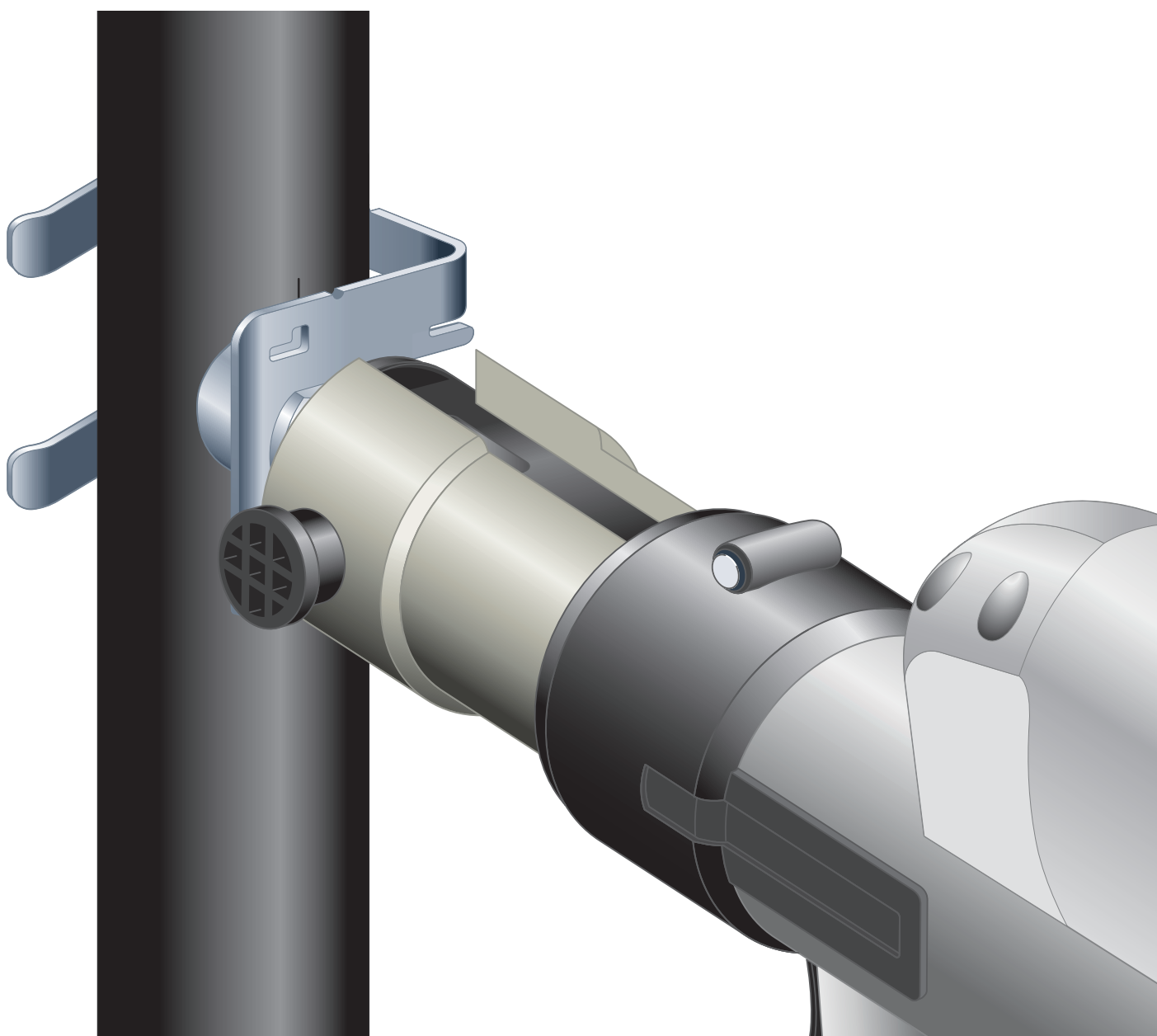


Instrukcja obsługi

Zestaw narzędzi do przyłącza zaprasowywanego, PT2



do wykonywania przyłączy gwintowanych w przewodach rurowych ze stali

Wzór
4278.5

Rok produkcji (od)
03/2016

viega

Spis treści

1	Informacje na temat instrukcji obsługi	4
	1.1 Grupy docelowe	4
	1.2 Oznaczenie wskazówek	4
	1.3 Wskazówka na temat tej wersji językowej	5
2	Informacje o produkcie	6
	2.1 Normy i przepisy	6
	2.2 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem	7
	2.2.1 Zakresy zastosowania	7
	2.2.2 Media	8
	2.3 Opis produktu	8
	2.3.1 Przyłącze zaprasowywane	9
	2.3.2 Zestaw narzędzi	9
	2.3.3 Kompatybilne rury	11
	2.3.4 Oznakowanie na elementach	14
	2.4 Wyposażenie i części zamienne	15
3	Obsługa	17
	3.1 Zasady bezpieczeństwa	17
	3.2 Informacje dotyczące montażu	18
	3.2.1 Potrzebne miejsce i odległości	18
	3.2.2 Potrzebne narzędzia	21
	3.3 Montaż	22
	3.3.1 Przygotowanie rur	23
	3.3.2 Wykonanie otworu	24
	3.3.3 Montaż przyłącza zaprasowywanego za pomocą narzędzia do wciskania	31
	3.3.4 Montaż redukcji	35
	3.3.5 Inne zakresy zastosowania przyłącza zaprasowywanego	36
	3.4 Uruchomienie	36
	3.4.1 Próba szczelności	36
	3.5 Czyszczenie i konserwacja	37
	3.5.1 Czyszczenie	37
	3.5.2 Terminy przeglądów	38
	3.5.3 Wymiana koronki wiertarskiej	39
	3.5.4 Wymiana wiertła prowadzącego	40

3.5.5	Wymiana uchwytu na wiertarkę	41
3.6	Utylizacja	42

1 Informacje na temat instrukcji obsługi

Niniejszy dokument jest objęty prawem autorskim. Szczegółowe informacje na ten temat można znaleźć w Internecie na stronie *viega.com/legal*.

1.1 Grupy docelowe

Informacje zawarte w niniejszej instrukcji są skierowane do wykwalifikowanych instalatorów instalacji grzewczych i sanitarnych oraz przeszkolonego wykwalifikowanego personelu.

Przy montażu produktów Viega należy przestrzegać ogólnie uznanych zasad techniki oraz instrukcji obsługi Viega.

Osoby, które nie posiadają ww. wykształcenia lub kwalifikacji, nie mogą wykonywać prac związanych z montażem, instalacją i ewentualnie konserwacją produktu. Ograniczenie to nie dotyczy możliwych wskazówek dotyczących obsługi.

Niniejszą instrukcję obsługi należy przechowywać zawsze przy zestawie narzędzi.

1.2 Oznaczenie wskazówek

Teksty ostrzeżeń i wskazówek zostały wyodrębnione z tekstu i oznaczone w sposób szczególny odpowiednimi piktogramami.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Ostrzega przed możliwymi śmiertelnymi obrażeniami.



OSTRZEŻENIE!

Ostrzega przed możliwymi ciężkimi obrażeniami.



UWAGA!

Ostrzega przed możliwymi obrażeniami.



OGŁOSZENIE!

Ostrzega przed możliwymi szkodami materialnymi.



Dodatkowe wskazówki i porady.

1.3 Wskazówka na temat tej wersji językowej

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje na temat wyboru produktu i systemu, montażu, oddania do użytku i używania zgodnie z przeznaczeniem oraz w razie potrzeby na temat czynności konserwacyjnych. Informacje na temat produktów, ich właściwości i zasad stosowania opierają się na obowiązujących aktualnie normach europejskich (np. EN) i/lub niemieckich (np. DIN/DVGW).

Niektóre fragmenty tekstu mogą zawierać odniesienia do europejskich/niemieckich przepisów technicznych. Dla innych krajów przepisy te należy traktować jako zalecenia, o ile nie obowiązują w nich odpowiednie krajowe wymagania. Krajowe ustawy, standardy, przepisy, normy i inne regulacje techniczne mają pierwszeństwo przed niemieckimi/europejskimi przepisami podanymi w niniejszej instrukcji. Przedstawione tu informacje nie mają mocy wiążącej dla innych krajów i regionów, zatem należy je traktować jako pomoc.

2 Informacje o produkcji

2.1 Normy i przepisy

Poniższe normy i przepisy obowiązują w Niemczech i krajach europejskich. Normy krajowe znajdują się na stronie internetowej viega.pl/normy.

Przepisy z punktu: Zakresy zastosowania

Zakres obowiązywania/wskaźówka	Przepisy obowiązujące w Niemczech
Bez zastosowania do gazów palnych	DVGW G 260

Przepisy z punktu: Media

Zakres obowiązywania/wskaźówka	Przepisy obowiązujące w Niemczech
Przeznaczenie do wody grzewczej do ogrzewania wodnego pompowego	VDI-Richtlinie 2035, strona 1 i strona 2

Przepisy z punktu: Przyłącze zaprasowywane

Zakres obowiązywania/wskaźówka	Przepisy obowiązujące w Niemczech
Gwinty rurowe połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie	DIN EN 10226-1

Przepisy z punktu: Rury

Zakres obowiązywania/wskaźówka	Przepisy obowiązujące w Niemczech
Wymagania dotyczące rur stalowych bez szwu	DIN EN 10220
Wymagania dotyczące rur stalowych bez szwu	DIN EN 10216-1
Wymagania dotyczące rur stalowych bez szwu	DIN EN 10217-1
Wymagania dotyczące rur stalowych do gwintowania	DIN EN 10255 (dawniej: DIN 2440, 2441 i 2442)

Przepisy z punktu: Akcesoria i części zamienne

Zakres obowiązywania/wskaźówka	Przepisy obowiązujące w Niemczech
Wiertła ze spłaszczoną powierzchnią mocowania	DIN 338

Przepisy z punktu: Próba szczelności

Zakres obowiązywania/wskaźówka	Przepisy obowiązujące w Niemczech
Próba w gotowej, lecz jeszcze odsłoniętej instalacji	DIN EN 806-4
Próba szczelności w instalacjach wodnych	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Wymagania dotyczące wody do napełniania i uzupełniania	VDI 2035
Płukanie instalacji	DIN EN 14336

2.2 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem




Używanie zestawu narzędzi Megapress oraz przyłącza zaprasowywanego Megapress/Megapress S do innych niż opisane tu zakresów zastosowań i mediów wymaga uzgodnienia z infolinią techniczną firmy Viega.

2.2.1 Zakresy zastosowania



Przyłącze zaprasowywane Megapress/Megapress S jest przeznaczone do grubościennych rur stalowych. Za pomocą przyłącza zaprasowywanego wykonuje się przyłącza gwintowane w przewodach. Nadaje się zwłaszcza do instalacji w niewielkich przestrzeniach, np. przy wykonywaniu odgałęzień pod czujniki, termometry czy zawory spustowe. Przyłącze zaprasowywane nie nadaje się do instalacji wody użytkowej przeznaczonej do spożycia przez ludzi. Dlatego przyłącza zaprasowywane są oznakowane czarnym symbolem „Nie nadaje się do wody użytkowej”.

Przyłącza zaprasowywanego nie wolno stosować w połączeniu z elementami systemu Prestabo ani do gazów palnych, patrz  „Przepisy z punktu: Zakresy zastosowania” na stronie 6.

