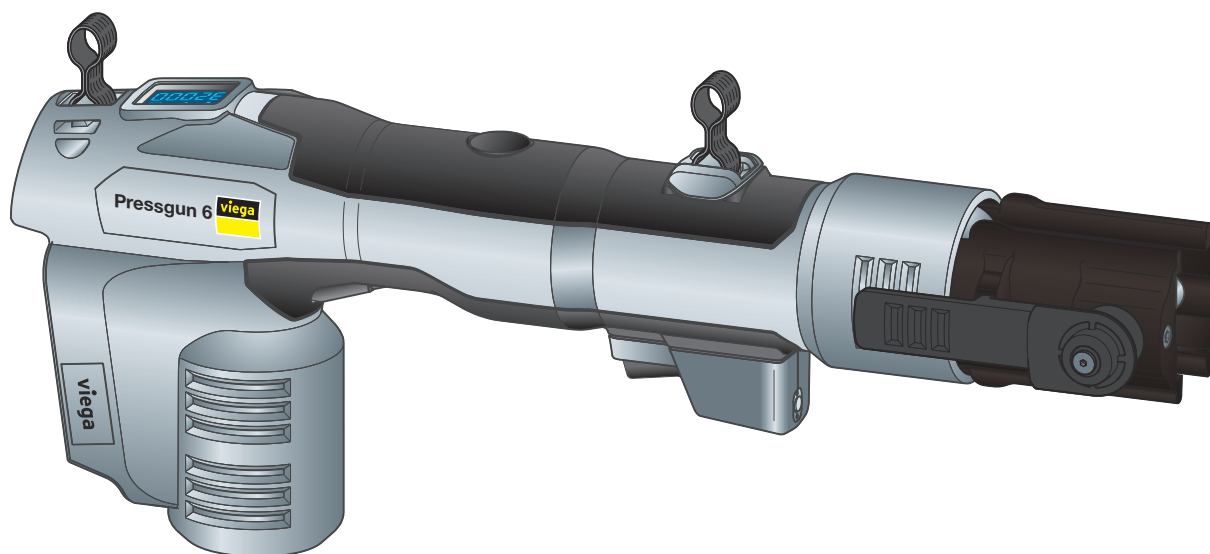


Manual de instruções

# Máquina de prensar com bateria Pressgun 6



Para todos os mordentes de prensar do sistema Viega, colares de prensar de sistema, correntes de prensar do sistema e mordentes de prensa (articulados) com interface PT2

Modelo  
2295.4

**viega**

# Índice

<b>1</b>	<b>Sobre este manual de instruções</b>	<b>3</b>
1.1	Grupos alvo	3
1.2	Identificação de avisos e símbolos de segurança	3
1.3	Indicação relativa à atual versão de idioma	5
1.4	Aviso sobre o uso de formas de escrita abreviadas	5
<b>2</b>	<b>Informação sobre o produto</b>	<b>7</b>
2.1	Normas e regulamentos	7
2.2	Indicações de segurança gerais para ferramentas elétricas	7
2.3	Utilização adequada	11
2.3.1	Áreas de aplicação	11
2.4	Descrição do produto	11
2.4.1	Vista geral	11
2.4.2	Dados técnicos	14
2.4.3	Acessórios compatíveis	15
2.4.4	Funcionamento	16
2.4.5	Elementos de comando e indicações na máquina de prensar	17
<b>3</b>	<b>Manuseamento</b>	<b>19</b>
3.1	Transporte e armazenamento	19
3.2	Colocação em funcionamento	20
3.3	Realizar o processo de prensagem	21
3.4	Cancelar o processo de prensagem	23
3.5	Eliminar as falhas	24
3.6	Cuidados e manutenção	25
3.6.1	Limpar as ferramentas de prensar	26
3.6.2	Efetuar os controlos	26
3.6.3	Inspeção e manutenção	27
3.7	Eliminação	28
<b>4</b>	<b>Anexo</b>	<b>29</b>
4.1	Garantia	29
4.2	Declaração de conformidade	30
4.3	Parceiros de serviço	30

# 1 Sobre este manual de instruções

Este documento está sujeito a direitos de proteção, para mais informações visite [viega.com/legal](http://viega.com/legal).

Este manual trata-se de uma tradução do manual de instruções original.

## 1.1 Grupos alvo

As informações contidas neste manual de instruções destinam-se aos seguintes grupos de pessoas:

- Funcionários especializados em sistemas sanitários e de aquecimento ou pessoal devidamente instruído

A utilização deste produto não é permitida a pessoas que não possuam a formação ou qualificação referida anteriormente.

## 1.2 Identificação de avisos e símbolos de segurança

Os textos de indicação e advertência são separados do restante texto e estão identificados por meio de pictogramas correspondentes.



### **PERIGO!**

Adverte sobre possíveis ferimentos mortais.



### **ATENÇÃO!**

Adverte sobre possíveis ferimentos graves.



### **CUIDADO!**

Adverte sobre possíveis ferimentos.



### **AVISO!**







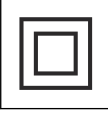





Adverte sobre possíveis danos materiais.



Indicações e dicas adicionais.

## Sinais de aviso e símbolos

Observar os sinais de aviso e símbolos na máquina de prensar e nos acessórios:

	<p><b>Símbolo geral de perigo</b></p> <p>Ter em conta todos os avisos com este símbolo de modo a evitar ferimentos e riscos de vida.</p>
	<p><b>Perigo de esmagamento das mãos, dos dedos ou de outras partes do corpo</b></p>
	<p><b>Perigo de choque elétrico</b></p>
	<p><b>Respeitar o manual de instruções</b></p> <p>Ler atentamente o manual de instruções e as indicações de segurança antes da colocação em funcionamento.</p>
	<p><b>Usar proteção ocular</b></p> <p>Utilizar óculos de proteção com proteção lateral de modo a evitar ferimentos.</p>
	<p>Utilizar a ferramenta elétrica e os acessórios apenas em espaços protegidos da humidade.</p>
	<p>Classe de proteção II (corpo com isolamento duplo)</p>
	<p>O produto identificado não pode ser eliminado juntamente com o lixo doméstico.</p>
	<p>Baterias recicláveis do tipo de íões de lítio, ver  Capítulo 3.7 «Eliminação» na página 28</p>
	<p>Marcação CE: segurança dos produtos na Europa</p>
	<p>Marcação UKCA: segurança dos produtos no Reino Unido</p>



Tensão DC V

### 1.3 Indicação relativa à atual versão de idioma

Este manual de instruções contém informações importantes sobre o produto e a seleção do sistema, montagem e colocação em funcionamento, bem como sobre a utilização correta e, se necessário, sobre medidas de manutenção. Estas informações sobre os produtos, as respetivas propriedades e técnicas de aplicação baseiam-se nas normas atualmente em vigor na Europa (p. ex. EN) e/ou na Alemanha (p. ex. DIN/DVGW).

O texto contém algumas passagens que podem fazer referência a disposições técnicas em vigor na Europa/Alemanha. Estas disposições são válidas como recomendações para outros países, caso não existam requisitos nacionais correspondentes. As leis, normas, disposições, padrões e outras disposições técnicas nacionais relevantes sobre-põem-se às normativas alemãs/europeias contidas neste manual: as informações aqui reproduzidas não têm caráter vinculativo para outros países e regiões e devem, tal como já foi mencionado, ser consideradas como uma sugestão.

