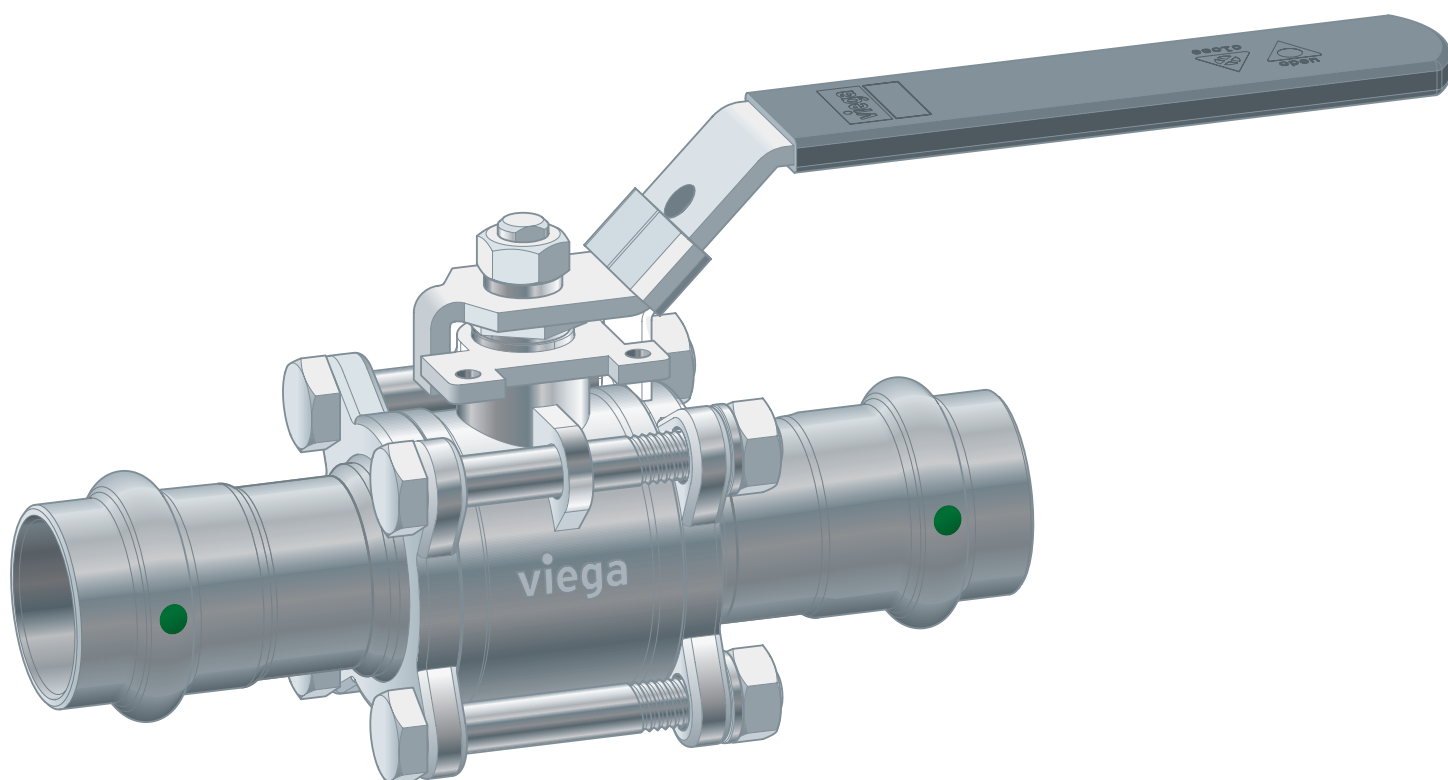


Bruksanvisning

Easytop-kuleventil Sanpress Inox- presstilkoblinger, 3-delt med SC- Contur



for industri- og oppvarmingsbruk

Modell
2375.8

viega

Innholdsfortegnelse

1	Om denne bruksanvisningen	4
1.1	Målgrupper	4
1.2	Merking av instruksjoner	4
1.3	Merknader til denne språkversjonen	5
2	Produktinformasjon	6
2.1	Normer og regelverk	6
2.2	Tiltenkt bruk	7
2.2.1	Bruksområder	8
2.2.2	Medier	8
2.3	Produktbeskrivelse	8
2.3.1	Oversikt	8
2.3.2	Rør	9
2.3.3	Presstilkobling med SC-Contur	11
2.3.4	Tetningselementer	11
2.3.5	Tekniske data	12
2.3.6	Merkinger på komponenter	12
2.3.7	Kompatible komponenter	12
2.4	Brukerinformasjon	13
2.4.1	Korrosjon	13
3	Håndtering	14
3.1	Transport	14
3.2	Lagring	14
3.3	Monteringsinformasjoner	14
3.3.1	Monteringsanvisninger	14
3.3.2	Potensialutligning	15
3.3.3	Plassbehov og avstander	16
3.3.4	Nødvendig verktøy	19
3.4	Montering	20
3.4.1	Tillatt utskifting av tetningselementer	20
3.4.2	Skifte tetningselement	20
3.4.3	Kappe til rørene	21
3.4.4	Avgrade rør	21
3.4.5	Presse kobling	22
3.4.6	Lekkasjetest	23
3.5	Inspeksjon	24
3.5.1	Tetningselementer i midtdelen skiftes ut	25

3.5.2	Etterjuster pakkboksen.....	31
3.6	Kassering.....	31

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 avsnittet: Medier

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Egnethet for oppvarmingsvann i pumpe-varmtvanns-varmeanlegg	VDI 2035 ark 1 og ark 2

Regelverk fra avsnittet: Oversikt

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Oppfyllelse av prøvekrav (armaturgruppe I)	DIN EN 13828

Regelverk fra avsnittet: Tetningselementer

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

Regelverk fra avsnittet: Merking på komponenter

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Merking støyklasse I	DIN EN 13828

Regelverk fra avsnittet: Kompatibale komponenter

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Tillatte rørtyper	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Tillatte rustfrie stålrør	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Tillatte rustfrie stålrør	DIN EN 10312
Tillatte rustfrie stålrør	DIN EN 10088

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: Korrosjon

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Utvendig korrosjonsbeskyttelse	DIN EN 806-2
Utvendig korrosjonsbeskyttelse	DIN 1988-200
Utvendig korrosjonsbeskyttelse	DKI-Informationsdruck i. 160

Regelverk fra avsnittet: Lekkasetest

Gyldighetsområde / Merknad	Regelverk som gjelder i Tyskland
Kontroll av ferdigstilt, men fortsatt ikke tildekket anlegg	DIN EN 806-4
Lekkasjetest for drikkevannsinstallasjoner	DIN EN 806 del 4
Lekkasjetest for drikkevannsinstallasjoner	ZVSHK-Merkblatt „Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser“
Krav til påfyllings- og suppleringsvann	VDI 2035

2.2 Tiltent bruk



Bruk av modellen til andre bruksområder og medier enn de som er beskrevet, må avtales med Viega servicesenter.