Możliwe obszary zastosowania to m.in.:

- instalacje przemysłowe i grzewcze
- instalacje sprężonego powietrza

- budownictwo okrętowe
- przewody wody chłodzącej (obieg zamknięty)
- instalacje gazów technicznych (na zapytanie)

Zakres zastosowania	Ogrzewanie	Sprężone powietrze	Gazy techniczne
Zakres zastosowania	Ogrzewanie wodne pompowe	Wszystkie odcinki instalacji	Wszystkie odcinki instalacji
Temperatura robocza [T _{maks.}]	110°C (EPDM) 140°C (FKM)	60°C	—
Ciśnienie robocze [P _{maks.}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Uwagi	Wg DIN EN 12828 T _{maks.} : 105°C	suche, zawartość oleju: ≤ 25 mg/m ³ (EPDM) > 25 mg/m ³ (FKM)	1)

¹⁾ Konieczne uzgodnienie z infolinią techniczną firmy Viega

Instalacje sprężonego powietrza

W instalacjach sprężonego powietrza, w których trzeba stosować się do dyrektywy w sprawie urządzeń ciśnieniowych, nie wolno przekraczać następujących wartości ciśnienia roboczego:

Średnica rury w calach	Ciśnienie robocze p _{maks.}
1½, 2, 2½, 3, 4	1,6 MPa (16 bar)
5, 6	1 MPa (10 bar)

2.2.2 Media

Przyłącze zaprasowywane może być stosowane m.in. do następujących mediów:

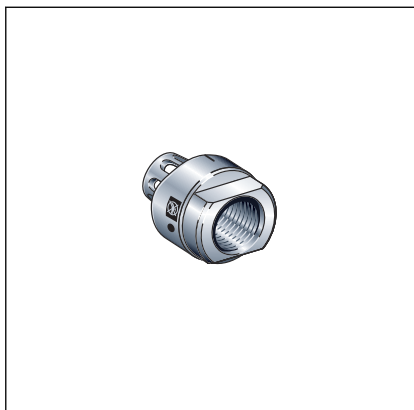
Obowiązujące wytyczne patrz ↪ „Przepisy z punktu: Media” na stronie 6.

- woda grzewcza do ogrzewania wodnego pompowego pracującego w układzie zamkniętym
- sprężone powietrze
- środki przeciwdziałające zamarzaniu, solanki chłodnicze o stężeniu do 50 %
- gazy techniczne (na zapytanie)

2.3 Opis produktu

Do wykonania przyłącza zaprasowywanego są potrzebne poniższe elementy i narzędzia.

2.3.1 Przyłącze zaprasowywane



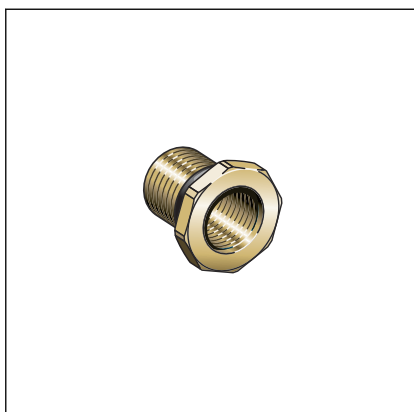
Do każdej średnicy rury jest dostępne osobne przyłącze zaprasowywane. Przyłącze zaprasowywane jest fabrycznie wyposażone w uszczelkę profilową z EPDM lub FKM.



Nie wolno wymieniać uszczelki profilowej.

Przyłącze zaprasowywane ma zewnętrzną powłokę cynkowo-niklową i nadaje się do grubościennych rur stalowych, patrz [☞ Rozdział 2.3.3 „Kompatybilne rury” na stronie 11](#). Przyłącze zaprasowywane jest dostępne ze standardowym gwintem wewnętrznym Rp $\frac{3}{4}$, patrz [☞ „Przepisy z punktu: Przyłącze zaprasowywane” na stronie 6](#).

Redukcja G $\frac{3}{4}$ x Rp $\frac{1}{2}$



Do montażu np. termometrów jest dostępna redukcja (gwint wewnętrzny Rp $\frac{1}{2}$) z uszczelką EPDM.



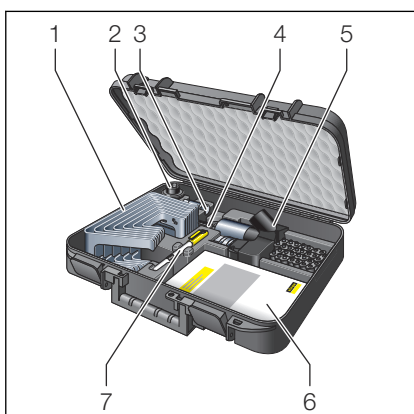
OGŁOSZENIE!

Gwintu między redukcją a przyłączem zaprasowywanym nie wolno dodatkowo uszczelniać.



Nie wolno stosować innych uszczeltek.

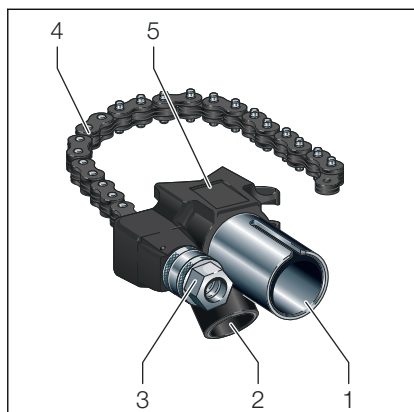
2.3.2 Zestaw narzędzi



- 1 - Pomoce w pozycjonowaniu (średnica 1½–6")
- 2 - Narzędzie do wciskania
- 3 - Trzpień wciskający do narzędzia do wciskania
- 4 - Wrzeciono wiertarskie
- 5 - Uchwyt do prowadzenia wrzeciona wiertarskiego
- 6 - Instrukcja obsługi
- 7 - Pisak

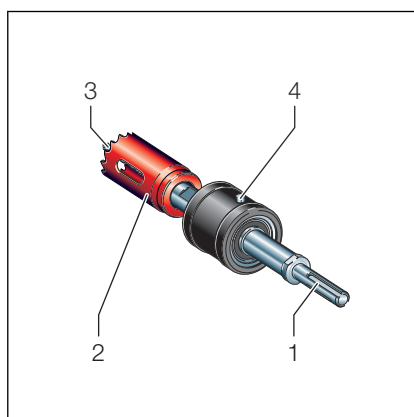
Zestaw narzędzi (nr kat. 731 243) do wykonywania przyłączy zaprasowywanych znajduje się w walizce.

Uchwyt z łańcuchem mocującym do prowadzenia wrzeciona wiertarskiego



- 1 - Prowadnica wrzeciona wiertarskiego
- 2 - Złączka do odkurzacza 35 mm
- 3 - Nakrętka napinająca
- 4 - Łańcuch mocujący
- 5 - Wgłębienie jako oznaczenie do późniejszego ustawienia

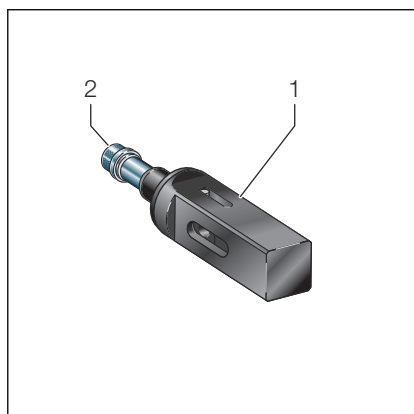
Wrzeciono wiertarskie



- 1 - Wrzeciono wiertarskie z uchwytem SDS-plus
- 2 - Koronka wiertarska 27 mm
- 3 - Wiertło prowadzące
- 4 - Kołek prowadzący

Alternatywnie istnieje możliwość wymiany uchwytu SDS plus na uchwyt sześciokątny. Firma Viega zaleca użycie w takim przypadku uchwytu sześciokątnego (nr kat. 735 753).

Narzędzie do wciskania



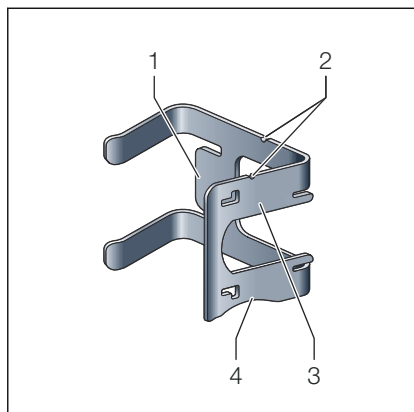
- 1 - Końcówka do zaciskarki
- 2 - Trzpień do wciskania

Trzpień należy przechowywać zawsze w stanie skręconym w walizce.

Pomoc w pozycjonowaniu o średnicy 1½–2½" i 3–6"

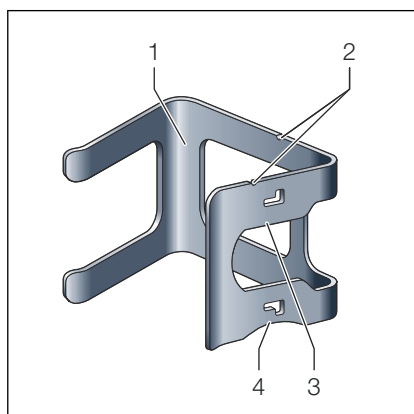
Pomoc w pozycjonowaniu stosuje się do montażu poszczególnych przyłączy zaprasowywanych. Do każdej średnicy jest dostępna osobna pomoc w pozycjonowaniu.

Na pomocy w pozycjonowaniu jest podana nominalna średnica zewnętrzna w calach i mm.



Rys. 1: Pomoc w pozycjonowaniu o średnicy 1½–2½"

- 1 - Uchwyt
- 2 - Oznaczenia służą jako pomoc do zaznaczenia dalszych przyłączy zaprasowywanych na rurze
- 3 - Wycięcie na płaszczyznę pod klucz przyłącza zaprasowywanego
- 4 - Szablon do rury. Poprzez przystawienie pomocy w pozycjonowaniu można sprawdzić rozmiar rury.



Rys. 2: Pomoc w pozycjonowaniu o średnicy 3–6"

- 1 - Uchwyt
- 2 - Oznaczenia służą jako pomoc do zaznaczenia dalszych przyłączy zaprasowywanych na rurze
- 3 - Wycięcie na płaszczyznę pod klucz przyłącza zaprasowywanego
- 4 - Szablon do rury. Poprzez przystawienie pomocy w pozycjonowaniu można sprawdzić rozmiar rury.

2.3.3 Kompatybilne rury

Przyłącze zaprasowywane można stosować do następujących rur stalowych bez szwu (S) lub ze szwem wzdłużnym (W):

- czarne
- ocynkowane
- lakierowane przemysłowo
- malowane proszkowo


Rury stalowe muszą spełniać obowiązujące przepisy, patrz ↗ „Przepisy z punktu: Rury” na stronie 6.

Aby zapewnić prawidłową eksploatację, należy koniecznie użyć odpowiedniego przyłącza zaprasowywanego dopasowanego wielkością do średnicy rury. W przeciwnym razie przyłącze zaprasowywane może wypaść lub być nieszczelne.



Przestrzegać podanych tolerancji grubości ścianki rury i średnicy zewnętrznej.

Przeгляд rur do gwintowania

Norma rozróżnia rury szeregu ciężkiego H, rury szeregu średniego M oraz rodzaje rur L, L1 i L2, patrz  „Przepisy z punktu: Rury” na stronie 6.