### 1.4 Aviso sobre o uso de formas de escrita abreviadas

Para melhor legibilidade são utilizadas as seguintes formas de escrita abreviadas no manual de instruções:

Designação	Abreviatura
Máquina de prensar de sistema Viega Pressgun 6	Máquina de prensar
Mordentes de prensar de sistema Viega	Mordentes de prensar
Colares de prensar de sistema Viega	Colares de prensar
Ferramenta de prensar do sistema Viega	Ferramenta de prensar Combinação de p. ex.: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Máquina de prensar e mordente de prensar</li> <li>■ Máquina de prensar com mordente articulado, bem como colar de prensar ou corrente de prensar</li> <li>■ Máquina de prensar e ferramenta de derivação de prensar</li> </ul>

Designação	Abreviatura
Bateria de iões de lítio	Bateria
Carregador de baterias	Carregador

## 2 Informação sobre o produto

### 2.1 Normas e regulamentos

As seguintes normas e regulamentos são válidos para a Alemanha ou Europa. As disposições nacionais encontram-se no respetivo site do país em [viega.pt/normas](http://viega.pt/normas).

#### Regulamentos da secção: eliminação

Âmbito de aplicação/indicação	Regulamento aplicável para a Alemanha
Eliminação de resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos	2012/19/EU

### 2.2 Indicações de segurança gerais para ferramentas elétricas

Esta secção contém indicações de segurança gerais para variados produtos ou ferramentas elétricas. Consequentemente nem todas as indicações de segurança deverão dizer respeito a esta ferramenta.



#### **ATENÇÃO!**

**Leia todas as indicações de segurança, instruções, imagens e dados técnicos fornecidos com esta ferramenta elétrica.**

A inobservância das seguintes instruções pode levar a choque elétrico, incêndio e / ou ferimentos graves.

**Guarde todas as indicações de segurança e instruções para utilização futura.**

O termo "ferramenta elétrica", empregue nas indicações de segurança, refere-se a ferramentas elétricas para ligação à rede (com linha de rede) ou a ferramentas elétricas a bateria (sem linha de rede).

#### Segurança no local de trabalho

**a) Mantenha a sua área de trabalho limpa e bem iluminada.**

*A desarrumação ou as áreas de trabalho sem iluminação podem causar acidentes.*

**b) Não trabalhe com a ferramenta elétrica em ambientes sob perigo de explosão onde haja líquidos, gases ou pós inflamáveis.**

*As ferramentas elétricas produzem faíscas que podem incendiar o pó ou os vapores.*

**c) Mantenha afastadas as crianças e outras pessoas durante o uso da ferramenta elétrica.**

*Poderá perder o controlo sobre a ferramenta elétrica, caso se distraia.*

## Segurança elétrica

**a) A ficha de ligação da ferramenta elétrica deverá caber na tomada. A ficha não pode sofrer quaisquer alterações. Não use fichas de adaptador em conjunto com ferramentas elétricas ligadas à terra.**

*As fichas inalteradas e as tomadas adequadas reduzem o risco de choque elétrico.*

**b) Evite o contacto do corpo com superfícies ligadas à terra, tais como tubos, aquecimentos, fogões e frigoríficos.**

*Existe um risco acrescido de choque elétrico quando o seu corpo está ligado à terra.*

**c) Mantenha as ferramentas elétricas afastadas da chuva ou humidade.**

*A entrada de água numa ferramenta elétrica aumenta o risco de choque elétrico.*

**d) Não empregue o cabo de ligação para fins impróprios, como para transportar e suspender a ferramenta elétrica ou puxar a ficha da tomada. Mantenha o cabo de ligação afastado do calor, do óleo, das arestas afiadas ou de peças em movimento.**

*Os cabos de ligação danificados ou emaranhados aumentam o risco de choque elétrico.*

**e) Quando trabalhar com uma ferramenta elétrica no exterior, utilize apenas linhas de extensão que também sejam adequadas para o exterior.**

*A utilização de uma linha de extensão adequada para o exterior reduz o risco de choque elétrico.*

**f) Utilize um disjuntor diferencial, se a operação da ferramenta elétrica em ambiente húmido for inevitável.**

*O uso de um disjuntor diferencial diminui o risco de choque elétrico.*

## Segurança de pessoas

**a) Esteja atento, tenha atenção ao que faz e trabalhe com a ferramenta elétrica de forma conscienciosa. Não use uma ferramenta elétrica quando estiver cansado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos.**

*Um momento de desatenção durante o uso da ferramenta elétrica pode levar a ferimentos sérios.*

**b) Use o equipamento de proteção individual e sempre óculos de proteção.**

*O uso de equipamento de proteção individual, como máscara de pó, calçado de proteção antiderrapante, capacete de proteção ou proteção auricular, reduz o risco de ferimentos, consoante o tipo e a utilização da ferramenta elétrica.*

**c) Evite uma colocação em funcionamento inadvertida. Certifique-se de que a ferramenta elétrica está desligada, antes de levantar, transportar ou ligá-la à alimentação elétrica e/ou à bateria.**

*Podem ocorrer acidentes, se mantiver o dedo no interruptor, ao transportar a ferramenta elétrica ou ligar a ferramenta elétrica ligada à alimentação elétrica.*



**d) Remova as ferramentas de ajuste ou as chaves de bocas, antes de ligar a ferramenta elétrica.**

*Uma ferramenta ou chave, que se encontre numa peça da ferramenta elétrica em rotação, pode causar ferimentos.*

**e) Evite qualquer postura corporal anómala. Garanta uma posição segura e mantenha sempre o equilíbrio.**

*Assim, poderá controlar melhor a ferramenta elétrica em situações inesperadas.*

**f) Use roupa adequada. Não use roupa larga ou joias. Mantenha os cabelos e a roupa afastados das peças em movimento.**

*A roupa solta, as joias ou os cabelos compridos podem ser apanhados pelas peças em movimento.*

**g) Os dispositivos de aspiração e de recolha de pó devem ser ligados e utilizados corretamente, caso seja possível montá-los.**

*O uso de um sistema de aspiração de pó pode reduzir os perigos causados pelo pó.*

**h) Não se iluda quanto à segurança e não ignore as regras de segurança para ferramentas elétricas, mesmo que esteja familiarizado com a ferramenta elétrica após numerosas utilizações.**

*Ações descuidadas podem levar a lesões graves dentro de frações de segundo.*

## Uso e tratamento da ferramenta elétrica

**a) Não sobrecarregue a ferramenta elétrica. Utilize a ferramenta elétrica certa para o seu trabalho.**

*A ferramenta elétrica adequada permite trabalhar melhor e de forma mais segura na faixa de potência indicada.*

**b) Não use qualquer ferramenta elétrica com interruptor defeituoso.**

*Uma ferramenta elétrica, que já não pode ser ligada ou desligada, é perigosa e tem de ser reparada.*

**c) Retire a ficha da tomada e/ou remova a bateria amovível, antes de proceder aos ajustes do aparelho, substituir os acessórios ou colocar de parte a ferramenta elétrica.**