En kuleventil er en armatur som ved en 90°-bevegelse kan stenge av og åpne enkelte rørdningsavsnitt. Kuleventilen er ingen reguleringsarmatur og kan ikke brukes til regulering av volumstrømmer, for det er ikke tillatt å sette kulen i en mellomstilling.


MERKNAD!

Ved rask åpning og lukking av kuleventilen kan det oppstå trykkslag i anlegget.

- Kuleventilen må kun åpnes og lukkes sakte.



2.2.1 Bruksområder

Bruk er bl.a. mulig i følgende områder:

- Industri- og anleggsbygging
- Trykkluftanlegg
- Regnvannanlegg
- Lukkede varme- og kjølekretsløp
- Anlegg for tekniske gasser (på forespørsel)

2.2.2 Medier

Modellen er bl.a. egnet for følgende medier:

- Maks. klorid-konsentrasjon 250 mg/l iht. gjeldende retningslinjer, se  «Regelverk fra avsnittet: Medier» på side 6
- Oppvarmingsvann for pumpe-varmtvanns-varmeanlegg, se  «Regelverk fra avsnittet: Medier» på side 6
- Trykkluft i henhold til spesifikasjon til anvendte tetningselementer
 - EPDM ved oljekonsentrasjon < 25 mg/m³


Modellen er ikke egnet for bruk i drikkevannsinstallasjoner.

2.3 Produktbeskrivelse

2.3.1 Oversikt

Den 3-delte Easytop-kuleventilen med Sanpress Inox-prestilkobling er egnet for bruk i industri- og varmeanlegg. På grunn av den 3-delte utførelsen kan kuleventilen enkelt vedlikeholdes. De innvendige tetningselementene kan skiftes ut og kulen kan rengjøres.



Easytop-systemarmaturene tilsvarer testkravene til gjeldende retningslinjer, se  «Regelverk fra avsnittet: Oversikt» på side 6. Lydisolasjon $L_{ap} \leq 20$ dB(A)

Modellen er utstyrt på følgende måte:

- Ventilhus av stål, rustfritt
- inn- og utgangsside med Sanpress Inox-presstilkobling med SC-Contur
- Betjeningshendel L-form i metall
- Stillingsindikering åpnet / lukket
- Koblingsaksel vedlikeholdsfri
- Tetningselementer av EPDM
- Kuletetning av Teflon®
- Kule av rustfritt stål
- Kan lukkes

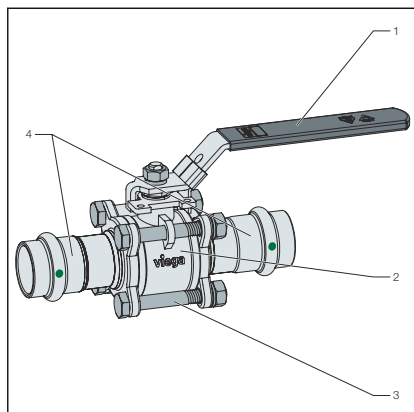


Fig. 1: 3-delt kuleventil

1 - Betjeningshendel i L-form i metall

2 - Midtdel

3 - Skrubolt

4 - Sanpress Inox-presstilkobling

Modellen er tilgjengelig i følgende dimensjoner: d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Rør

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.
- Ta hensyn til ekspansjonsretningen: Planlegg fastpunkter og glidepunkter.

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 $\Delta T = 50$ K [mm]
Rustfritt stål	0,0165	16,5

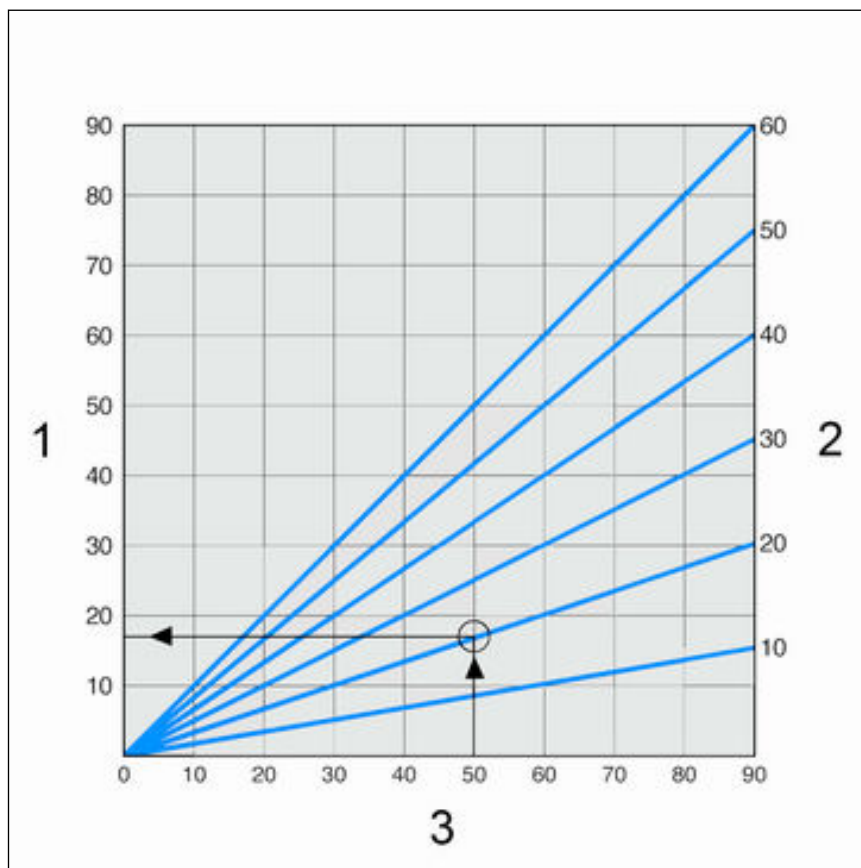


Fig. 2: Lengdeekspansjon av Sanpress-rør

1 - Lengdeekspansjon $\vec{\Delta l}$ [mm]

2 - Rørlengde \vec{l}_0 [m]

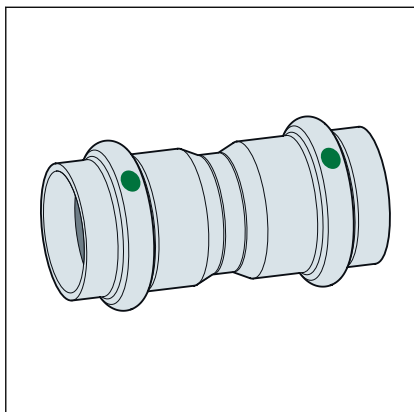
3 - Temperaturdifferanse $\vec{\Delta \vartheta}$ [K]

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

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta \vartheta \text{ [K]}$$

Mer informasjon finner du i system-bruksanvisningene Sanpress og Sanpress Inox.