Przyłącze zaprasowywane do rur stalowych do gwintowania szeregi ciężkiego H i średniego M

Nr kat. przyłącza zaprasowywanego Rp $\frac{3}{4}$		Średnica rury	Średnica zewnętrzna nominalna	Średnica zewnętrzna		Grubość ścianki rur ciężkich H	Grubość ścianki rur średnich M
EPDM	FKM	Cale	mm	min. mm	maks. mm	mm	mm
731 168	780 470	1½	48,3	47,9	48,8	4,0	3,2
731 175	780 487	2	60,3	59,7	60,8	4,5	3,6
731 182	780 494	2½	76,1	75,3	76,6	4,5	3,6
731 199	780 500	3	88,9	88,0	89,5	5,0	4,0
731 205	780 517	4	114,3	113,1	115,0	5,4	4,5
731 212	780 524	5	139,7	138,5	140,8	5,4	5,0
731 229	780 531	6	165,1	163,9	166,5	5,4	5,0

Przyłącze zaprasowywane do rur stalowych do gwintowania rodzaju L

Nr kat. przyłącza zaprasowywanego Rp $\frac{3}{4}$		Średnica rury	Średnica zewnętrzna nominalna	Średnica zewnętrzna		Grubość ścianki
EPDM	FKM	Cale	mm	min. mm	maks. mm	mm
731 168	780 470	1½	48,3	47,8	48,6	2,9
731 175	780 487	2	60,3	59,6	60,7	3,2
731 182	780 494	2½	76,1	75,2	76,0	3,2
731 199	780 500	3	88,9	87,9	88,7	3,2
731 205	780 517	4	114,3	113,0	113,9	3,6
731 212	780 524	5	139,7	138,5	140,8	4,5
731 229	780 531	6	165,1	163,9	166,5	4,5

Przyłącze zaprasowywane do rur stalowych do gwintowania rodzaju L1

Nr kat. przyłącza zaprasowywanego Rp $\frac{3}{4}$		Średnica rury	Średnica zewnętrzna nominalna	Średnica zewnętrzna		Grubość ścianki
EPDM	FKM			min. mm	maks. mm	
731 168	780 470	1½	48,3	47,8	48,6	2,9
731 175	780 487	2	60,3	59,6	60,7	3,2
731 182	780 494	2½	76,1	75,2	76,3	3,2
731 199	780 500	3	88,9	87,9	89,4	3,6
731 205	780 517	4	114,3	113,0	114,9	4,0

Przyłącze zaprasowywane do rur stalowych do gwintowania rodzaju L2

Nr kat. przyłącza zaprasowywanego Rp $\frac{3}{4}$		Średnica rury	Średnica zewnętrzna nominalna	Średnica zewnętrzna		Grubość ścianki
EPDM	FKM			min. mm	maks. mm	
731 168	780 470	1½	48,3	47,8	48,4	2,9
731 175	780 487	2	60,3	59,6	60,2	2,9
731 182	780 494	2½	76,1	75,2	76,0	3,2
731 199	780 500	3	88,9	87,9	88,7	3,2
731 205	780 517	4	114,3	113,0	113,9	3,6

Przegląd rur kotłowych

Normy rozróżniają rury szeregu 1, 2 i 3. Zalecają używanie rur instalacyjnych szeregu 1, ponieważ rury szeregu 2 i 3 są niedostępne lub dostępne jedynie w ograniczonym stopniu, patrz ↪ „Przepisy z punktu: Rury” na stronie 6.

Przyłącze zaprasowywane do rur stalowych bez szwu szeregu 1

Nr kat. przyłącza zaprasowywanego Rp $\frac{3}{4}$		Średnica rury	Średnica zewnętrzna nominalna	Średnica zewnętrzna		Grubość ścianki	
EPDM	FKM			min. mm	maks. mm	min. mm	maks. mm
731 168	780 470	1½	48,3	47,8	48,8	2,3	4,0
731 175	780 487	2	60,3	59,7	60,9	2,3	4,5
731 182	780 494	2½	76,1	75,3	76,9	2,6	4,5

Nr kat. przyłącza zaprasowywanego Rp $\frac{3}{4}$		Średnica rury	Średnica zewnętrzna nominalna	Średnica zewnętrzna		Grubość ścianki	
EPDM	FKM			min. mm	maks. mm	min. mm	maks. mm
731 199	780 500	3	88,9	88,0	89,8	2,6	5,0
731 205	780 517	4	114,3	113,2	115,4	2,6	5,4
731 212	780 524	5	139,7	138,3	141,1	2,9	5,4
731 229	780 531	6	168,3	166,6	170,0	2,9	5,4

2.3.4 Oznakowanie na elementach

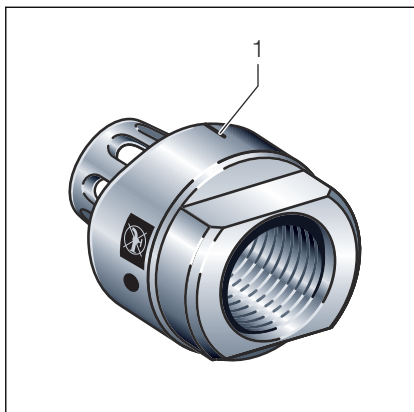
Prostokąt „Brak zastosowania do wody użytkowej”



Przyłącze zaprasowywane Megapress (element uszczelniający EPDM) jest oznaczone czarną kropką, a przyłącze zaprasowywane Megapress S (element uszczelniający FKM) białą kropką. Czarna kropka oznacza SC-Contur, z którego w razie niezaprasowania połączenia będzie wypływać medium kontrolne.

Czarny prostokąt oznacza, że system nie nadaje się do instalacji wody użytkowej przeznaczonej do spożycia przez ludzi.

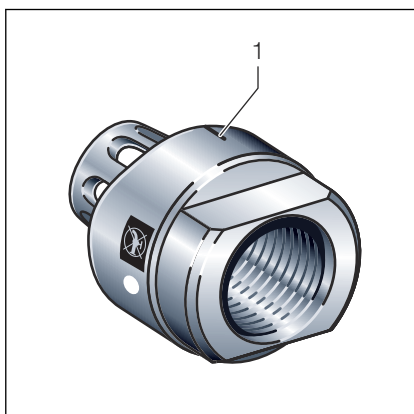
Przylączy zaprasowywane



Rys. 3: Przylączy zaprasowywane Megapress

Na przylączy zaprasowywanym znajduje się oznaczenie (1). Umożliwia ono sprawdzenie, czy kreska i przylączy zaprasowywane pokrywają się.

Na przylączy zaprasowywanym jest podana nominalna średnica zewnętrzna w calach i mm.

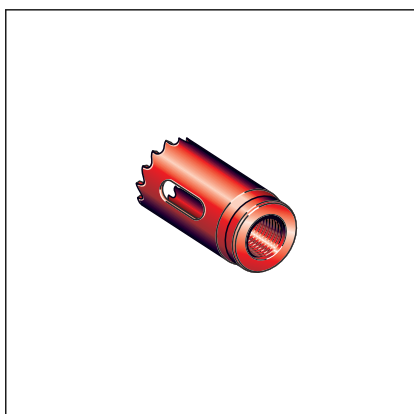


Rys. 4: Przylączy zaprasowywane Megapress S

2.4 Wyposażenie i części zamienne

W sprzedaży są dostępne różne elementy wyposażenia i części zamienne pasujące do zestawu narzędzi:

Koronka wiertarska



Średnica zewnętrzna koronki wiertarskiej wynosi 27 mm.

Viega zaleca stosowanie następujących zapasowych koronek wiertarskich (średnica zewnętrzna 27 mm):

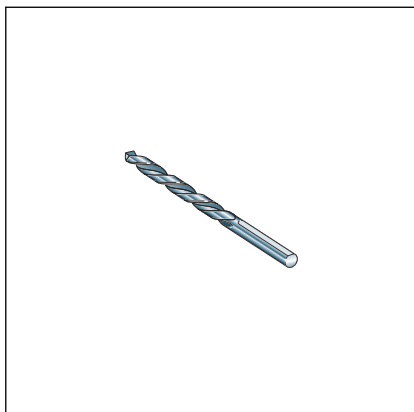
- nr kat. Viega 731 151
- równorzędny art. Ridgid

Nie używać zużytych koronek wiertarskich. Jeśli wywiercony otwór nie jest idealnie okrągły lub jest za mały, nie można zamontować przylączy zaprasowywanego.



Koronki wiertarskie i uchwyt są do siebie odpowiednio dobrane. W razie używania innych koronek wiertarskich nie ma gwarancji szczelności.

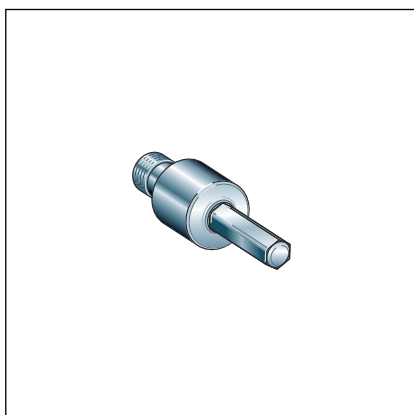
Wiertło prowadzące



Wiertło prowadzące ma średnicę 6 mm, długość 93 mm i spłaszczenie na powierzchni mocowania. Spłaszczenie to umożliwia poprawne zamocowanie wiertła prowadzącego.

Viega zaleca stosowanie wiertła prowadzącego Viega (nr kat. 734 688). Alternatywnie można używać również zgodnych z normą wiertel HSS (6 mm x 93 mm) ze spłaszczoną powierzchnią mocowania, patrz również ↗ „Przepisy z punktu: Akcesoria i części zamienne” na stronie 7.

Adapter z uchwytem sześciokątnym



W przypadku posiadania wiertarki bez uchwytu wiertarskiego SDS plus znajdujący się na wrzecionie wiertarskim uchwyt SDS plus można wymienić na adapter z uchwytem sześciokątnym (nr kat. 735 753). Do uchwytu sześciokątnego jest potrzebny uchwyt wiertarski 13 mm.

3 Obsługa

3.1 Zasady bezpieczeństwa



- Podczas wszystkich prac przestrzegać przepisów BHP.
- Nosić okulary ochronne i odpowiednie rękawice ochronne.

Znaki nakazu

Przestrzegać znaków nakazu i znaków ostrzegawczych umieszczonych na uchwycie:



Ogólny znak ostrzegawczy.
Ostrzega przed możliwymi obrażeniami.



Przestrzegać instrukcji obsługi.
Przed oddaniem do użytku przeczytać dokładnie instrukcję obsługi i zasady bezpieczeństwa.



Stosować ochronę głowy.
Podczas prac oznaczonych tym symbolem firma Viega zaleca stosowanie odpowiedniej ochrony głowy.



Stosować ochronę oczu.
Podczas prac oznaczonych tym symbolem firma Viega zaleca stosowanie odpowiednich okularów ochronnych.

Transport i przechowywanie

- W celu ochrony przed uszkodzeniem lub zgubieniem narzędzia należy transportować wyłącznie w przewidzianej do tego celu walizce.
- Walizkę i narzędzia przechowywać zawsze w suchym i czystym miejscu.

Bezpieczeństwo podczas wiercenia

- Przed każdym użyciem narzędzia sprawdzić, czy działa prawidłowo i swobodnie się porusza.
 - Nie używać uszkodzonych elementów.
 - Stosować wyłącznie sprawne, oryginalne części systemu.

- Upadek narzędzi lub pojedynczych elementów może spowodować ich uszkodzenie.
 - Nie wolno używać urządzeń po upadku. Trzeba je wymienić lub przesłać do przeglądu do punktu serwisowego.
- Przed rozpoczęciem wiercenia należy zredukować ciśnienie i całkowicie opróżnić przewody instalacji.
- Zachowywać minimalne odległości narzędzi, ↗ **Rozdział 3.2.1 „Potrzebne miejsce i odległości” na stronie 18.**
- Podczas wiercenia powstają wióry. Zawsze nosić odpowiednie okulary ochronne.
- Koronka wiertarska, wiertło prowadzące i rdzeń mogą być bardzo gorące.
 - Po zakończeniu wiercenia poczekać do schłodzenia się elementów.
 - Do demontażu elementów stosować odpowiednie rękawice ochronne.
 - Gorących elementów nie odkładać na łatwopalnych materiałach.
- Przestrzegać zasad bezpieczeństwa podanych w instrukcji obsługi wiertarki i odciągu pyłu.

Konserwacja

- Przestrzegać zasad dotyczących konserwacji, przeglądów, napraw i pielęgnacji.
- Czynności konserwacyjne, przeglądy i naprawy wykonywać wyłącznie w autoryzowanych punktach serwisowych Viega.

3.2 Informacje dotyczące montażu

3.2.1 Potrzebne miejsce i odległości



UWAGA!

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niedostatecznego odstępu

Jeśli podczas montażu przyłącza zaprasowywanego nie zostaną zachowane minimalne odległości, może dojść do obrażeń ciała i uszkodzeń innych elementów.

Po zamontowaniu przyłącza zaprasowywanego nie wolno go narażać na obciążenie termiczne, np. poprzez spawanie, przekraczające maksymalną dozwoloną temperaturę roboczą. Jeśli przewód ma zostać później jeszcze wygięty, przyłącza zaprasowywanego nie wolno umieszczać w miejscu gięcia. Minimalna odległość od miejsca gięcia wynosi $0,5 \times$ średnicy zewnętrznej rury.

Firma Viega zaleca, aby zawsze przed wierceniem sprawdzić dostępne miejsce.

Minimalne odległości są podane w tabeli w odpowiednim punkcie.