*Esta medida de precaução previne o arranque inadvertido da ferramenta elétrica.*

**d) Guarde as ferramentas elétricas não utilizadas fora do alcance das crianças. Não permita a utilização da ferramenta elétrica por parte de pessoas que não estejam familiarizadas com a mesma ou não tenham lido estas instruções.**

*As ferramentas elétricas tornam-se perigosas, se forem usadas por pessoas inexperientes.*

**e) Cuide bem das ferramentas elétricas e dos acessórios. Verifique se as peças móveis funcionam impecavelmente e não emperram e se as peças estão quebradas ou danificadas ao ponto de comprometer o funcionamento da ferramenta elétrica. Mandar reparar as peças danificadas antes de empregar a ferramenta elétrica.**

*Muitos acidentes devem-se à manutenção imprópria das ferramentas elétricas.*

**f) Mantenha as ferramentas de corte afiadas e limpas.**

*As ferramentas de corte bem cuidadas com arestas de corte afiadas emperram menos e são mais fáceis de manusear.*

**g) Utilize a ferramenta elétrica, os acessórios, os apetrechos, etc. de acordo com estas instruções. Ao mesmo tempo, tenha em consideração as condições de trabalho e a tarefa a realizar.**

*O uso das ferramentas elétricas para outras aplicações que não as previstas pode causar situações perigosas.*

**h) Mantenha os punhos e as respetivas áreas secos, limpos e isentos de óleo e gordura.**

*Os punhos e as respetivas áreas não permitem uma operação e controlo seguros da ferramenta elétrica em situações imprevistas, se estiverem escorregadios.*

## Uso e tratamento da ferramenta a bateria

**a) Carregue as baterias somente com carregadores recomendados pelo fabricante.**

*Um carregador, que seja adequado para um determinado tipo de baterias, fica sujeito ao risco de incêndio, se for utilizado com outras baterias.*

**b) Utilize só as respetivas baterias previstas nas ferramentas elétricas.**

*O uso de outras baterias pode resultar em ferimentos e risco de incêndio.*

**c) Mantenha a bateria não utilizada afastada de cliques, moedas, chaves, pregos, parafusos ou outros objetos metálicos de pequena dimensão que poderiam causar a ligação em ponte dos contactos.**

*Um curto-circuito entre os contactos da bateria pode resultar em queimaduras ou fogo.*

**d) Pode vaziar líquido da bateria em caso de utilização errada. Evite o contacto com o mesmo. Enxaguar com água em caso de contacto accidental. Se o líquido entrar nos olhos, recorra também a ajuda médica.**

*O líquido da bateria vazado pode provocar irritações cutâneas ou queimaduras.*

**e) Não utilize uma bateria danificada ou alterada.**

*As baterias danificadas ou alteradas podem ter um comportamento imprevisível e provocar incêndio, explosão ou perigo de ferimentos.*

**f) Não sujeite a bateria ao fogo ou a temperaturas altas.**

*O fogo ou as temperaturas acima de 130 °C podem causar uma explosão.*

**g) Observe todas as instruções relativas ao carregamento e nunca carregue a bateria ou a ferramenta sem fio fora da faixa de temperatura indicada no manual de instruções.**

*O carregamento errado ou o carregamento fora da faixa de temperatura permitida pode destruir a bateria e aumentar o risco de incêndio.*

## Manutenção

**a) Mandar reparar a sua ferramenta elétrica só por parte de pessoal técnico qualificado e apenas com peças sobressalentes originais.**

*Assim fica garantida a segurança da ferramenta elétrica.*

**b) Nunca proceda à manutenção de baterias danificadas.**

*Toda a manutenção das baterias deve ser apenas efetuada pelo fabricante ou por serviços de assistência técnica autorizados.*

## Indicações básicas de segurança

### a) Utilize as ferramentas corretas

*Empregue apenas as ferramentas e os acessórios mencionados no manual de instruções. Não use a ferramenta elétrica para fins e trabalhos a que não está destinada.*

### b) Fixe a peça a trabalhar

*Use dispositivos de aperto ou um torno de bancada para prender a peça a trabalhar. Ela fica presa com maior segurança do que à mão e você poderá operar a ferramenta elétrica com ambas as mãos.*

### c) Mantenha os dispositivos de proteção no lugar.

**d) Os aparelhos manuais não podem ser utilizados de modo estacionário.**

**e) A ferramenta elétrica não pode ser segurada na área de prensagem.**

**f) Não mantenha quaisquer partes do corpo ou componentes de terceiros entre os mordentes de prensar enquanto aciona o processo de prensagem. Não segure as alavancas de mordente com as mãos durante o processo de prensagem. Perigo de esmagamento!**

*Existe o perigo de esmagar os dedos e as mãos.*

**g) Observe as indicações de segurança para os produtos de limpeza e anticorrosivos por si utilizados.**

**h) Verifique se a peça a trabalhar está livre de tensão.**

## 2.3 Utilização adequada

### 2.3.1 Áreas de aplicação

A máquina de prensar de sistema Viega Pressgun 6 é usada para prensar conexões de prensar nos respetivos sistemas da tubagem. Em combinação com os mordentes de prensar de sistema Viega, a ferramenta de prensar é adequada para o processamento de todos os sistemas de instalação sanitários e de aquecimento Viega até à dimensão 108, inclusive, e dimensões de  $\frac{3}{8}$  a 2 polegadas.

A máquina de prensar foi concebida para 3 prensagens por minuto (com dimensão 50 ou 54) e possui um controlo da temperatura como mecanismo de proteção. Se a temperatura de serviço for significativamente excedida, o aparelho desliga-se e tem de arrefecer.