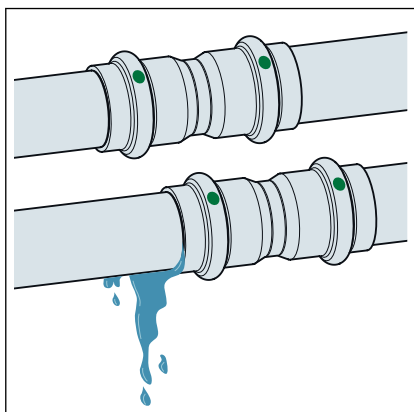
2.3.3 Presstilkobling med SC-Contur



Presstilkoblingen har et omløpende spor, hvor tetningselementet ligger. Ved pressingen blir koblingen formet foran og bak sporet, og forbindes uløselig med røret. Tetningselementet blir ikke formet ved pressingen.

Fig. 3: Presstilkobling ved eksemplet av en presskobling

SC-Contur



Viega presstilkoblinger har SC-Contur. SC-Contur er en sikkerhetsteknikk sertifisert av DVGW, og sørger for at forbindelsen i upresset tilstand er garantert utett. Dermed bortfaller koblinger som blir avglemt å presse, ved at de umiddelbart oppdages ved lekkasjetesten.

Viega garanterer at 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)

Fig. 4: SC-Contur

2.3.4 Tetningselementer

Bruksområde for EPDM-tetningselement

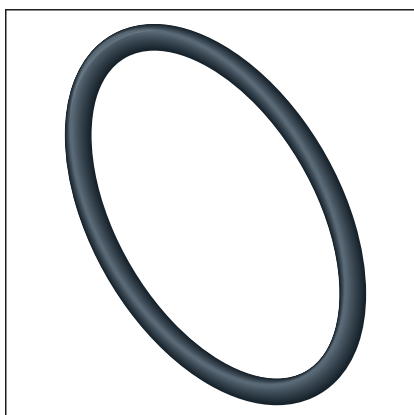


Fig. 5: EPDM-rundtetningselement

Modellen er fra fabrikken utstyrt med EPDM-tetningselementer.

Bruksområde	Oppvarming	Trykkluft	Tekniske gasser
Bruk	Pumpe-varmtvanns-varmeanlegg	alle rørledningsavsnitt	alle rørledningsavsnitt
Driftstemperatur [T_{maks}]	110 °C	60 °C	—
Driftstrykk [P_{maks}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Merknader	ih. gjeldende retningslinjer ¹⁾ T_{maks} : 105 °C 95 °C ved radiatortilkobling	tørr, oljeinnhold < 25 mg/m ³	²⁾

¹⁾ se ☞ «Regelverk fra avsnittet: Tetningselementer» på side 6

²⁾ Må avtales med Viega servicesenter.

2.3.5 Tekniske data

Overhold følgende driftsbetingelser for installasjonen av modellen:

Driftstemperatur [T_{maks}]	110 °C
Driftstrykk [P_{maks}]	1,0 MPa (10 bar)

2.3.6 Merkinger på komponenter

Presstilkoblingene er merket med et farget punkt. Denne merker SC-Contur hvor prøvemedium trer ut hvis en forbindelse ved forglemelse ikke er blitt presset.

Modellen er merket på følgende måte:

- Støyklasse I iht. gjeldende retningslinjer, se ☞ «Regelverk fra avsnittet: Merking på komponenter» på side 6
- Mål
- grønt punkt
- Stillingsindikering på betjeningshendelen

2.3.7 Kompatible komponenter

Modellen er utstyrt med presstilkoblinger og kompatibel med Sanpress- og Sanpress Inox-systemet.

Rør

Presstilkoblingene er kontrollert og godkjent med følgende rørtyper iht. gjeldende retningslinjer:

- Rustfrie stålrør (materiale 1.4401 / 1.4521)
 - se ☞ «Regelverk fra avsnittet: Kompatible komponenter» på side 6
- Industrial Pipe Inox (materiale 1.4520)

2.4 Brukerinformasjon

2.4.1 Korrosjon

Fritt lagte rørledninger og armaturer i rom trenger i normale tilfeller ingen utvendig korrosjonsbeskyttelse.

Unntak finnes i følgende tilfeller:

- kontakt med aggressive stoffer, som nitritt- eller ammoniumholdige materialer
- i aggressive omgivelser

Når en utvendig korrosjonsbeskyttelse er nødvendig, må gjeldende retningslinjer følges, se ☞ «Regelverk fra avsnittet: Korrosjon» på side 7.



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.



Følg informasjonen til rørprodusenten.

3.2 Lagring

Ved lagring må kravene i gjeldende retningslinjer følges, se [«Regelverk fra avsnittet: Lagring» på side 7](#)

- Lagre komponenter i den originale emballasjen frem til like før monteringen.
- 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.
- Rør av forskjellige materialer må lagres atskilt for å unngå kontaktkorrosjon.



Følg informasjonen til rørprodusenten.

3.3 Monteringsinformasjoner

3.3.1 Monteringsanvisninger

Kontrollere systemkomponenter



Modellen skal først tas ut av emballasjen umiddelbart før bruk.

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

- Kontroller alle delene.
- Bruk kun uskadde originaldeler.
- Skadede komponenter må skiftes ut, ikke repareres.
- Skitne komponenter skal ikke installeres.
- Lagre produktet på et tørt og rent sted.

Under monteringen

Vær oppmerksom på følgende ved monteringen:

- Bruk egnet verktøy.
- Montering er mulig uavhengig av strømningens retning.



Velg monteringsstedet slik, at armaturen er godt tilgjengelig og lett å betjene.

Rørledningsføring og festing

Informasjoner finner du i system-bruksanvisningene Sanpress og Sanpress Inox.

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.