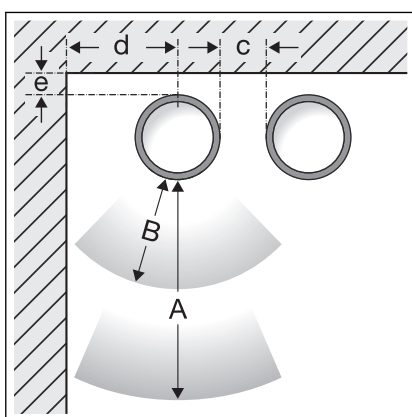
W miejscu otworu nie mogą znajdować się żadne złączki, obejmy itp., aby móc zamontować prawidłowo pomoc w pozycjonowaniu i uchwyt.

Odstęp musi wynosić 50 mm.

Minimalne odległości wiertarki, zaciskarki i pomocy w pozycjonowaniu

Zakres roboczy **A** jest uzależniony od stosowanej wiertarki. Zakres **A** to długość wiertarki plus długość wrzeciona wiertarskiego (170 mm).

Zakres roboczy **B** to długość zaciskarki (wraz z odcinkiem roboczym 20 mm) plus narzędzie do wciskania i przyłączy zaprasowywane.

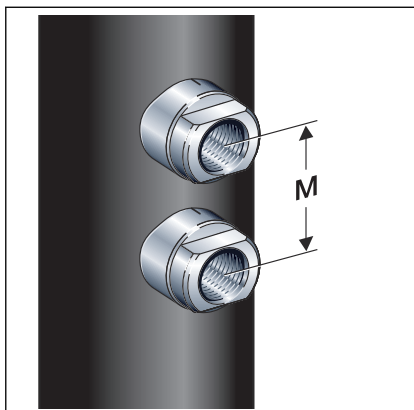


Zaciskarka	Zakres roboczy B w mm
Typ 2	590
PT3 H/EH	620
PT3 AH	500
Pressgun 4B/4E	530
Pressgun 5	480

Przy montażu uchwytu i pomocy w pozycjonowaniu należy zachować minimalne odległości c, d oraz e.

Rozmiar w calach	Minimalna odległość c w mm	Minimalna odległość d w mm	Minimalna odległość e w mm
1½	30	110	30
2	30	110	30
2½	30	110	30
3	35	110	35
4	40	110	40
5	45	120	45
6	55	145	55

Minimalne odległości między przyłączami zaprasowywanymi wzdłuż osi rury



Rozmiar w calach	M w mm
1½	70
2	
2½	
3	
4	
5	
6	

Minimalne odległości między przyłączami zaprasowywanymi w poprzek do osi rury

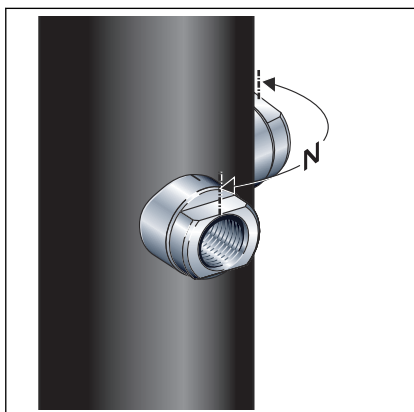
Jeśli przyłącza zaprasowywane są montowane blisko siebie, trzeba przestrzegać określonych minimalnych odległości. Zachowanie minimalnych odległości umożliwi prawidłowe użycie pomocy w pozycjonowaniu.

Najpierw wywiercić wszystkie otwory, a następnie zamontować przyłącza zaprasowywane. W przeciwnym razie nie będzie można zamocować prawidłowo łańcucha mocującego.



Aby móc prawidłowo zamontować przyłącza zaprasowywane, trzeba przestrzegać podanych minimalnych odległości. W przypadku stosowania np. termometrów mogą być konieczne inne minimalne odległości. Koniecznie wcześniej sprawdzić minimalne odległości.

Minimalna odległość N dotyczy kąta przyłączy zaprasowywanych względem siebie. Kąty są podane w tabeli w stopniach.



Rozmiar w calach	N w °	Symbol
1½	180°	
2		
2½		
3	90°	
4		
5		
6		

Wymiary Z

Wymiary Z są podane na stronie odpowiedniego produktu w katalogu w Internecie.

3.2.2 Potrzebne narzędzia

Do wykonania przyłącza zaprasowywanego są potrzebne następujące narzędzia:

- wiertarka/młot
- zaciskarka
- odciąg, np. odkurzacz przemysłowy
- pisak
- klucz oczkowy lub płaski 27 mm
- klucz oczkowy lub płaski 32 mm
- śrubokręt
- szczotka druciana
- papier ścierny (ziarnistość 180)
- ew. klucz do rur

Wiertarka/młot

Do wrzeciona wiertarskiego można stosować zwykłą wiertarkę/młot. Viega zaleca stosowanie narzędzi o wysokiej mocy. Stosowanie wkrętarci akumulatorowej znacznie wydłuża czas wiercenia.

Wiertarki/młoty są nazywane w dalszej części instrukcji wiertarką.

Wiertarka musi posiadać następujące parametry minimalne:

- moc: ≥ 600 W
- prędkość obrotowa wiercenia maks.: 1200 obr./min
- uchwyt wiertarski: SDS-plus lub uchwyt sześciokątny
- wyłączana funkcja udaru
- sprzęgło poślizgowe



OGŁOSZENIE! **Wykonywanie otworów**

Nieprawidłowe ustawienia wiertarki powodują niedokładne wywiercenie otworów.

- Dlatego należy koniecznie wyłączyć funkcję udaru.
- Stosować tylko całkowicie sprawne wiertarki niewyłączające bicia.
- Przestrzegać właściwej prędkości obrotowej wiertarki, aby zachować trwałość koronki wiertarskiej.

Zaciskarka

Do montażu przyłączy zaprasowywanych Megapress/Megapress S firma Viega zaleca stosowanie zaciskarek Viega.

Zalecane zaciskarki firmy Viega:

- Pressgun 5
- Pressgun 4E/4B
- Typ PT3-AH
- Typ PT3-H/EH
- Typ 2

Nienadające się zaciskarki:

- Typ 1
- Picco
- Pressgun Picco



W razie używania zaciskarki Pressgun 5 może się zdarzyć, że urządzenie zakończy zaprasowywanie, lecz nie będzie można zwolnić narzędzia do wciskania. W takim przypadku należy ponownie rozpocząć zaprasowanie.

Odciąg pyłu

Podczas wiercenia powstają wióry. Poprzez podłączenie do uchwyty odciągu pyłu można zminimalizować dostawanie się wiórów i zwiercin do przewodu instalacji.

Przewody nie mogą znajdować się pod ciśnieniem i muszą być całkowicie opróżnione, aby odciąg nie zasysał nawet niewielkich ilości zawartości instalacji.



OGŁOSZENIE! **Uwaga, niebezpieczeństwo pożaru!**

Gorące wióry mogą spowodować uszkodzenie odciągu pyłu lub elementów w otoczeniu.

- Usunąć z odciągu łatwopalne elementy, np. worki.
- Przestrzegać informacji producenta odciągu.

Aby móc usuwać wióry, odciąg pyłu musi mieć następujące parametry minimalne:

- typ: odkurzacz przemysłowy
- moc: ≥ 1200 W
- ilość powietrza: ≥ 50 l/s
- próżnia: ≥ 200 hPa (200 mbar)
- rozmiar króćca złączki: 35 mm
- do innych rozmiarów złączek można użyć zwyczajnych adapterów z przejściem na 35 mm

3.3 Montaż

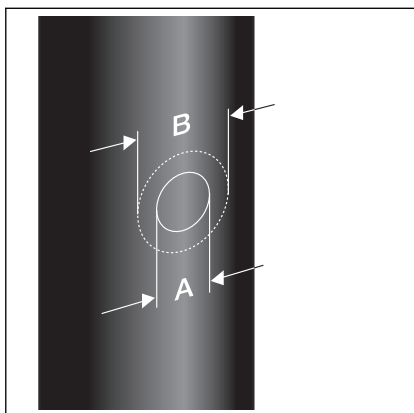
Ogólna wskazówka na temat wydłużalności przewodów

Przewody rurowe wydłużają się pod wpływem różnic temperatur. W przypadku stosowania przyłącza zaprasowywanego do odejścia przewodu (np. do przyłącza grzejnika) należy pamiętać przy wyborze miejsca wykonania otworu, że na przyłączy zaprasowywane mogą działać jedynie niewielkie naprężenia na skutek wydłużalności przewodów odchodzących i przelotowych. Maksymalna dozwolona wydłużalność przewodu przelotowego wynosi ± 10 mm.

Jeśli nie można wykluczyć większej wydłużalności, należy zastosować odpowiednie kompensatory oraz punkty stałe i ruchome zgodnie z uznanymi zasadami techniki.

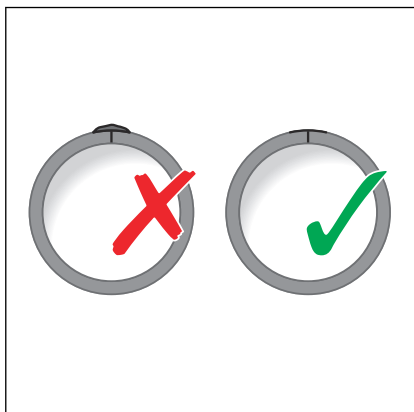
3.3.1 Przygotowanie rur

Wymagania dotyczące powierzchni przylegania uszczelki profilowanej



- Powierzchnia montażowa przyłącza zaprasowywanego wynosi minimum 50 mm (B).
- Otwór znajduje się w centralnym punkcie powierzchni montażowej.
- Średnica otworu wynosi 27 mm (A).

Przyczyny nierówności na rurze



Duże nierówności na rurze mogą spowodować nieszczelność przyłącza zaprasowywanego.

Nierówności mogą powstać np. na skutek następujących czynników:

- niedostateczne wygładzenie zewnętrznych szwów rury
- lakier nałożony ręcznie
- w przypadku rur ocynkowanych: wybrzuszenia powłoki cynkowej

W miarę możliwości przyłącza zaprasowywanego nie należy umieszczać na spoinie. Jeśli jest to nieuniknione, spoinę należy zrównać z krzywizną rury. Zaprasowanie na wgłębieniach w spoinie jest niedozwolone.

Warunki zachowania szczelności przyłącza zaprasowywanego

- Rura nie posiada zarysowań, rdzy, uszkodzeń itp.
- Na powierzchni rury nie ma nierówności, np. wybitego oznakowania rury.
W razie nierówności przygotować odpowiednio powierzchnię uszczelnienia pod przyłącze zaprasowywane, aby była gładka i równa. Viega zaleca, aby największe zanieczyszczenia, np. zgorzelinę, usunąć najpierw szczotką drucianą, a następnie przeszlifować je papierem ściernym (ziarnistość 180).
- Do wykonania otworu rura musi mieć określoną minimalną grubość ścianki, patrz ↪ *Rozdział 2.3.3 „Kompatybilne rury” na stronie 11.*
- Ścianka rury w miejscu wykonywania otworu nie może być uszkodzona ani osłabiona (np. na skutek korozji wewnętrznej lub zewnętrznej).
- W miejscu otworu nie mogą znajdować się żadne złączki zaprasowywane, obejmki itp. Musi być możliwość właściwego zamontowania uchwytu.
- Lakier nałożony ręcznie trzeba usunąć szczotką drucianą.

3.3.2 Wykonanie otworu



UWAGA!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez metalowe wióry i spadające urządzenia.

- Nosić okulary ochronne.
- Nosić obuwie ochronne.



Wióry w przewodzie

Podczas wiercenia powstają wióry. Poprzez podłączenie do uchwytu odciągu pyłu można zminimalizować dostawanie się wiórów i zwiercin do przewodu instalacji.



Wiertło prowadzące

- Do wykonywania otworów używać zawsze wiertła prowadzącego.
- Nie używać zużytych wiertel prowadzących.
- Nie ostrzyć wiertel prowadzących.

Warunki



Prawidłowe wykonanie otworu jest ważne dla montażu przyłącza zaprasowywanego i jego późniejszej bezawaryjnej eksploatacji.