## 2.4 Descrição do produto

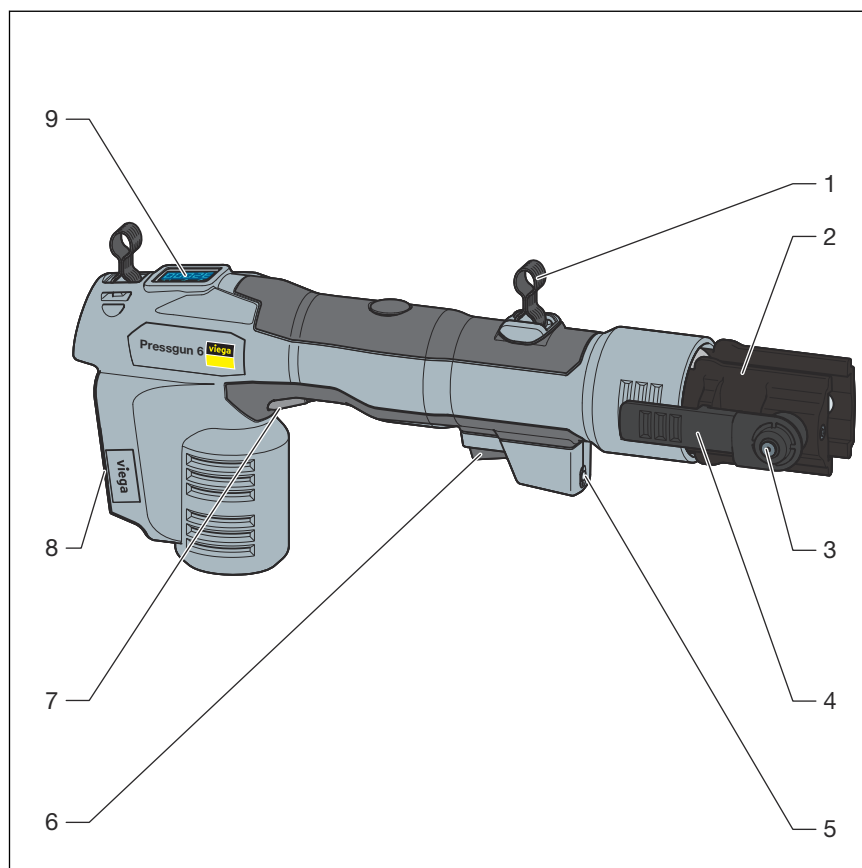
### 2.4.1 Vista geral

#### Material fornecido

- Pressgun 6
- Bateria de íões de lítio (18 V / 2,5 Ah)
- Carregador de baterias
- Mala de transporte com inserto de caixa (com espaçador para uma bateria adicional)

- Manual de instruções da máquina de prensar
- Manual de instruções do carregador e bateria

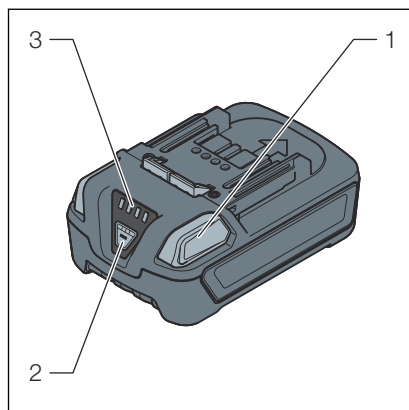
## Máquina de prensar



**Fig. 1: Vista geral**

- 1 Lingueta de fixação para a cinta de transporte
- 2 cabeça cilíndrica rotativa com inserção do mordente de prensar
- 3 Pino de retenção
- 4 Alavanca do pino de retenção
- 5 LED de estado
- 6 Botão de arranque
- 7 Botão de reset
- 8 Alojamento da bateria
- 9 display

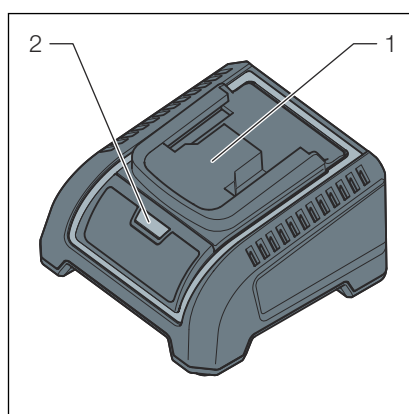
## Bateria de íões de lítio



**Fig. 2: Elementos de comando na baterias de íões de lítio**

- 1 Desbloqueio da bateria
- 2 Botão para controlo do estado de carga
- 3 Indicador do estado de carga

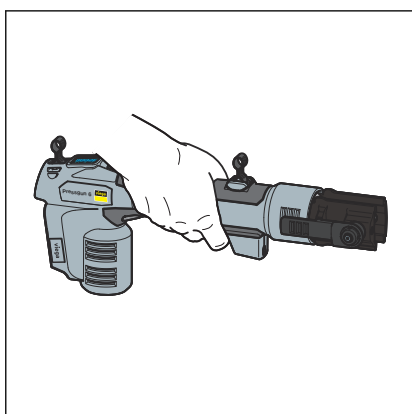
## Carregador de baterias



**Fig. 3: Elementos de comando no carregador de baterias**

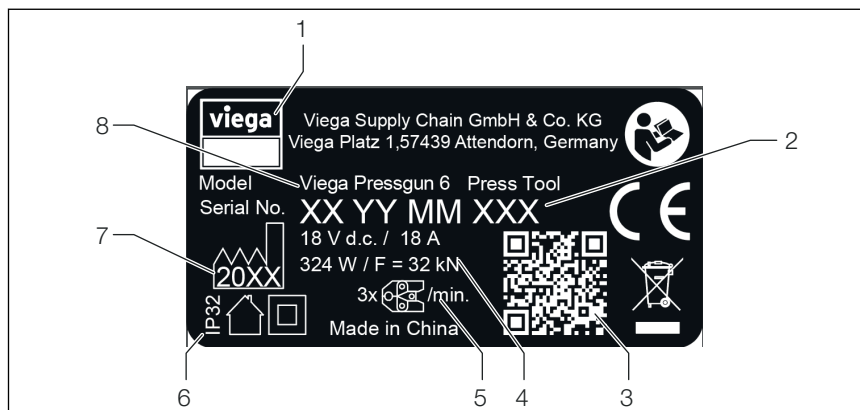
- 1 Alojamento da bateria
- 2 LED de estado

## Áreas do punho na máquina de prensar



- Para evitar ferimentos ao prensar, segurar a máquina de prensar com ambas as mãos conforme ilustrado pela superfície do cabo prevista para o efeito.

## Indicações na placa de características



**Fig. 4: Placa de características**

- 1 Logótipo do fabricante com endereço
- 2 Número do artigo/número de série
- 3 Código QR (ver a placa de características)
- 4 Tensão (V), intensidade de corrente (A), potência nominal (W), força nominal (kN)
- 5 no máximo três prensagens por minuto ( $\leq$  DN54)
- 6 Tipo de protecção
- 7 Ano de fabrico
- 8 Designação de tipo da máquina de prensar

Explicações sobre os símbolos, ver [Capítulo 1.2 «Identificação de avisos e símbolos de segurança»](#) na página 3

## 2.4.2 Dados técnicos

### Máquina de prensar

Potência nominal	324 W	
Tensão	18 V d.c.	
Intensidade de corrente	18 A	
Monitorização da máquina	eletrónica	
Nível de potência acústica máx.	81,2 dB(A)	1)
Pressão acústica junto do ouvido	70,2 dB(A)	1)
Nível de vibração	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	2)
Transmissão de força	hidráulica	
Força de avanço no pistão	32 kN	
Duração da ligação	no máximo três prensagens por minuto	

1) Incerteza de medição 3 dB(A)

2) Incerteza de medição 1,5 m/s<sup>2</sup>

Temperatura de serviço permitida	-10–50 °C
Peso sem bateria	3500 g

<sup>1)</sup> Incerteza de medição 3 dB(A)

<sup>2)</sup> Incerteza de medição 1,5 m/s<sup>2</sup>



### AVISO!

Use uma proteção auricular.

O valor de emissão de vibração indicado foi medido de acordo com um procedimento de teste normalizado e pode ser empregue para a comparação com outro aparelho. O valor de emissão de vibração indicado também pode ser usado para uma apreciação inicial da exposição.

Durante o uso efetivo do aparelho, o valor de emissão de vibração pode divergir do valor indicado, dependendo do tipo de utilização do aparelho. Consoante as condições de utilização efetivas (operação intermitente) poderá ser necessário determinar medidas de segurança para proteger o operador.