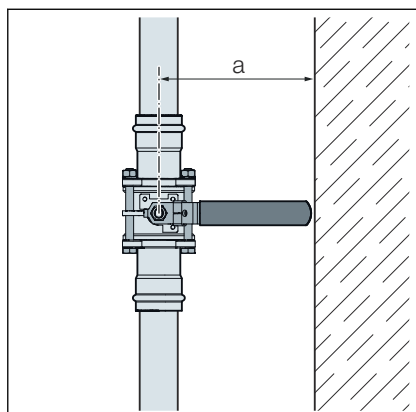
Da alle rørledningssystemer av metall er elektrisk ledende, kan en utilsiktet kontakt med en del som fører nettspenning, føre til at hele rørledningssystemet og tilkoblede metallkomponenter (f.eks. radiatorer) blir stående under spenning.

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



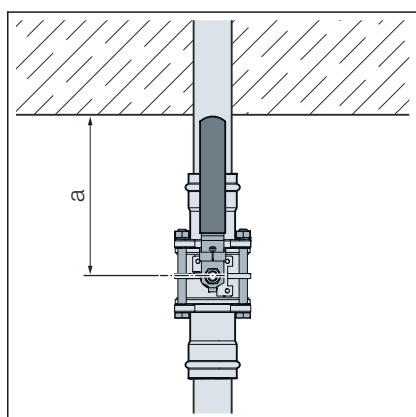
Installatøren av det elektriske anlegget er ansvarlig for at potensialutligningen kontrolleres og sikres.

3.3.3 Plassbehov og avstander



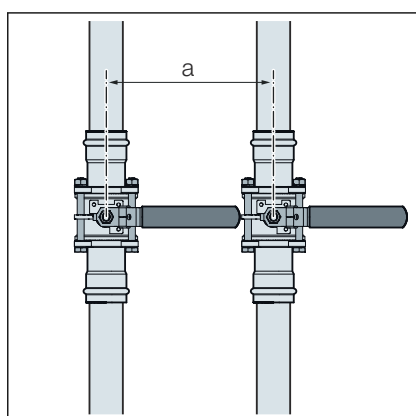
Horisontalt plassbehov for betjeningshendel

Størrelse [mm]	a [mm]
15	105
18	
22	150
28	
35	195
42	
54	



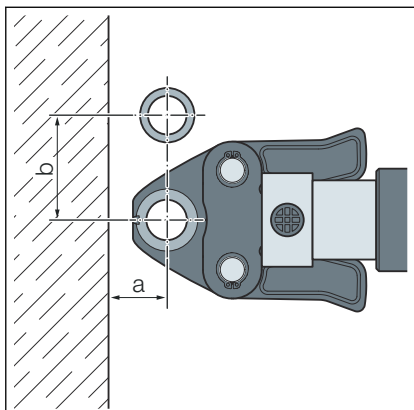
Vertikalt plassbehov for betjeningshendel

Størrelse [mm]	a [mm]
15	105
18	
22	150
28	
35	195
42	
54	



Horisontalt plassbehov for betjeningshendel

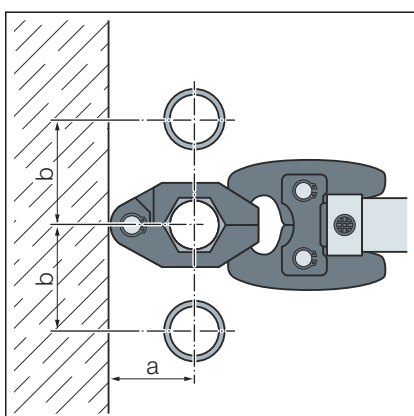
Størrelse [mm]	a [mm]
15	135
18	135
22	185
28	185
35	235
42	240
54	240

Pressing mellom rørledninger

Plassbehov PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

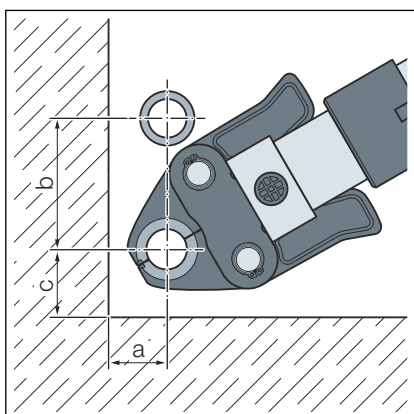
d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	20	20	25	25	30	45	50
b [mm]	50	55	60	70	85	100	115

Plassbehov Picco, Pressgun Picco

d	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25
b [mm]	60	60	65	65	65


Plassbehov pressing

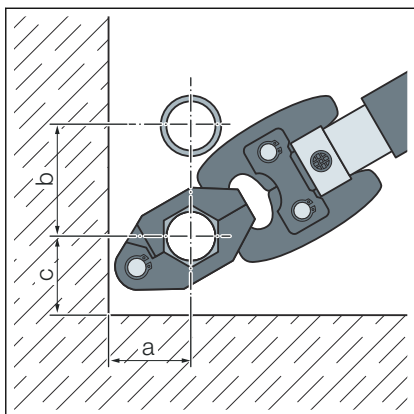
d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	50	55	60	70	75	85	90

Pressing mellom rør og vegg

Plassbehov PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	25	25	30	30	50	50	55
b [mm]	65	75	80	85	95	115	140
c [mm]	40	40	40	50	50	70	80

Plassbehov Picco, Pressgun Picco

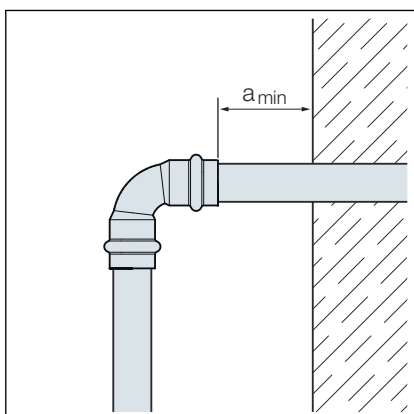
d	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40



Plassbehov pressing

d	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	50	55	60	70	75	85	90
c [mm]	35	40	40	45	50	55	65

Veggavstand



Minimumsavstand ved d12-54

Pressmaskin	a _{min} [mm]
Type 2 (PT2)	50
Type PT3-EH	
Type PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Picco / Pressgun Picco	35

Avstand mellom pressinger

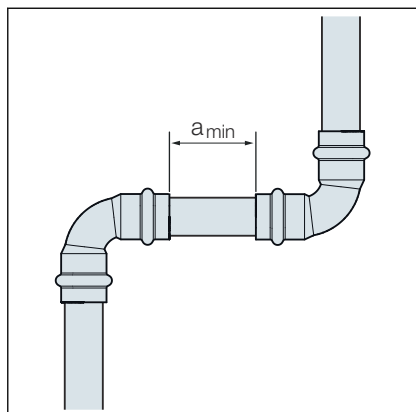


MERKNAD!