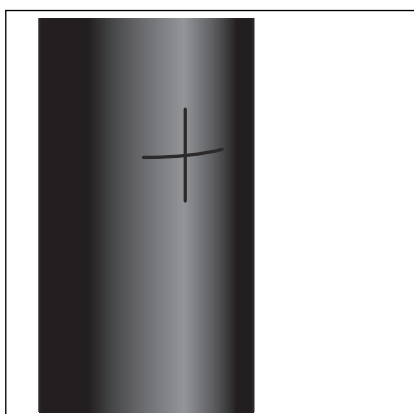
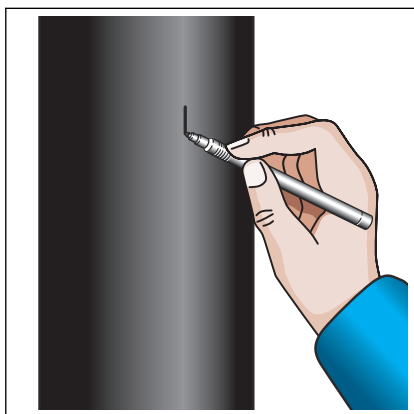
Viega zaleca stosowanie zestawu narzędzi nr kat. 731 243.

- W razie wykonywania otworu bez zestawu narzędzi (np. na wiertarce stacjonarnej) pionowy otwór musi mieć średnicę zewnętrzną $27 \text{ mm} \pm 0,75 \text{ mm}$.
- Przed wykonaniem otworu należy zredukować ciśnienie i opróżnić odpowiedni odcinek rury.
- Przed wykonaniem otworu zapoznać i stosować się do następujących rozdziałów: ↪ *Rozdział 3.2.1 „Potrzebne miejsce i odległości” na stronie 18* i ↪ *Rozdział 3.3.1 „Przygotowanie rur” na stronie 23*.

Zaznaczenie miejsca pod otwór

Poszczególne czynności montażowe wykonywać w podanej kolejności.

- Przed zaznaczeniem miejsca pod otwór wyczyścić miejsce wiercenia.
- W odpowiednim miejscu zaznaczyć środek otworu.



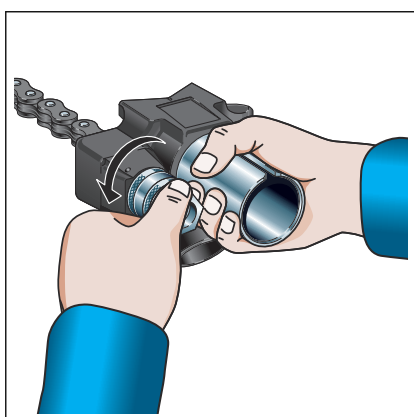
- Zaznaczyć kreski.

Kreski narysować w taki sposób, aby były dłuższe od przyłącza zaprasowywanego. Kreski ułatwiają późniejsze ustawienie.

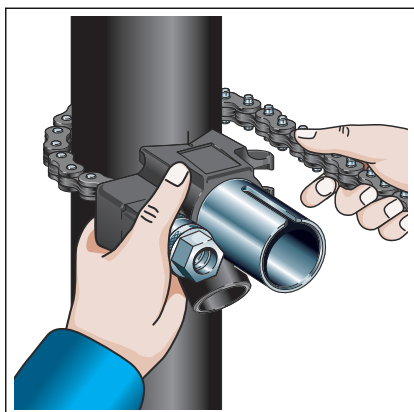
Na uchwycie i przyłączu zaprasowywanym znajdują się wgłębienia. Podczas montażu kreska narysowana na rurze musi pokrywać się z tymi wgłębieniami.

WSKAZÓWKA! Jeśli wzdłuż osi rury ma zostać zamontowanych kilka przyłączy zaprasowywanych (nad sobą lub obok siebie), narysowana kreska musi przebiegać przez pierwsze i ostatnie przyłącze zaprasowywane.

Założenie uchwytu



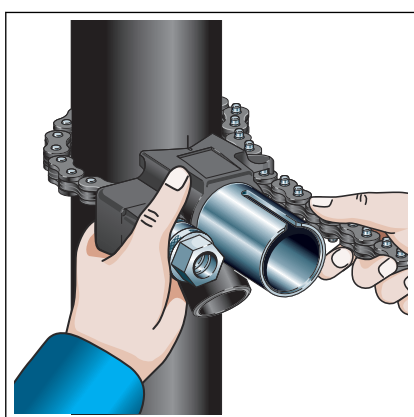
- Nakrętkę napinającą odkręcić maksymalnie w lewo.



- Łańcuch mocujący założyć wokół rury w taki sposób, aby przylegał do niej równomiernie.

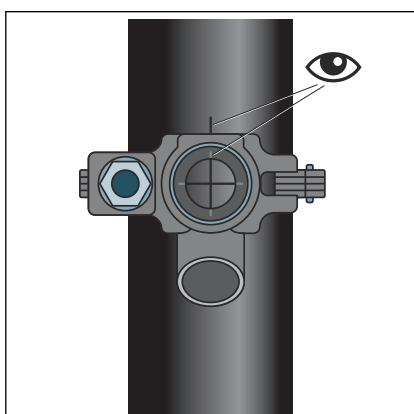
Zamontować uchwyt złączką odciągu w dół.

OGŁOSZENIE! Przy przewodach poziomych łańcuch mocujący należy nałożyć na rurę od góry.



- Sworznie następnego ogniwa łańcucha włożyć w mocowanie sworzni w uchwycie.

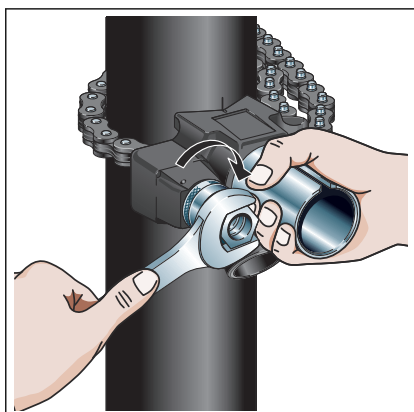
OGŁOSZENIE! Sworznie muszą wejść całkowicie w mocowanie sworzni. Nieprawidłowe położenie sworzni może spowodować uszkodzenia lub zwiększone zużycie.



- Uchwyt ustawić wzdłuż odpowiedniej osi rury.

W celu ustawienia nałożyć na siebie zewnętrzne wgłębienie w uchwycie oraz kreski narysowane na rurze.

- Narysowany na rurze środek otworu wyśrodkować za pomocą wewnętrznych wycięć.

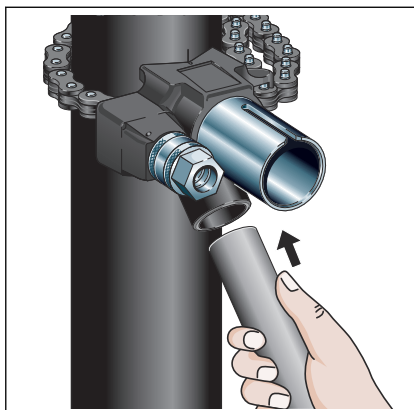


- Nakrętkę napinającą dokręcić ręcznie do oporu.

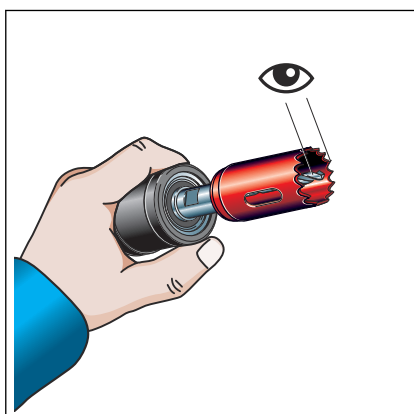
WSKAZÓWKA! Łańcucha mocującego nie naprężać zbyt słabo ani zbyt mocno. Nieprawidłowe naprężenie mogłoby spowodować uszkodzenia.

- Nakrętkę napinającą dokręcić dobrze kluczem oczkowym lub kluczem płaskim (27 mm) (maksymalnie 10 Nm).

Przygotowanie narzędzi



- Złączkę odciągu wsunąć w gniazdo na uchwycie.



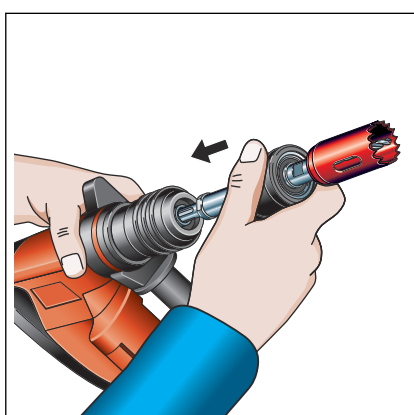
- Sprawdzić koronkę wiertarską i wiertło prowadzące, czy nie są uszkodzone, zużyte i czy jest między nimi zachowana odpowiednia różnica wysokości (2 mm).

W razie potrzeby wymienić elementy.

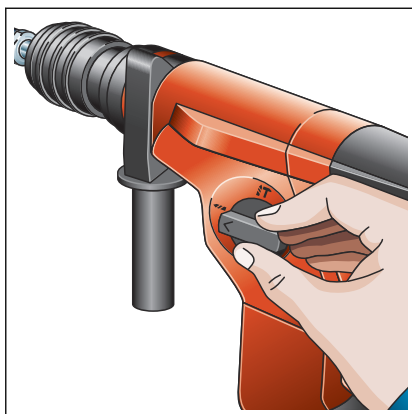
- Sprawdzić dobre osadzenie wiertła prowadzącego i w razie potrzeby dokręcić.

WSKAZÓWKA!

- Stosować wyłącznie nieuszkodzone elementy.
- Podczas wiercenia nie używać smarów i olejów (np. oleju do cięcia). Smary i oleje mogłyby spowodować uszkodzenie uszczelki profilowej na przyłączy zaprasowywanym.

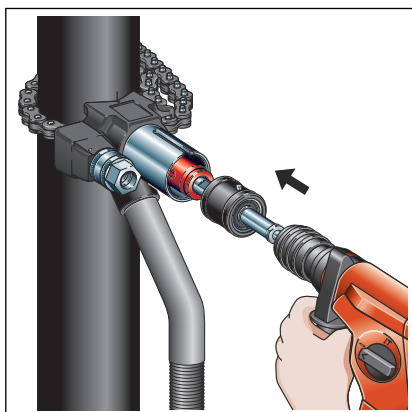


- Wrzeciono wiertarskie włożyć w wiertarkę (SDS plus) lub wrzeciono wiertarskie z adapterem sześciokątnym zamocować w oprawce.



- Wyłączyć funkcję udaru.
- Ustawić obroty w prawo.

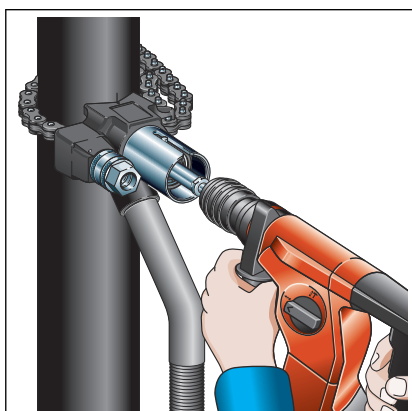
Wykonanie otworu



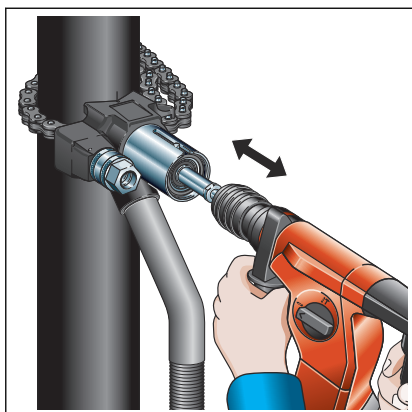
OGŁOSZENIE! Nie włączać jeszcze wiertarki.

- Kołek prowadzący wrzeciona wiertarskiego wsunąć w prowadzenie uchwyту.
- Wrzeciono wiertarskie wsunąć do oporu w uchwyt, używając przy tym niewielkiej tylko siły.

Przy wsuwaniu nie przekrzywić wrzeciona wiertarskiego ani koronki wiertarskiej.



- Włączyć odciąg pyłu.
 - Włączyć wiertarkę.
 - Wykonać otwór w jednej operacji.
- Podczas wiercenia dociskać wiertarkę.