## 2.4.3 Acessórios compatíveis

Utilizar apenas acessórios originais para as ferramentas de prensar (por exemplo baterias) Viega, uma vez que apenas estas foram especialmente desenvolvidas e adaptadas para o processamento dos sistemas de acessórios de prensar Viega. Viega não verifica se os acessórios de outros fabricantes são adequados para processamento com as ferramentas de prensar Viega.

Designação	Modelo	Aviso
Bateria 2,5 Ah / 18 V Bateria 5 Ah / 18 V	2488.63	Em combinação com o modelo de carregador de baterias 2488.65 Geração Pressgun 6
Bateria 2 Ah / 18 V Bateria 4 Ah / 18 V	2488.1	Em combinação com o modelo de carregador de baterias 2488.3 Geração Pressgun 4B / 5
Fonte de alimentação de 230 V	2488.2	–

## 2.4.4 Funcionamento

A Viega da Pressgun 6 é uma máquina de prensar de operação eletro-hidráulica. A máquina de prensar é ligada ao premir uma vez no botão de arranque. Para ativar um processo de prensagem, o botão de arranque deve ser então premido e mantido premido. A cabeça de rolo movida hidráulicamente move-se para a frente para dentro do mordente de prensar e fecha-o com uma força de 32 kN.

A Pressgun 6 é operada com uma tensão de 18 V d.c..

### Operação forçada automática

A máquina de prensar trabalha de forma controlada por força. Isso significa que:

- O botão de arranque deve ser premido até ser alcançada uma força mínima.

A sequência automática faz com que a máquina de prensar execute o processo de prensagem automaticamente e por inteiro a partir deste ponto, ou seja, até ser efetuado o curso de prensagem completo.

A seguir, a cabeça de rolo desloca-se novamente para a sua posição inicial.

- Desde que a força mínima ainda não tenha sido alcançada, a cabeça de rolo da máquina de prensar permanece na posição alcançada durante o processo de prensagem, mesmo quando o botão de arranque é temporariamente solto.

O processo de prensar pode ser continuado ou cancelado, ver [☞ Capítulo 3.4 «Cancelar o processo de prensagem» na página 23.](#)

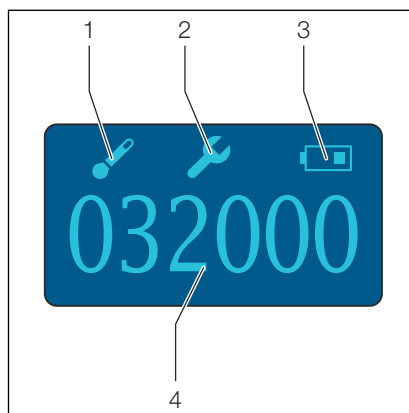
### Modo de standby automático

Se a máquina de prensar não for utilizada durante 150 segundos, ela passa automaticamente para o modo de standby.



## 2.4.5 Elementos de comando e indicações na máquina de prensar

### Display



- 1 Símbolo da temperatura\*
- 2 Símbolo da manutenção\*
- 3 Indicação da bateria
- 4 Número de prensagens

\* Os símbolos são exibidos se existir uma falha de funcionamento, ver também [Capítulo 3.5 «Eliminar as falhas» na página 24.](#)

### LED de estado

O LED indica o estado atual da máquina de prensar.

Indicação LED	Explicação
O LED acende permanentemente.	A máquina de prensar está ligada.
O LED pisca permanentemente.	A bateria tem de ser carregada.
O LED pisca 2x e para. A indicação repete-se.	A máquina de prensar está fora da faixa de temperaturas permitida (-10 °C até 50 °C).
O LED pisca 3x e para. A indicação repete-se.	30000 prensagens foram alcançadas ou excedidas. A manutenção está em falta.
	A máquina de prensar tem uma avaria no funcionamento.

### Botão de arranque

Com o botão de arranque é ligada a máquina de prensar (modo de standby).

Pressionar o botão de arranque novamente para iniciar uma prensagem.

**Botão de reset**

Se ocorrer uma falha e a máquina de prensar não concluir o processo de prensagem, a cabeça de rolo pode ser repostada novamente para a sua posição inicial através do botão de reset, ver ↪ *Capítulo 3.4 «Cancelar o processo de prensagem» na página 23.*

**Cabeça cilíndrica rotativa**

A inserção do mordente de prensar na parte dianteira da cabeça cilíndrica é rotativa em 270°, permitindo um alinhamento flexível do mordente de prensar em relação ao local de prensagem.

## 3 Manuseamento

### 3.1 Transporte e armazenamento



**AVISO!**  
**Danos e falhas de funcionamento da máquina de prensar devido ao manuseio impróprio!**

Utilize uma mala de transporte para o transporte e armazenamento.



**AVISO!**  
**Transportar e armazenar a bateria!**

Respeite as disposições de transporte e armazenamento do fabricante.



**PERIGO!**  
**Perigo de esmagamento!**

Existe o perigo de esmagar os dedos e as mãos.

- Guarde a máquina de prensar fora do alcance de crianças e pessoas não autorizadas.

Respeitar os seguintes avisos relativos ao transporte e armazenamento da máquina de prensar:

- Desligar a máquina de prensar da alimentação de tensão (bateria).
- Armazenar a máquina de prensar na mala fornecida num local seco e protegido contra geada.

Proteger a máquina de prensar e os acessórios contra as seguintes influências externas:

- Impactos
- Humidade
- Pó e sujidade
- Gelo e calor extremo
- Soluções e vapores de químicos

## 3.2 Colocação em funcionamento



### **CUIDADO!**

#### **Perigo de esmagamento devido à operação da máquina de prensar sem mordente de prensar!**

Quando não está inserido qualquer mordente de prensar, os dedos podem ser esmagados na zona de perigo da máquina de prensar.

- Não utilize a máquina de prensar sem o mordente de prensar inserido.
- Não coloque os dedos na zona de perigo.

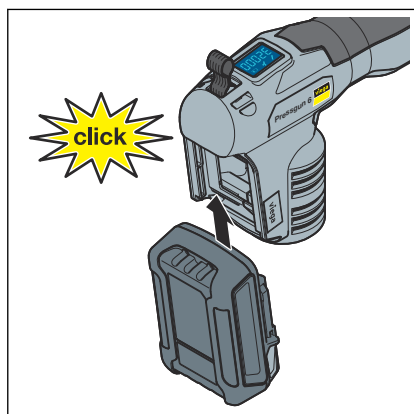


### **CUIDADO!**

#### **Danos no aparelho devido a bloqueio incompleto do pino de retenção!**

Se o pino de retenção não for totalmente inserido e bloqueado, o cilindro pode partir durante o processo de prensagem.

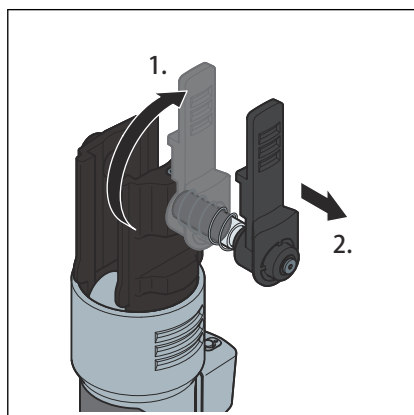
- Certifique-se de que o pino de retenção está fechado, antes de iniciar o processo de prensagem.