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 presskoblingen bli utett.

Ved rør med diameter d15-28 mm må rørlengden minst tilsvare den totale innstikkdybden til begge presskoblingene.


Minimumsavstand ved pressbakker d15–54

d	a _{min} [mm]
15	0
18	0
22	0
28	0
35	10
42	15
54	25

Z-mål

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

3.3.4 Nødvendig verktøy

For å opprette en presskobling, trenger man følgende verktøy:

- Rørkutter eller fintannet metallsag
- Avgrader og fargestift for påtegning
- Pressmaskin med konstant presskraft
- Pressbakke eller pressring 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 Tillatt utskifting av tetningselementer



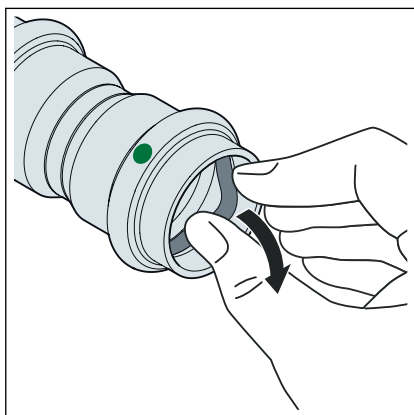
Viktige råd

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 11*. Bruk av andre tetningselementer er ikke tillatt.

3.4.2 Skifte tetningselement

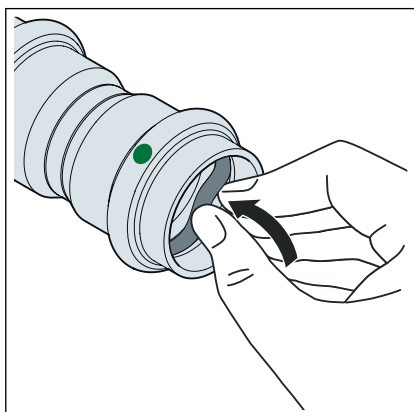
Fjerne tetningselement



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

- Fjern tetningselementet ut av sporet.

Sette inn tetningselement



- Sett inn et nytt, uskadet tetningselement i sporet.
- Forsikre seg om at tetningselementet står fullstendig i sporet.

3.4.3 Kappe til rørene



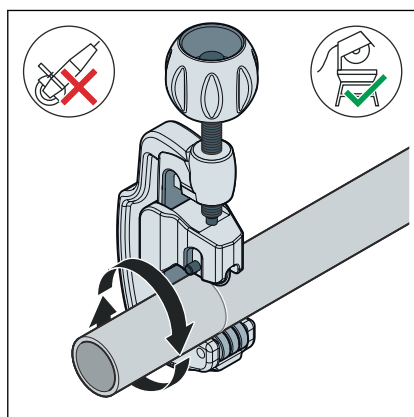
MERKNAD! **Utette presskoblinger på grunn av skadet materiale!**

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 3.3.4 «Nødvendig verktøy» på side 19.](#)



- Kutt gjennom røret med en rørkutter eller en fintannet metallsag. Unngå riper på røroverflaten.

3.4.4 Avgrade rør

Rørendene må etter kutting avgrades grundig inn- og utvendig.

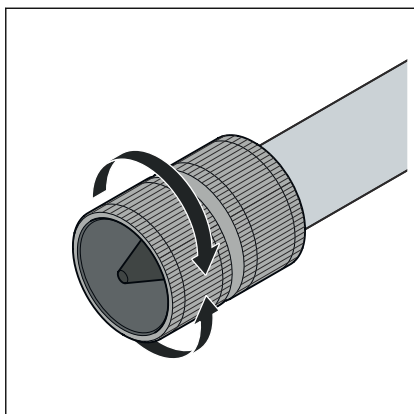
Avgradingen gjør at man unngår at tetningselementet blir skadet eller presskoblingen blir kantet under monteringen. Viega anbefaler å bruke en avgrader (modell 2292.2).



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.

3.4.5 Presse kobling

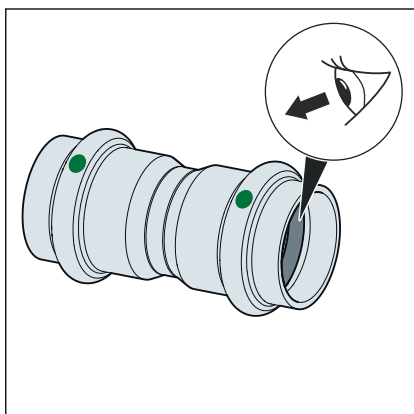


MERKNAD!

Utette presskoblinger ved for korte rør

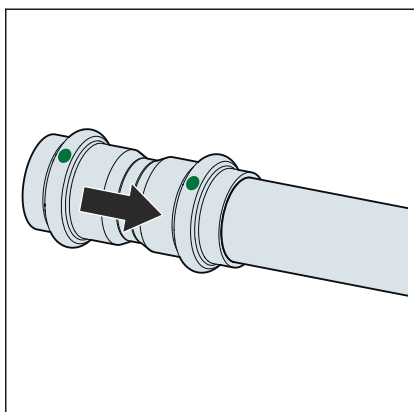
Når to presskoblinger skal settes på et rør uten avstand fra hverandre, må ikke røret være for kort. Hvis røret ved pressing ikke stilles inn til den tiltenkte innstikkdybden i presskoblingen, kan koblingen bli utett.

Ved rør med diameter d 15–28 mm må lengden på røret minst tilsvare den samlede innstikkdybden til begge presskoblingene.

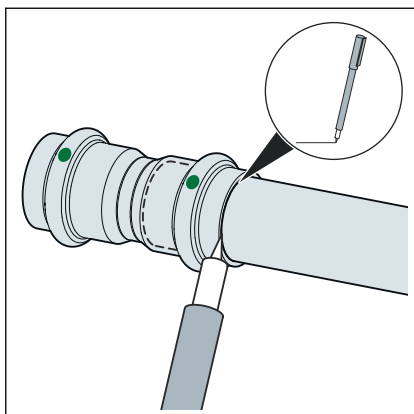


Forutsetninger:

- Rørenden er ikke bøyd eller skadet.
- Røret er avgradet.
- I presskoblingen befinner det seg korrekt tetningselement.
EPDM = skinnende sort
- Tetningselementet er uskadet.
- Tetningselementet står fullstendig i sporet.