WSKAZÓWKA! Aby wydłużyć trwałość koronki wiertarskiej, w przypadku grubości ścianki rury ≥ 3 mm trzeba zapewnić odprowadzanie wiórów.

- Wiertarkę wyciągać podczas wiercenia w regularnych odstępach ok. 3 – 4 mm z otworu.

Wyciąganie zapewni odprowadzanie wiórów i chłodzenie koronki wiertarskiej.

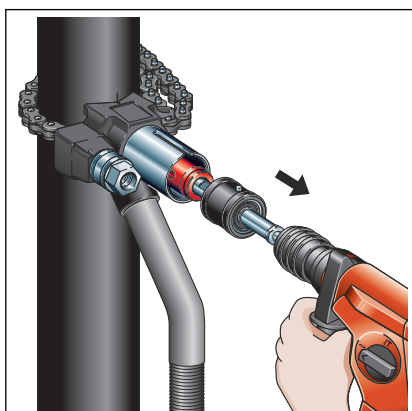
Zakończenie wiercenia



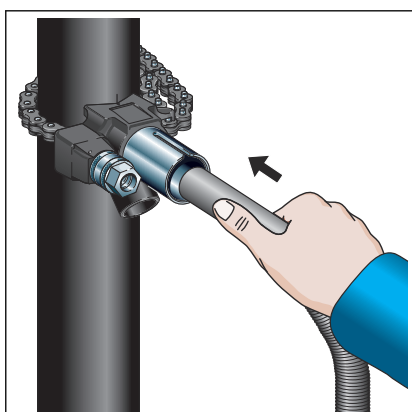
UWAGA!

Niebezpieczeństwo obrażeń i niebezpieczeństwo zapłonu materiałów łatwopalnych przez gorącą koronkę wiertarską lub gorące wiertło prowadzące.

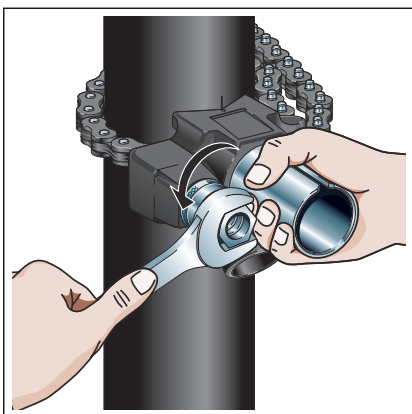
Poczekać do schłodzenia się koronki wiertarskiej i wiertła prowadzącego.



- Wiercenie otworu zakończyć dopiero po
 - całkowitym przewierceniu ścianki rury lub
 - dojściu do ogranicznika w uchwycie
- Wiertarkę z wrzecionem wiertarskim wyciągnąć dopiero wtedy, gdy wrzeciono wiertarskie nie będzie się już obracać.

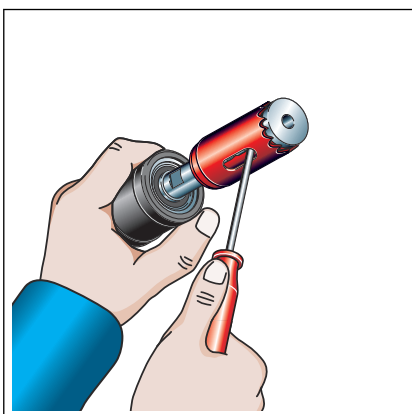


- Zdjąć wąż ssący i odessać uchwyt z przodu.
- Wyłączyć odciąg pyłu i odłożyć go na bok.



- Zdemontować uchwyt.

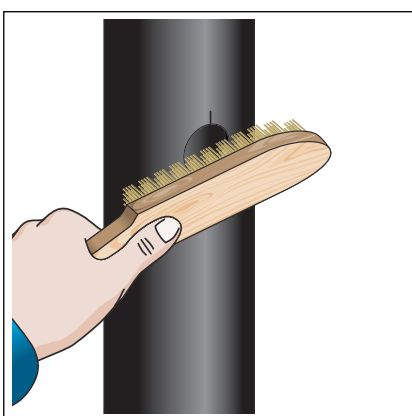
Czynności końcowe



Koronka wiertarska z wiertłem prowadzącym są skonstruowane w taki sposób, aby rdzeń pozostawał w koronce.

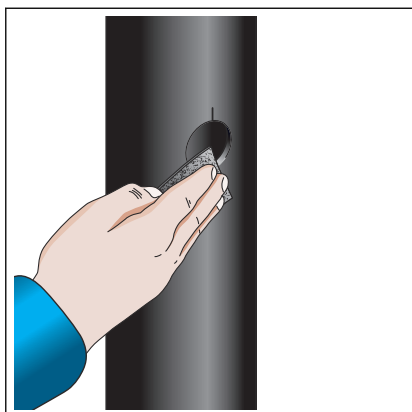
UWAGA! Niebezpieczeństwo obrażeń przez wypadający lub gorący rdzeń.

- Począć do schłodzenia się koronki wiertarskiej i wiertła prowadzącego.
- Rdzeń usunąć z koronki wiertarskiej za pomocą śrubokręta i klucza nastawnego do rur.



UWAGA! Niebezpieczeństwo obrażeń! Nie wkładać ręki w otwór.

- Powierzchnię rury wokół otworu wyczyścić drucianą szczotką z największych zanieczyszczeń (np. zgorzeliny).



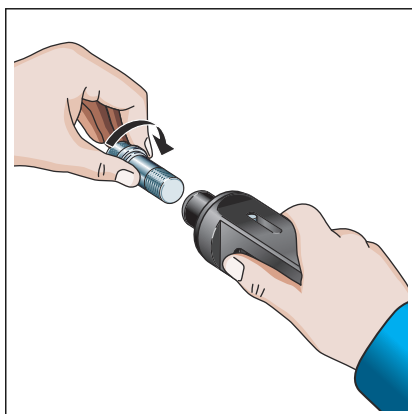
- Pozostałe zadziory złamać wzgl. wygładzić papierem ściernym (ziarnistość 180).

Nie porysować papierem ściernym powierzchni oparcia uszczelki profilowanej przyłącza zaprasowywanego.

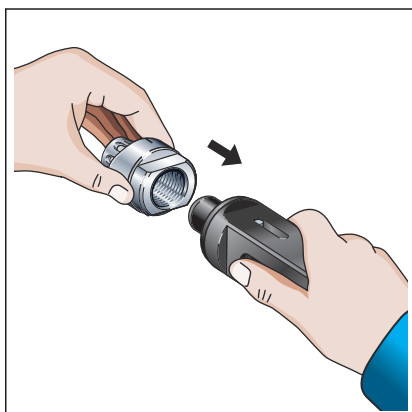
WSKAZÓWKA! Nie wygładzać krawędzi otworu pilnikiem. Odstające zadziory uniemożliwiają odpowiednio głębokie wsunięcie w rurę przyłącza zaprasowywanego i mogą spowodować uszkodzenie uszczelki profilowej. Usunąć całkowicie nałożony ewentualnie olej.

- Usunąć ewentualne smary lub chłodziwa.

3.3.3 Montaż przyłącza zaprasowywanego za pomocą narzędzia do wciskania



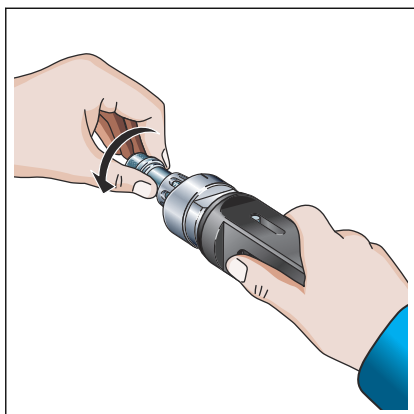
- Trzpień wciskający wykręcić z narzędzia do wciskania.



OGŁOSZENIE! Dobrać odpowiednie przyłącze zaprasowywane pasujące do średnicy rury. Zwrócić uwagę na oznakowanie na przyłączu zaprasowywanym.

- Przyłącze zaprasowywane nasadzić na narzędziu do wciskania.

Płaszczyzna pod klucz musi przylegać do narzędzia do wciskania, a uszczelka profilowa przyłącza zaprasowywanego musi być skierowana w kierunku rury.



- ▶ Trzpień wciskający wkręcić lekko do oporu w narzędziu do wciskania.

OGŁOSZENIE! W przeciwnym razie trzpień wciskający może się złamać i zaprasowanie nie zostanie wykonane prawidłowo.

- ▶ Sprawdzić uszczelkę profilową, czy jest prawidłowo osadzona, czysta i czy nie jest uszkodzona.

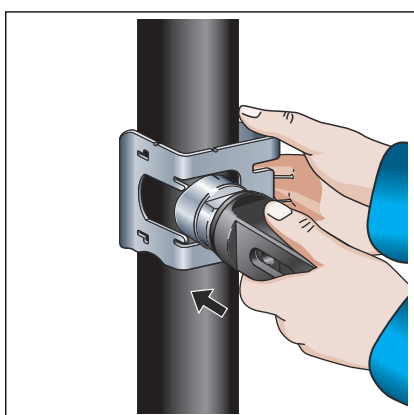
Montaż pomocy w pozycjonowaniu



UWAGA!

Niebezpieczeństwo przygniecenia!

- Pomoc w pozycjonowaniu chwycić w taki sposób, aby nie przytrzasnąć palców.



- ▶ Pomoc w pozycjonowaniu założyć na rurze.

OGŁOSZENIE! Jeśli przyłączy zaprasowywane ma być zamontowane z boku rury instalacyjnej, to zamknięta strona pomocy w pozycjonowaniu po zamontowaniu nie może znajdować się od strony ściany. Nieprawidłowy montaż pomocy w pozycjonowaniu może spowodować przekrzywienie podczas demontażu.

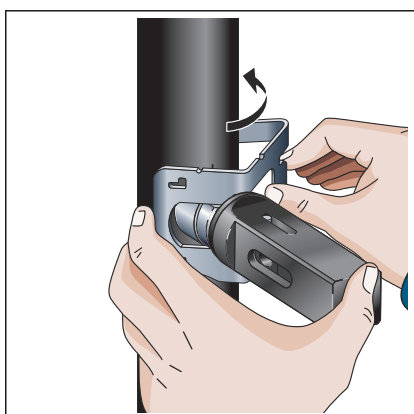
- ▶ Przyłączy zaprasowywane włożyć w otwór.

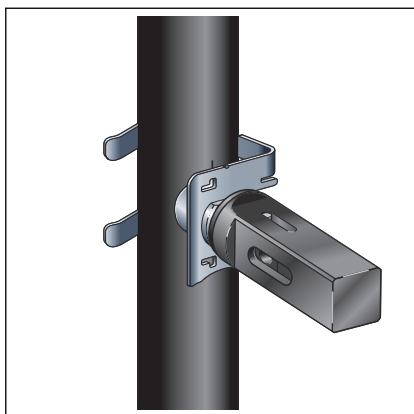
Dla orientacji znacznik na przyłączy zaprasowywanym ustawić w jednej linii z kreską wykonaną na rurze.

OGŁOSZENIE! Koniecznie dobrać odpowiednią pomoc w pozycjonowaniu i odpowiednie przyłączy zaprasowywane pasujące do średnicy rury. Zwrócić uwagę na oznaczenie na pomocy w pozycjonowaniu i przyłączy zaprasowywanym.

- ▶ Wycięcie na płaszczyznę pod klucz przestawić poprzez przekręcenie do przyłączy zaprasowywanego.

OGŁOSZENIE! Jeśli nie można zamontować prawidłowo pomocy w pozycjonowaniu, można przekręcić ją o 180°.



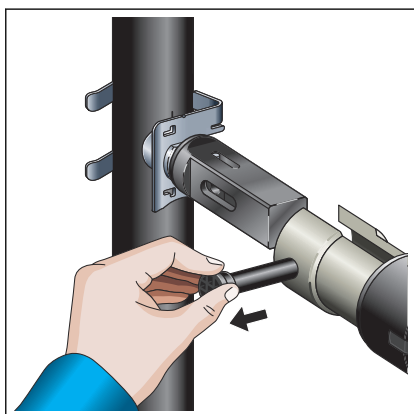


- Pomoc w pozycjonowaniu przekręcić na tyle, aby przylegała całkowicie do przyłącza zaprasowywanego i do rury.