- Verificar o material fornecido.

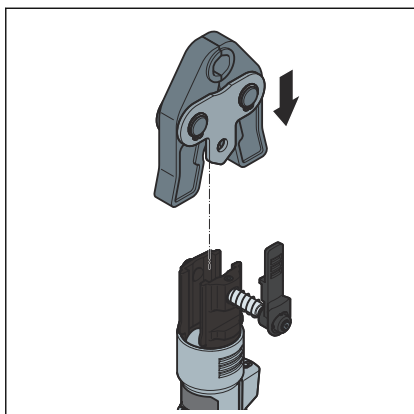
- Introduzir a bateria de iões de lítio totalmente carregada no suporte na pega.

**INFO!** O estado de carga da bateria pode ser verificado com o botão para controlo do estado de carga. A indicação apaga-se, assim que o botão for solto de novo.



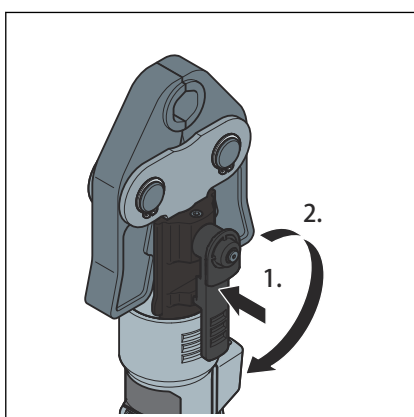
- Soltar a alavanca do pino de retenção da posição de engate com uma rotação em 180°.

- Extrair o pino de retenção.



- Introduzir o mordente de prensar na inserção do mordente de prensar da cabeça cilíndrica.

**INFO!** As imagens exibem o uso de um mordente de prensar a título de exemplo. Utilize os mordentes articulados da mesma forma.



- Inserir o pino de retenção até ao encosto e recolocar a alavanca do pino de retenção na posição de engate com uma rotação em 180°.
- Pressionar o botão de arranque.
  - ☐ O LED verde acende. A máquina de prensar está operacional.

### 3.3 Realizar o processo de prensagem



**CUIDADO!**  
Perigo de esmagamento devido a operação incorreta!

- Não inicie a máquina de prensar sem o mordente de prensar inserido.
- Durante o processo de prensagem, não coloque a mão na área da cabeça de rolo que vai avançando e recuando ou do mordente de prensar.



**AVISO!**  
Danos materiais devido a mordentes de prensar danificados!

A utilização de um mordente de prensar danificado, incorretamente dimensionado ou desgastado pode causar uma prensagem errada.

- Verifique se o mordente de prensar apresenta defeitos visíveis antes da utilização e, se necessário, substitua o mordente de prensar.
- Empregue apenas mordentes de prensar compatíveis com o sistema de acessórios de prensar e de tamanho adequado.

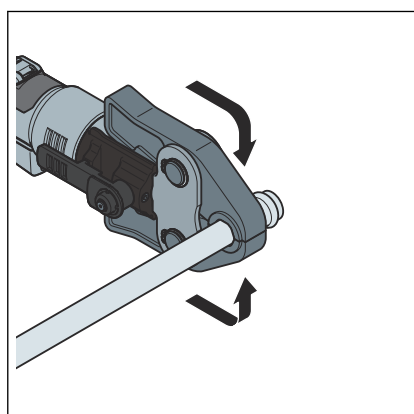
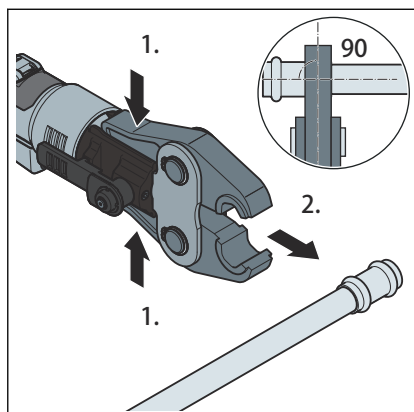


O mordente de prensar deverá poder fechar corretamente ao prensar.

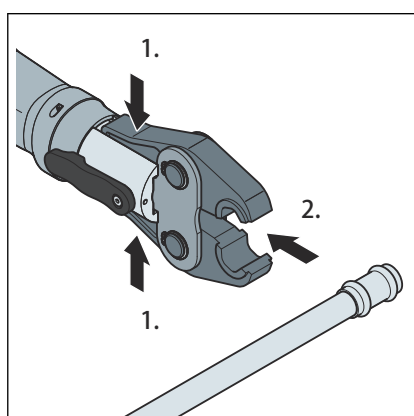
- Certifique-se de que há espaço suficiente no local de prensagem.
- Mantenha limpos o contorno do mordente de prensar e a área em redor do local de prensagem e retire quaisquer objetos que possam impedir uma prensagem completa.

Pré-requisitos:

- A máquina de prensar está operacional; o LED verde acende.
- Um mordente de prensar está inserido corretamente.
- Verifique se a dimensão nominal do acessório de prensar coincide com a do mordente de prensar.
- Assentar corretamente a máquina de prensar com o mordente de prensar no acessório de prensar num ângulo reto em relação ao eixo do tubo.



- Premir o botão de arranque até o processo automático iniciar.
  - Assim que estabelecer a força de prensagem, a máquina de prensar executa o processo de prensagem automaticamente e por inteiro a partir deste ponto, ou seja, até ser efetuado o curso de prensagem completo.



- Depois de a cabeça de rolo estar totalmente reposta, abrir o mordente de prensar e soltar o acessório de prensar.



Se ocorrer uma falha e a máquina de prensar não concluir o processo de prensagem, prima o botão de reset para repor a cabeça de rolo para a posição inicial.

Depois remova o acessório de prensar não completamente prensado da instalação e use um novo acessório de prensar.

### 3.4 Cancelar o processo de prensagem

Um processo de prensagem pode ser cancelado nas seguintes situações:

- A cabeça de rolo ainda não tocou no mordente de prensar. A máquina de prensar ainda não estabeleceu qualquer força de prensagem.
- Uma avaria está presente. A máquina de prensar não pode terminar o processo de prensagem.
- Soltar o botão de arranque para cancelar o processo de prensagem.
- Acionar o botão de reset para colocar, em seguida, a cabeça de rolo novamente na posição inicial.