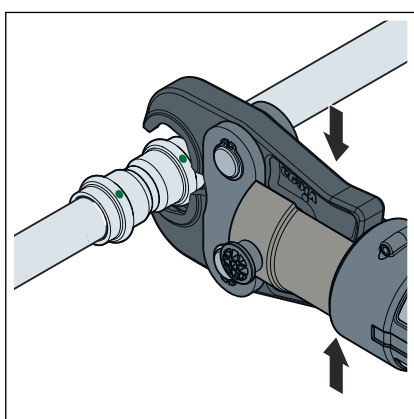
- Skyv presskoblingen inn på røret, helt til anslag.



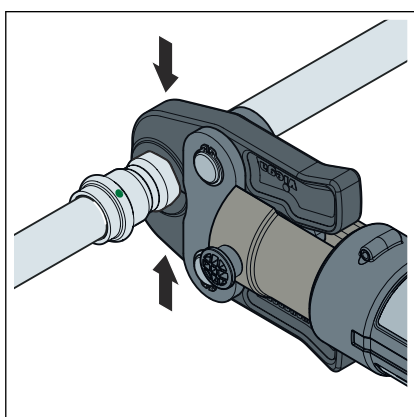
INFO! Viega anbefaler bruk av merkemalmodellen 2494.

- Marker innstikkdybden.
- Sett pressbakken inn i pressmaskinen og skyv inn holdeboltene til de går i lås.

INFO! Følg pressverktøyets anvisning.



- Åpne pressbakken og sett den på presskoblingen i rett vinkel.
- Kontroller innstikkdybden ut fra markeringen.
- Forsikre deg om at pressbakkene sitter midt på sporet til presskoblingen.





- Gjennomfør pressing.
- Åpne og fjern pressbakken.
 - Koblingen er presset.

3.4.6 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 7.

Også for ikke-drikkevannsinstallasjoner skal man gjennomføre lekkasjetest i henhold til gjeldende retningslinjer, se  «Regelverk fra avsnittet: Lekkasjetest» på side 7.



Sjekk dessuten den ytre tettheten på pakkboksen og på flensforbindelsene til kuleventilen. Dersom det oppstår en utetthet må du følge informasjonen om ytre utetthet, se ↪ *Kapittel 3.5 «Inspeksjon» på side 24.*

Resultatet skal dokumenteres.

3.5 Inspeksjon



Informér din oppdragsgiver eller brukeren av installasjonen, om at det må foretas en årlig inspeksjon.

Utvendig tetthet

- Sjekk tettheten til kuleventilen på pakkboksen og på flensforbindelsene.

Dersom det oppstår en utetthet på flensforbindelsen, trekk til skruboltene langsomt i kors til utettheten er borte.

Dersom det oppstår en utetthet på pakkboksen, trekk til pakkboksen langsomt til utettheten er borte, se ↪ ***Kapittel 3.5.2 «Etterjuster pakkboksen» på side 31.***

- Gjennomfør en funksjonstest etter tetting.

Dersom kuleventilen kun lar seg betjene tregt eller overhodet ikke etter å ha trukket til skruene, må pakningene i midtdelen skiftes ut, se ↪ ***Kapittel 3.5.1 «Tettingselementer i midtdelen skiftes ut» på side 25.***

3.5.1 Tetningselementer i midtdelen skiftes ut

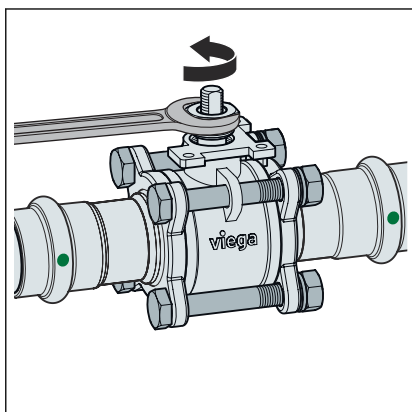
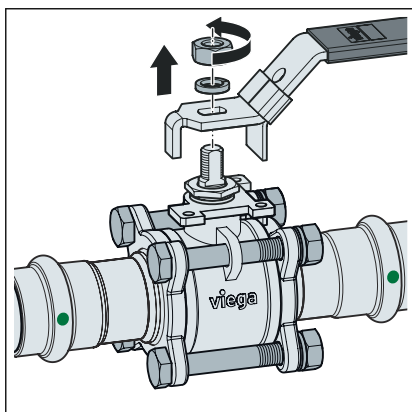


MERKNAD!

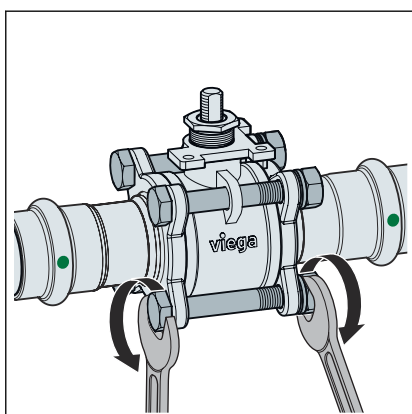
Etter demontering må interne komponenter oppbevares slik at de er beskyttet mot smuss og skader.

Før montering må interne komponenter kontrolleres for smuss og skader. Rengjør komponentene ved behov.

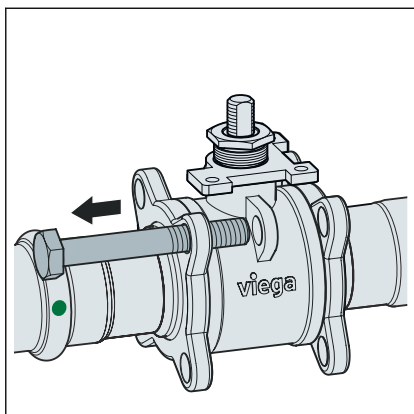
- Steng forsyningsledningen, sikre den mot uautorisert åpning og tøm rørledningsavsnittet.
- Åpne kuleventilen.
- Demonter håndtaket.



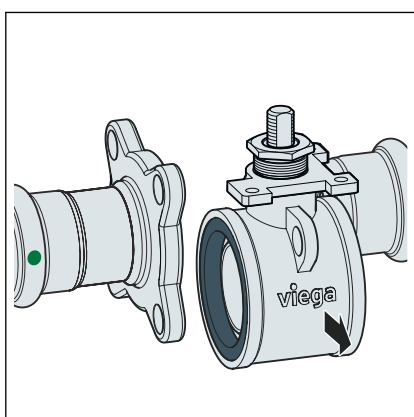
- Løsne pakkboxen med en fastnøkkel.