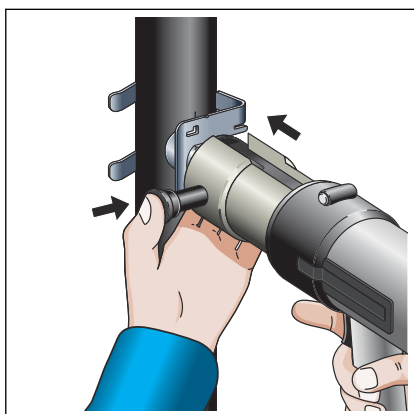
Do uzyskania prawidłowej pozycji przyłącza zaprasowywanego muszą być spełnione następujące punkty:

- Przyłączy zaprasowywane musi przylegać na całej powierzchni do rury.
- Przyłączy zaprasowywane musi znajdować się w pozycji końcowej wycięcia (do oporu) w pomocy w pozycjonowaniu.
- Znacznik na przyłączy zaprasowywanym i kreska narysowana na rurze muszą się pokrywać. Pomoc w pozycjonowaniu musi przy tym przylegać do rury.

Wciśnięcie przyłącza zaprasowywanego

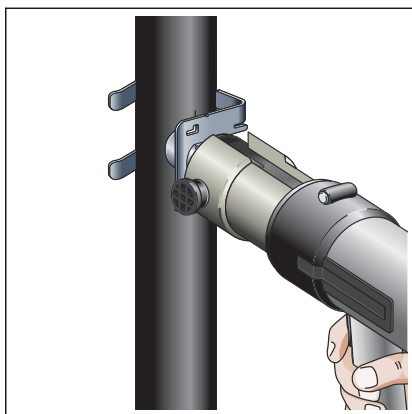


- Wyciągnąć sworzeń mocujący zaciskarki.



- Zaciskarkę nasunąć do oporu na narzędzie do wciskania.
- Wsunąć sworzeń mocujący.

OGŁOSZENIE! Przyłączy zaprasowywane i pomoc w pozycjonowaniu muszą przylegać całą powierzchnią do ścianki rury.



UWAGA! Niebezpieczeństwo przygniecenia!

- Zaciskarkę trzymać wyłącznie za uchwyt.

WSKAZÓWKA! Ponieważ zaciskarka cofa się o 20 mm, nie może się zaklinować, patrz ↪ *Rozdział 3.2.1 „Potrzebne miejsce i odległości” na stronie 18.*

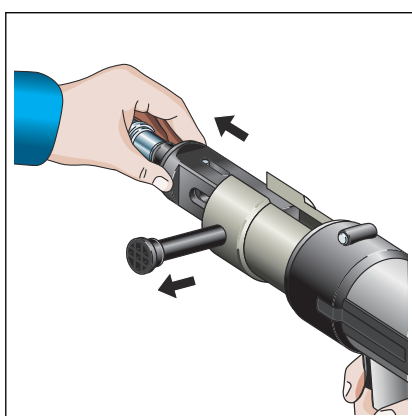
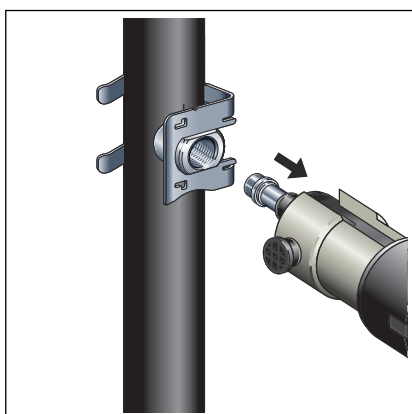
- Włączyć zaciskarkę.
- Zaciskarkę trzymać prostopadle do osi rury, zwracając przy tym uwagę na odbicie pomocy w pozycjonowaniu. Pomoc w pozycjonowaniu sygnalizuje w sposób wyczuwalny, jeśli zaciskarka nie znajduje się w pionie. Zaciskarki nie zawieszają na pomocy w pozycjonowaniu.
- Wykonać zaprasowanie w całości w jednej operacji.

OGŁOSZENIE! W razie używania zaciskarki Pressgun 5 może się zdarzyć, że urządzenie zakończy zaprasowywanie, lecz nie będzie można zwolnić narzędzia do wciskania. W takim przypadku należy ponownie rozpocząć zaprasowanie.

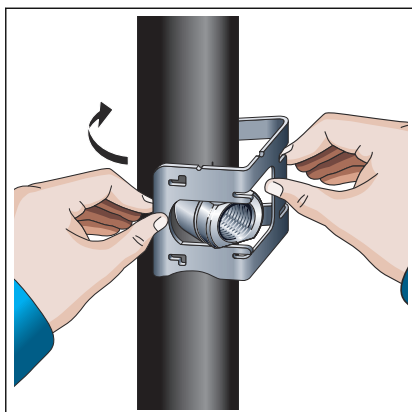
- Po zaprasowaniu wyciągnąć zaciskarkę z narzędziem do wciskania.

UWAGA! Niebezpieczeństwo przygniecenia lub złamania narzędzia!

- Nie wykonywać zaprasowań na pusto bez przyłącza zaprasowywanego. Przyłącze zaprasowywane wolno zaprasowywać wyłącznie w rurze.

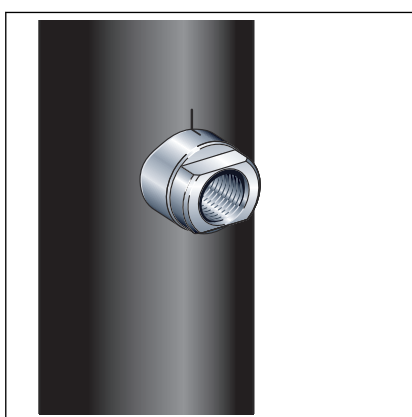


- Narzędzie do wciskania wyjąć z zaciskarki.



UWAGA! Niebezpieczeństwo przygniecenia!

- Pomoc w pozycjonowaniu chwycić w taki sposób, aby nie przytrzasnąć palców.
- Pomoc w pozycjonowaniu zdjąć z rury. Podczas zdejmowania ciągnąć delikatnie za uchwyt.



- Przyłącze zaprasowywane jest w tym momencie prawidłowo zamontowane i gotowe do użytkowania.

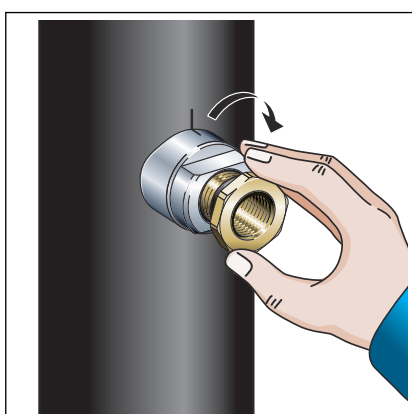


Późniejsze ustawianie przyłącza zaprasowywanego jest niedozwolone.

W przypadku wkręcania w przyłącze zaprasowywane gwintu zewnętrznego, trzeba przytrzymać je za płaszczynę pod klucz odpowiednim narzędziem (np. kluczem płaskim 32 mm lub kluczem do rur).

Po zakończeniu instalacji wykonać próbę szczelności, ↪ *Rozdział 3.4.1 „Próba szczelności” na stronie 36.*

3.3.4 Montaż redukcji

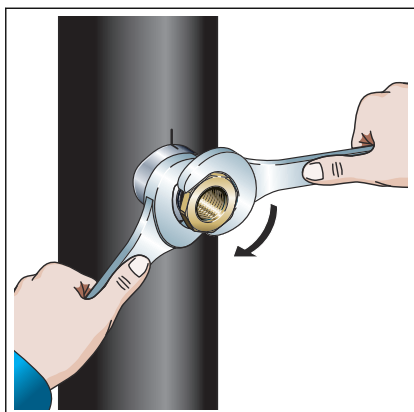


Za pomocą redukcji (nr kat. 731 236 z elementem uszczelniającym EPDM) można przejść na gwint wewnętrzny Rp $\frac{1}{2}$.

- Sprawdzić, czy powierzchnia uszczelnienia przyłącza zaprasowywanego i redukcji nie są uszkodzone lub zabrudzone.

WSKAZÓWKA! Nie używać dodatkowych środków uszczelniających.

- Redukcję wkręcić ręcznie.

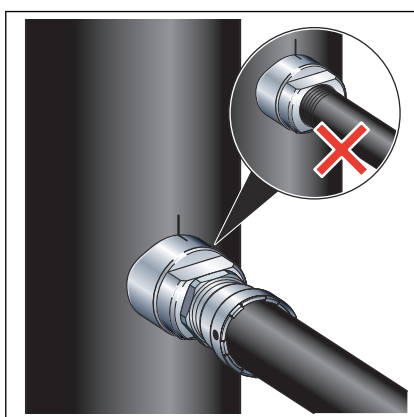


- Dokręcić dobrze redukcję.

Przy dokręcaniu przytrzymać przyłącze zaprasowywane odpowiednim narzędziem (np. kluczem płaskim 32 mm lub kluczem do rur), uważając aby nie przekręcić przyłącza zaprasowywanego. Oznaczenia na rurze i na przyłączu zaprasowywanym muszą się pokrywać.

3.3.5 Inne zakresy zastosowania przyłącza zaprasowywanego

Gwint Rp może służyć do instalacji termometrów, czujników temperatury, manometrów lub zaworów spustowych. Ponadto istnieje możliwość podłączenia przewodów, np. do późniejszego podłączenia grzejników.



- Do przejścia na przewody rurowe użyć kształtki (np. Megapress nr wzoru 4211 lub Megapress S nr wzoru 4311).

Końców rury nie wolno wkręcać bezpośrednio w przyłącze zaprasowywane.

Viega zaleca stosowanie systemów instalacyjnych Viega.



OGŁOSZENIE!

Jeśli konieczne jest późniejsze ustawienie podłączonego przewodu, wolno ustawiać wyłącznie przewód. Przyłącza zaprasowywanego nie wolno narażać nawet krótkotrwale na obciążenia mechaniczne powstające podczas ustawiania.

3.4 Uruchomienie

3.4.1 Próba szczelności

Przed uruchomieniem instalator musi wykonać próbę szczelności (próbę obciążeniową i próbę szczelności).

Próbie wykonuje się w gotowej, lecz jeszcze odsłoniętej instalacji.

Przestrzegać obowiązujących przepisów dotyczących instalacji wody użytkowej, patrz ↪ „Przepisy z punktu: Próba szczelności” na stronie 7.

Również instalacje wody nieprzeznaczonej do spożycia przez ludzi należy poddać próbie szczelności zgodnie z tymi zasadami.

Wynik należy zaprotokołować.



Aby uniknąć korozji, po wykonaniu próby szczelności instalacja powinna pozostać całkowicie napełniona wodą.

Przestrzegać wymogów dotyczących wody do napełniania i uzupełniania zgodnie z obowiązującymi wytycznymi, patrz ↪ „Przepisy z punktu: Próba szczelności” na stronie 7.

Płukanie instalacji

Po zakończeniu próby szczelności należy wykonać płukanie instalacji zgodnie z obowiązującymi wytycznymi, patrz również ↪ „Przepisy z punktu: Próba szczelności” na stronie 7.

3.5 Czyszczenie i konserwacja

3.5.1 Czyszczenie

Aby zapewnić trwałość i prawidłowe działanie, należy regularnie czyścić narzędzie.

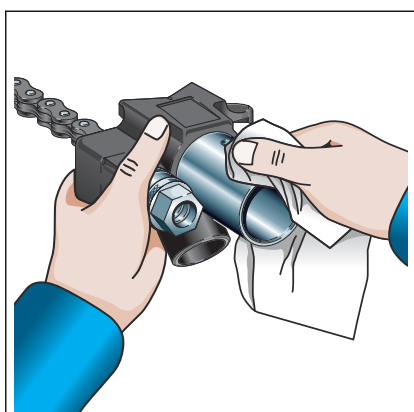
Środki do czyszczenia

- czysta bawełniana szmatka
- olej do pielęgnacji (nr kat. 667 924)



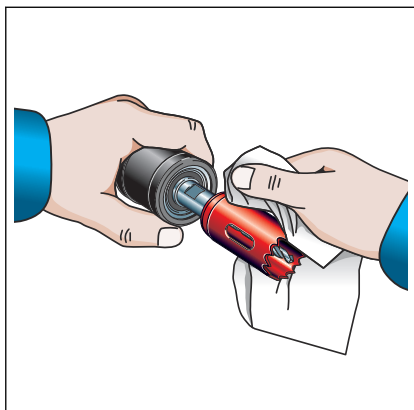
Nie używać oleju silikonowego.