### 3.5 Eliminar as falhas

Verificar as seguintes fontes de erros no caso de falhas de funcionamento:

Falha	Causa	Resolução
A máquina de prensar não está operacional após premir o botão Iniciar.	A bateria está completamente descarregada ou está avariada.	Inserir uma bateria completamente carregada.
	A bateria não está inserida corretamente.	Controlar a colocação correta no suporte.
A máquina de prensar desliga-se durante um processo de prensagem e o LED pisca.	A bateria está quase vazia.	Inserir uma bateria completamente carregada.
<p><b>O LED pisca 2x e para, a indicação repete-se.</b></p> <p><b>O símbolo da temperatura no visor acende.</b></p> <p>A máquina de prensar não executa nenhum processo de prensagem.</p>	A máquina de prensar está fora da faixa de temperatura permitida.	Colocar a máquina de prensar e a bateria num ambiente bem ventilado e à faixa de temperatura recomendada.
<p><b>O LED pisca 3x e para, a indicação repete-se.</b></p> <p><b>O símbolo da manutenção no visor acende.</b></p> <p>A máquina de prensar funciona.</p>	30000 prensagens foram alcançadas ou excedidas.	<p>A manutenção está em falta.</p> <p>Ocorre um corte de segurança após mais 2000 prensagens.</p> <p>**</p>
<p><b>O LED pisca 3x e para, a indicação repete-se.</b></p> <p><b>O símbolo da manutenção no visor acende.</b></p> <p>A máquina de prensar não executa nenhum processo de prensagem.</p>	32000 prensagens foram alcançadas.	<p>A máquina de prensar ativou o corte de segurança.</p> <p>**</p>

\* Retirar os conetores de prensar prensados de forma incorreta ou não completa para fora da instalação.

\*\* Envie a máquina de prensar ao parceiro de serviço mais próximo para efeitos de inspeção e manutenção.



Falha	Causa	Resolução
Após um processo de prensagem, não é possível abrir o mordente de prensar.	Não foi possível terminar o processo de prensagem.	<p>Acionar o botão de reset e retirar o mordente de prensar do conetor de prensar.</p> <p>Verificar o mordente de prensar e, se necessário, proceder à sua manutenção.</p> <p>Repetir o processo de prensagem.</p>
O conetor de prensar está prensado incorretamente.	A dimensão do mordente de prensar não corresponde ao conetor de prensar.	Utilizar um mordente de prensar que corresponda à dimensão do conetor de prensar.
	O mordente de prensar não estava assente num ângulo reto em relação ao eixo do tubo.	<p>Certificar-se de que o mordente de prensar esteja assente num ângulo reto em relação ao eixo do tubo no acessório de prensar.</p> <p>Repetir o processo de prensagem.</p>
	O contorno de prensar está incorreto.	<p>Verificar o mordente de prensar e, se necessário, proceder à sua manutenção.</p> <p>Repita o processo de prensagem* com um mordente de prensar funcional.</p>
	A máquina de prensar tem uma falha.	**
Sai óleo da máquina de prensar.	Uma vedação no corpo tem defeito ou existe um problema mecânico.	**
O motor funciona mas a máquina de prensar não termina o processo de prensagem.	O nível de óleo está demasiado baixo.	

\* Retirar os conetores de prensar prensados de forma incorreta ou não completa para fora da instalação.

\*\* Envie a máquina de prensar ao parceiro de serviço mais próximo para efeitos de inspeção e manutenção.

### 3.6 Cuidados e manutenção

As ferramentas estão sujeitas a um desgaste natural, pelo que devem ser sujeitas regularmente a uma manutenção. A manutenção e a reparação das ferramentas deverão ser executadas por parceiros de serviços autorizados pela Viega.

### 3.6.1 Limpar as ferramentas de prensar

#### Máquina de prensar



#### **AVISO!** **Danos devido a líquidos!**

Certifique-se de que nunca entram líquidos no interior da máquina de prensar. Não mergulhe a máquina de prensar em líquidos.

#### Pré-requisitos:

- A máquina de prensar está sem tensão (bateria removida).
- O mordente de prensar não está inserido.
- Limpar a máquina de prensar com um pano ligeiramente humedecido.
- Limpar os cilindros de prensar da cabeça de rolo a seco e tratar em seguida com óleo de manutenção (ref.<sup>a</sup> 667 924).

#### Mordentes de prensar e colares de prensar

- Remover a sujidade ou os resíduos metálicos do mordente de prensar ou do colar de prensar.
- Remover os depósitos no contorno de prensar (p. ex. com velo de limpeza Viega, ref.<sup>a</sup> 104 412).
- Tratar as articulações e os componentes móveis com óleo de manutenção (ref.<sup>a</sup> 667 924).
- Pulverizar, em seguida, o mordente de prensar ou o colar de prensar ligeiramente com o óleo de manutenção (ref.<sup>a</sup> 667 924) e limpar com um pano que não largue pelos depois de deixar atuar brevemente.

### 3.6.2 Efetuar os controlos

Efetuar os controlos regularmente para assegurar uma operação isenta de falhas:

- Verificar se o contorno de prensar dos mordentes de prensar e colares de prensar apresenta danos ou desgaste visível após cada utilização.
- Verificar a boa mobilidade dos mordentes de prensar e colares de prensar.
- Verificar o estado operacional de todos os mordentes de prensar e colares de prensar mediante uma prensagem de teste com um acessório de prensar inserido.

Em caso falhas, contacte um parceiro de serviço autorizado.

### 3.6.3 Inspeção e manutenção

A segurança de funcionamento e a estanquidade permanente dos sistemas de acessórios de prensar Viega dependem sobretudo da segurança de funcionamento das ferramentas de prensar do sistema Viega, ou seja, máquina de prensar Viega mais mordente, colar, corrente de prensar de sistema Viega e mordente articulado. As ferramentas de prensar Viega foram especialmente desenvolvidas e adaptadas para processar os sistemas de acessórios de prensar Viega. A Viega não verifica se estas ferramentas de prensar do sistema podem ser utilizadas para prensar sistemas de outros fabricantes. Em especial, não podem ser feitas quaisquer afirmações sobre se, neste caso, podem ser produzidas ligações permanentemente estanques.



#### AVISO!

Não efetue você mesmo quaisquer trabalhos de reparação. As reparações só devem ser realizadas por parceiros de serviço autorizados.

#### Autocolante de manutenção

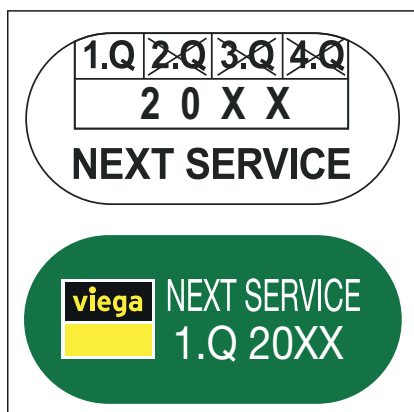


Fig. 5: Variantes do autocolante de manutenção (apresentação exemplar)

- em cima: Variante 1
- em baixo: Variante 2, a partir de 2019, com alteração anual de tonalidade

#### Intervalo de manutenção

O intervalo de manutenção é de 30000 prensagens ou 4 anos, conforme o que suceder primeiro.

Ocorre um corte de segurança após mais 2000 prensagens.

A manutenção em falta é indicada, conforme descrito de seguida:

- O símbolo da manutenção no visor de LED acende permanentemente.
- O LED de estado pisca, ver [↗ Capítulo 2.4.5 «Elementos de comando e indicações na máquina de prensar» na página 17.](#)
- A máquina de prensar apresenta um autocolante com a próxima data de manutenção.



O corte de segurança ocorre após 32000 prensagens. Envie a máquina de prensar ao parceiro de serviço mais próximo para efeitos de inspeção e manutenção.