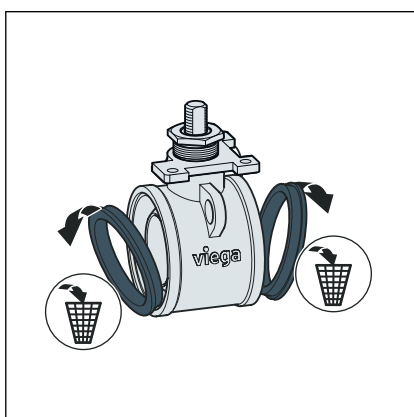
- Løsne flensforbindelsene.



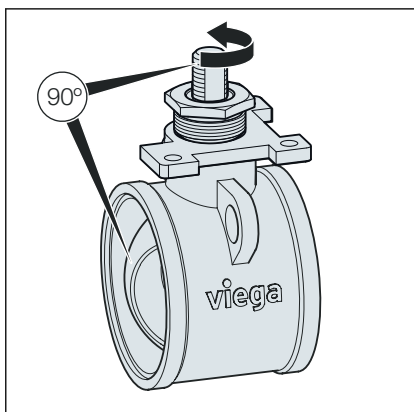
► Fjern skrubboltene.



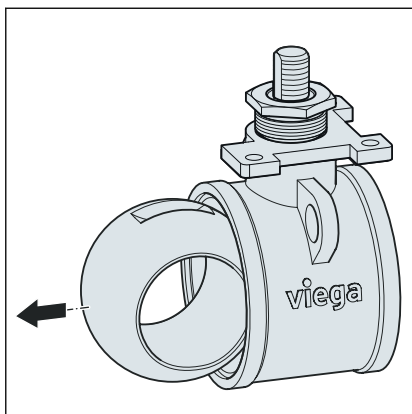
► Ta ut midtdelen av kuleventilen på siden.



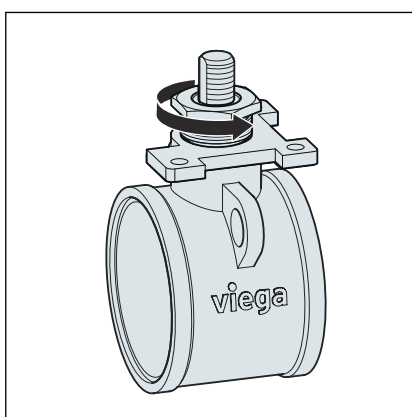
► Ta ut og kast de gamle PTFE-tetningene.



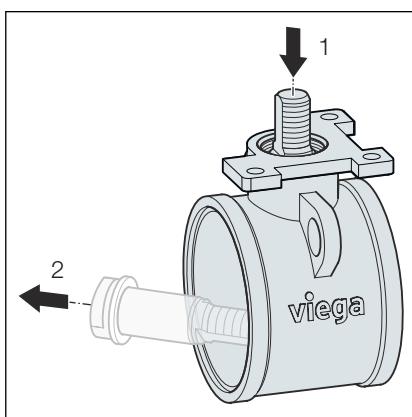
► Drei kulen 90°.



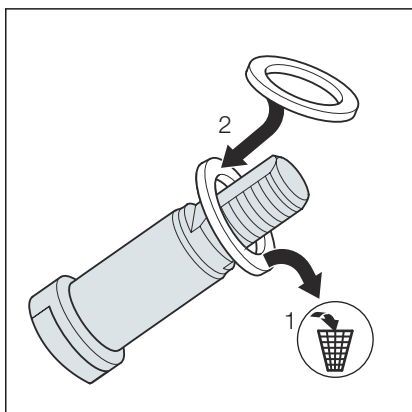
- Ta ut kulen.
- Rengjør kulen.



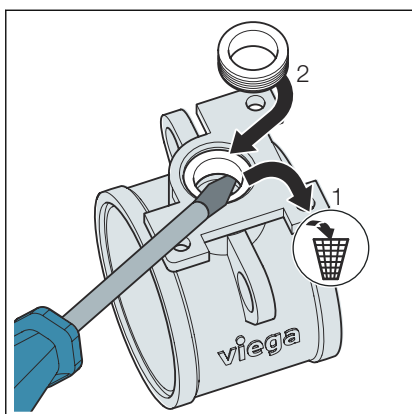
- Drei ut pakkboxen.



- Trykk ned koblingsakselen ovenfra.



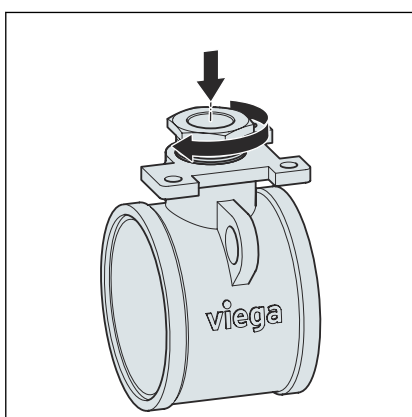
- Skift ut tetningen til koblingsakselen.
- Avhend den gamle tetningen til koblingsakselen.



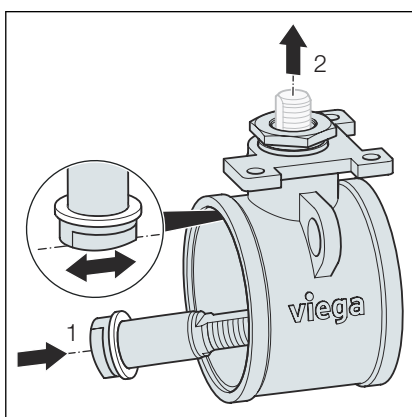
- Ta ut og skift tetning med egnet verktøy.

MERKNAD! Tetningen kan ikke tas ut uten å bli ødelagt. Sjekk at en reservetetning foreligger før demontering.

- Kast den gamle tetningen.

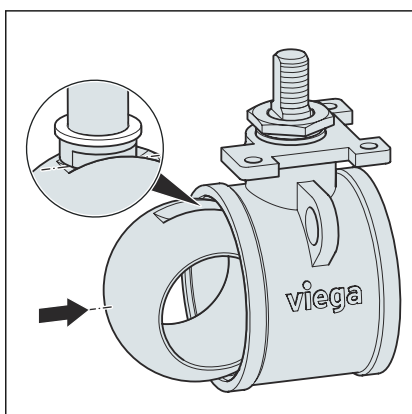


- Trekk til pakkboksen for hånd.