Uchwyt z łańcuchem mocującym



- Olejem do pielęgnacji nasmarować uchwyt od wewnątrz i z zewnątrz za pomocą szmatki.

Wrzeciono wiertarskie z koronką wiertarską



- ▶ Olej do pielęgnacji nałożyć szmatką na zewnątrz na łożysko i koronkę wiertarską.

3.5.2 Terminy przeglądów

Bezpieczeństwo funkcyjne zależy w znacznej mierze od bezpieczeństwa eksploatacyjnego poszczególnych narzędzi. Narzędzia ulegają naturalnemu zużyciu. Z tego powodu należy je poddawać regularnym przeglądom.

Koronka wiertarska i wiertło prowadzące

W momencie stwierdzenia pierwszych objawów zużycia użytkownik musi wymienić koronkę wiertarską i wiertło prowadzące. Przy właściwym użytkowaniu elementy Viega wystarczają na wykonanie następującej liczby otworów:

Koronka wiertarska	Przy stosowaniu głównie do rur o minimalnej grubości ścianki 2,3 mm	ok. 100 otworów
Koronka wiertarska	Przy stosowaniu głównie do rur o maksymalnej grubości ścianki 5,4 mm	ok. 30 otworów
Wiertło prowadzące		ok. 80 otworów

Uchwyt, wrzeciono wiertarskie, narzędzie do wciskania



Czynności konserwacyjne, przeglądy i naprawy wolno wykonywać wyłącznie w autoryzowanych punktach serwisowych Viega.

Elementy należy poddawać przeglądowi **co 2 lata**.

Pomoc w pozycjonowaniu

Pomoc w pozycjonowaniu jest bezobsługowa. Jeśli nie będzie działać prawidłowo lub będzie uszkodzona, należy ją wymienić.

3.5.3 Wymiana koronki wiertarskiej

Koronkę wiertarską należy wymienić w razie pojawienia się następujących objawów:

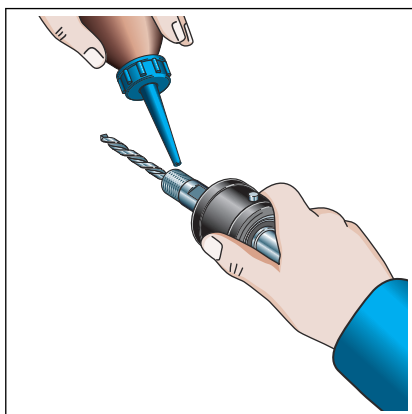
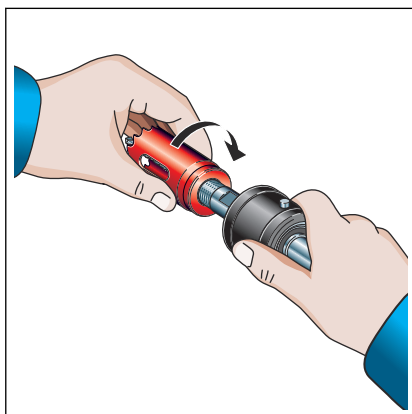
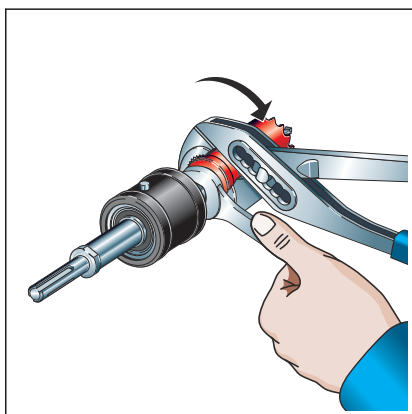
- spadek skuteczności wiercenia (np. gdy zwiększa się siła niezbędna do wiercenia)
- uszkodzenie lub mocne zużycie ząbków

UWAGA!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez gorącą i ostrą koronkę wiertarską.

- **W razie potrzeby nosić odpowiednie rękawice ochronne.**
- **Począć do schłodzenia się koronki wiertarskiej.**
- Koronkę wiertarską odkręcić kluczem do rur z wrzeciona wiertarskiego i ściągnąć.

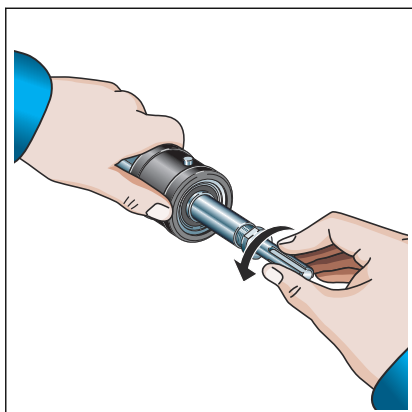
Aby nie uszkodzić wrzeciona wiertarskiego, przytrzymać kluczem płaskim 14 mm.



- Usunąć koronkę wiertarską.

- Przy każdej wymianie nasmarować gwint drobnozwojowy wrzeciona wiertarskiego. Smar ułatwi późniejsze odkręcenie wrzeciona wiertarskiego.

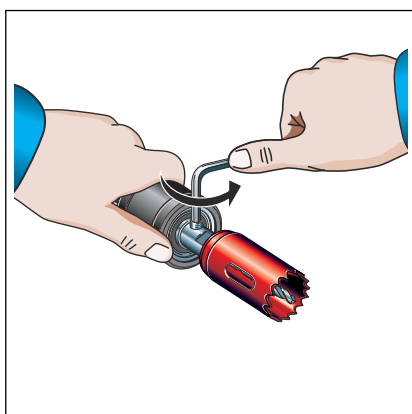
Można stosować smary na bazie MoS₂ lub grafitu. Jeśli gwint jest uszkodzony, nie wolno używać dalej wrzeciona wiertarskiego ani koronki wiertarskiej.



- Zamontować nową koronkę wiertarską i dokręcić ją ręcznie do oporu.
- Przy wkręceniu **nie przekrzywić** koronki wiertarskiej.
- Przy następnym wierceniu adapter dokręci się samoczynnie.

3.5.4 Wymiana wiertła prowadzącego

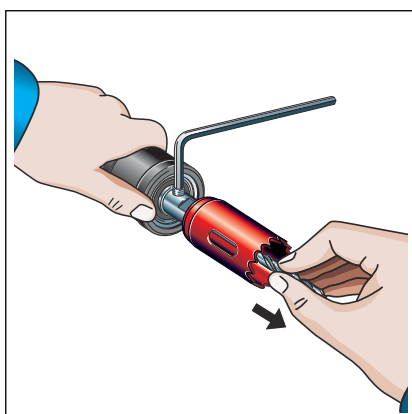
Wiertło prowadzące należy wymieniać zaraz po zauważeniu pierwszych objawów zużycia.



UWAGA!

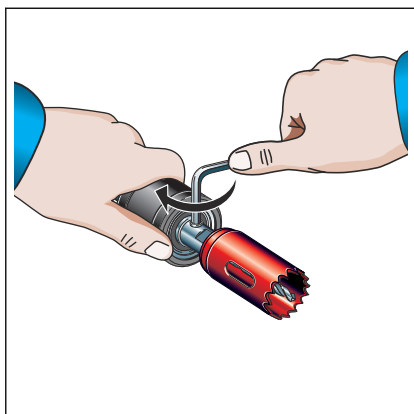
Niebezpieczeństwo obrażeń przez gorącą i ostrą koronkę wiertarską.

- W razie potrzeby nosić odpowiednie rękawice ochronne.
- Począkać do schłodzenia się koronki wiertarskiej.
- Śrubę mocującą wiertła prowadzącego odkręcić kluczem imbusowym (4 mm).



- Wyjąć wiertło prowadzące.
- Nowe wiertło prowadzące wsunąć we wrzeciono wiertarskie na tyle, aby wystawało 2 mm z koronki wiertarskiej.

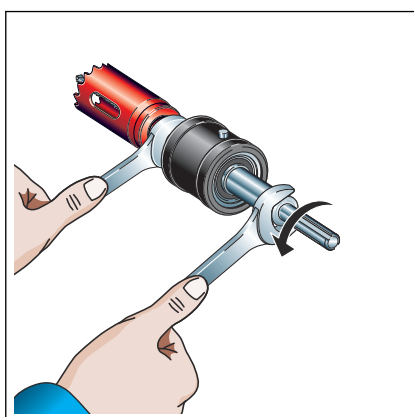
Wiertło prowadzące przekręcić wokół własnej osi na tyle, aby spłaszczenie znajdowało się dokładnie na śrubie mocującej.



- Aby zapobiec obracaniu się wiertła prowadzącego podczas wiercenia, śrubę mocującą dokręcić mocno kluczem imbusowym.

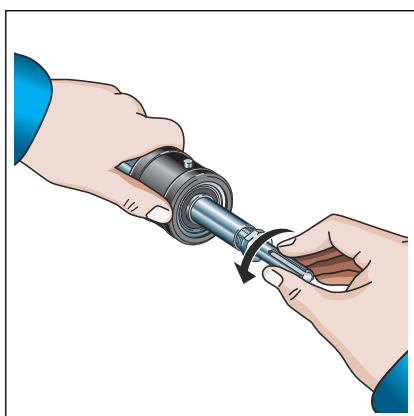
3.5.5 Wymiana uchwytu na wiertarkę

Wrzeciono wiertarskie jest wyposażone w uchwyt SDS plus. Do wiertarek bez uchwytu SDS plus istnieje możliwość wymiany uchwytu SDS plus na uchwyt sześciokątny (nr kat. 735 753).

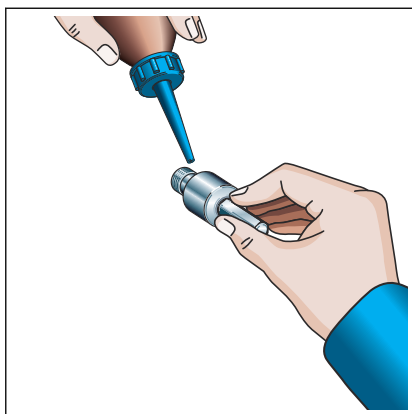


- Adapter na wrzecionie wiertarskim odkręcić kluczem płaskim 17 mm.

Aby nie uszkodzić wrzeciona wiertarskiego, przytrzymać kluczem płaskim 14 mm.

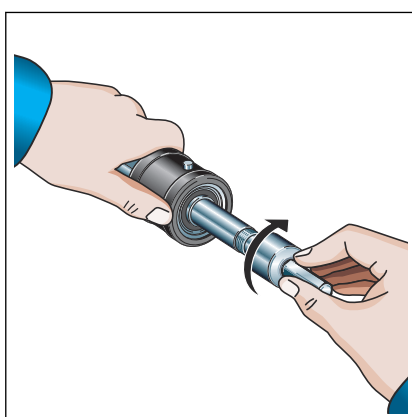


- Usunąć adapter.



- Przy każdej wymianie nasmarować gwint drobnozwojowy adaptera. Ułatwi to późniejsze odkręcenie adaptera.

Można stosować smary na bazie MoS2 lub grafitu. Jeśli gwint jest uszkodzony, nie wolno używać dalej adaptera.



- Wkręcić adapter i dokręcić go ręcznie do oporu. Przy wkręceniu należy uważać, aby adapter **nie przekrzywił się** podczas wkładania. Przy następnym wierceniu adapter dokręci się samoczynnie.

3.6 Utylizacja

Produkt i opakowanie posegregować na odpowiednie grupy materiałów (np. papier, metale, tworzywa sztuczne lub metale nieżelazne) i usunąć je zgodnie z obowiązującymi przepisami.



Viega Sp. z o.o.

info@viega.pl

viega.pl

PL • 2022-08 • VPN190365