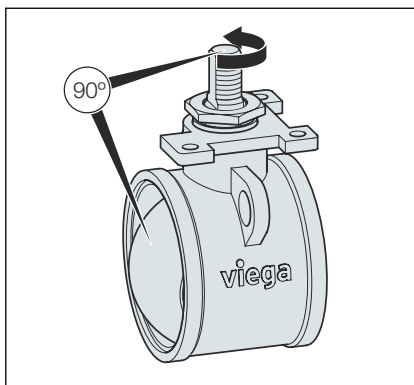


- Sett inn koblingsakselen nedenfra med ny tetning.

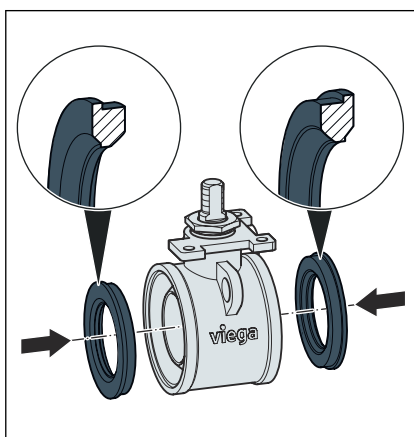
INFO! Skaftet må peke i strømningsretningen.



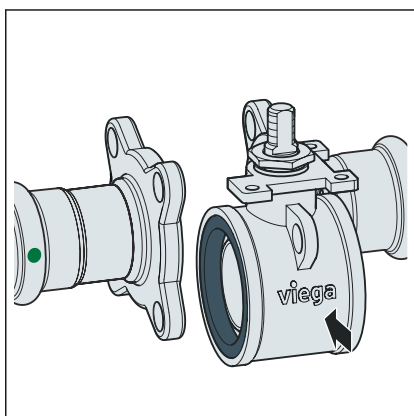
- Sett inn den rengjorte kulen igjen.



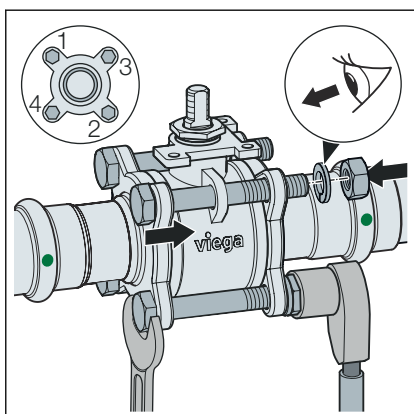
- Drei kulen 90° (åpne kuleventilen).
- Trekk til pakkboxen godt festet.



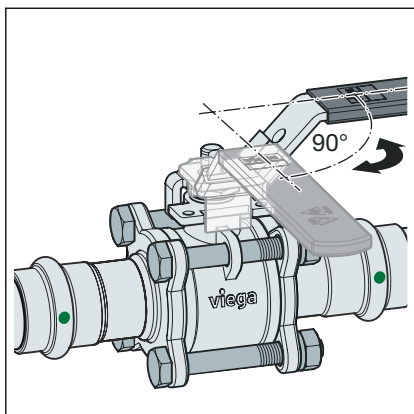
- Sett inn den nye PTFE-tetningene i midtdelen.
- MERKNAD!** Påse at alle tetninger settes inn.



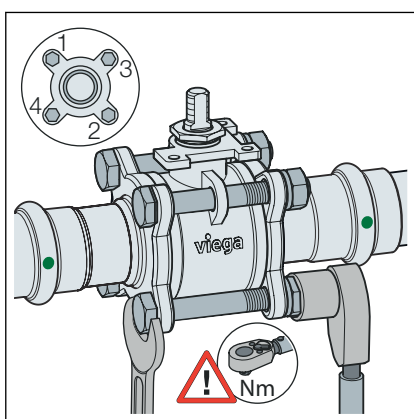
- Sett inn midtdelen.
- MERKNAD!** For å kunne garantere at kuleventilen fungerer, må midtdelen monteres i samme stilling som ved demonteringen.



- Sett inn skrubboltene og trekk de lett til i kors.
- MERKNAD!** Påse at fjærringene settes inn.



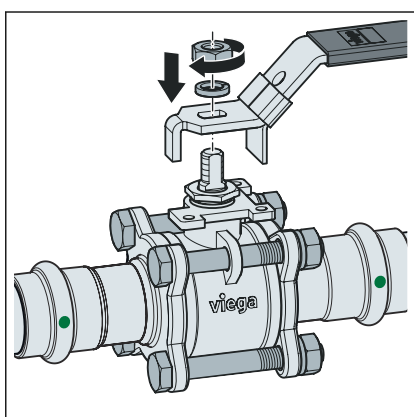
- Sett på håndtaket løst.
- For å sentrere tetninger og innsats dreies kulen 90° (avstengning lukket).
- Sjekk om flens og midtdel befinner seg i flukt.
- Drei tilbake kulen 90° (avstengning åpnet).
- Ta av håndtaket igjen.



- Sett inn skrubboltene og stram dem i kors.
Påse at det trekkes til med maksimalt dreiemoment.

Dreiemomenter

Størrelse (mm)	15	18	22	28	35	42	54
maks. dreiemoment (Nm)	10	10	10	20	20	30	30



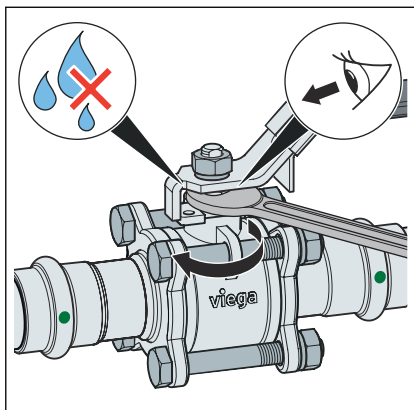
- Monter håndtaket.
- MERKNAD!** For å kunne garantere at kuleventilen fungerer, må betjeningshendelen monteres i samme stilling som ved demonteringen. Test funksjonen til 90°-dreiningen etter monteringen.

- Gjennomfør lekkasjetest etter å ha skiftet ut midtdelen.

Ved utetthet på pakkboksen, trekk til pakkboksen forsiktig til utettheten er borte, se [Kapittel 3.5.2 «Etterjuster pakkboksen» på side 31](#).

Ved utetthet på flensen, trekk til skruene i kors til utettheten er borte.

3.5.2 Etterjuster pakkboksen



- Sett fastnøkkelen på pakkboksen.
- Trekk til pakkboksen forsiktig til ingen utetthet opptrer.
- Test betjeningsmomentet til kuleventilen.

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 • 2022-08 • VPN180256