### Mordentes de prensar e colares de prensar


Os mordentes de prensar de sistema e os colares de prensar de sistema Viega apresentam um autocolante com a próxima data de manutenção. Cumpra as datas de manutenção para poder garantir a segurança e o funcionamento. Após a manutenção, o parceiro de serviço Viega coloca um novo autocolante.

## 3.7 Eliminação

As máquinas de prensar não podem ser eliminadas como sucata ou juntamente com o lixo doméstico. Envie a máquina de prensar ao seu parceiro de serviço mais próximo ou entregue-o a uma empresa de reciclagem para uma eliminação ecológica.

As peças da bateria de íões de lítio contêm materiais valiosos e podem ser recicladas. Elimine as peças de acordo com as disposições locais aplicáveis. Pode obter mais informações junto da autoridade local responsável pelos resíduos.

#### Para países da UE:

Não deite os aparelhos elétricos no lixo doméstico. Elimine o aparelho de acordo com os regulamentos nacionais aplicáveis, ver  «Regulamentos da secção: eliminação» na página 7.



Ao enviar baterias de íões de lítio defeituosas, observe as especificações para o transporte rodoviário ou ferroviário e para o transporte por via marítima ou aérea.

## 4 Anexo

### 4.1 Garantia

O período de garantia para ferramentas do sistema Viega, tais como ferramentas de prensar, mordentes de prensar, colares de prensar, prensa Steptec, corta tubos, ferramentas de calibragem, etc., baseia-se nos regulamentos legais nacionais do país em que está domiciliado. No entanto, deve estar fixado em, pelo menos, dois anos após a compra e transferência do risco.

Guarde o recibo de compra para a eventualidade de uma reparação durante o período de garantia. A garantia não se aplica ao uso impróprio e não profissional. Se o defeito for devido a uso impróprio e não profissional ou se houver um desgaste normal das peças sujeitas a desgaste, estão excluídas as reclamações de garantia.

## 4.2 Declaração de conformidade



**EG-Konformitätserklärung**  
 2006/42/CE, 2011/65/UE, 2014/30/UE

Attendorf, 23.01.2019

Viega Supply Chain GmbH & Co. KG  
 Viega Platz 1  
 D-57439 Attendorf

Declaramos sob nossa inteira responsabilidade que os seguintes produtos estão em conformidade com as diretivas 2006/42/CE, 2011/65/UE e 2014/30/UE.

Normas harmonizadas aplicadas: EN 62841-1: 2014 + C1: 2014 + C2: 2015, EN 62841-1: 2015+AC: 15, EN 61000-6-1:2007, EN 61000-6-3: 2007/+A1: 2011

  
 p.p. C. Volkmer  
 Direção da Gestão de produtos

  
 em nome de U. Grünkemeier  
 Gestão de produtos

Artigo	Modelo - Designação
790851	22954 Pressgun 6

Viega Supply Chain GmbH & Co. KG, Viega Platz 1, 57439 Attendorf, Deutschland, Telefon +49 (0) 2722 61-0, Telefax +49 (0) 2722 61-1415, viega.de  
 USt-IdNr. DE307732088, Sitz Attendorf, Amtsgericht Siegen HRA 9165  
 Komplementärin: Viega Holding GmbH & Co. KG, Sitz Attendorf, Amtsgericht Siegen HRA 7404 (Komplementärinnen dort: Viega Holding Beteiligungs B.V. [Vorsitzende der Geschäftsführung: Walter Viegener, Claus Holst-Gydesen, Geschäftsführer: Rafł Bagnski, Andreas Brockow, Andreas Fieflhaus, Dirk Gellisch, Patrick Grundke, Peter Schöler], Viega Holding Beteiligungs GmbH [Geschäftsführer: Walter Viegener, Claus Holst-Gydesen])  
 Bankverbindung: Deutsche Bank AG Siegen, IBAN DE10 4607 0090 0532 3720 00, BIC DEUTDE33HAN

**Fig. 6: Declaração CE de conformidade para Pressgun 6**

## 4.3 Parceiros de serviço

Contacte o parceiro de serviço do seu país para efeitos de manutenção e reparação das ferramentas de prensar.

Sigla do país	Empresa	Endereço / contacto
AT	König & Landl GmbH	Döblinger Hauptstrasse 15, 1190 Wien <a href="https://www.koenig-landl.at">https://www.koenig-landl.at</a> / <a href="mailto:office@koenig-landl.at">office@koenig-landl.at</a> +43 1 4797484-13
AU	Nepean Boltmaster	42 Borec Rd, Penrith NSW 2750 +61 (2) 4722 3034 / <a href="mailto:sales@nepbolt.com.au">sales@nepbolt.com.au</a>
	Allied Power Tools	12/76 Rushdale St, Knoxfield, VIC 3180 +61 (3) 9764 2911 / <a href="mailto:sales@alliedpowertools.com.au">sales@alliedpowertools.com.au</a>
BE	OMICRON-Benelux	Grote Steenweg 116, 3454 Rummen-Geetbets +32 (11) 58 43 50 / <a href="mailto:info@omicronwt.com">info@omicronwt.com</a>
CN	德房家(中国)管道系统有限公司	无锡市锡山区万全路 30 号平谦国际现代产业园 P 栋 400 0688 668 / <a href="mailto:tao.wu@viega.cn">tao.wu@viega.cn</a>
	Viega (China) Plumbing Systems Co., Ltd.	Building P, Pingqian International Modern Industrial Park, No. 30 Wanquan Road, Xishan District, Wuxi, China (214107) 400 0688 668 / <a href="mailto:tao.wu@viega.cn">tao.wu@viega.cn</a>
CZ / SK	Mátl & Bula	Stará pošta 750, 66461 Rajhrad u Brna +420 5 4723 0048 / <a href="mailto:info@matl-bula.cz">info@matl-bula.cz</a>
DE	Hans-Joachim Voigt & Sohn	Nordlichtstrasse 48/50, 13405 Berlin +49 (30) 413 4041 / <a href="mailto:info@voigtundsohn.de">info@voigtundsohn.de</a>
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH	Billwerder Billdeich 601c, 21033 Hamburg +49 (40) 7511 900 / <a href="mailto:Service@HHHydraulik.com">Service@HHHydraulik.com</a>
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH – Sul	Neue Gautinger Str. 21, 82110 Germering, +49 (89) 130 111 03 / <a href="mailto:Service@HHHydraulik.com">Service@HHHydraulik.com</a>
DK	Scherer's Elektro	Valhøjs Alle 171, 2610 Rodovre +45 (44) 843738 / <a href="mailto:steffen@scel.dk">steffen@scel.dk</a>
ES	Tecno Izquierdo	Avda. del Manzanares 222, 28026 Madrid +34 (914) 759158 / <a href="mailto:tecno.izquierdo@telefonica.net">tecno.izquierdo@telefonica.net</a>
FR	Plasti Pro	245 boulevard de l'Europe, 62118 Monchy-le-Preux +33 (361) 47 40 45 / <a href="mailto:contact@sarl-plastipro.fr">contact@sarl-plastipro.fr</a>
FI	Sähköhuolto Tissari Oy	Pojjutie 3, 70460 Kuopio +358 44 3038400 / <a href="mailto:info@sht.fi">info@sht.fi</a>
GR	Ergon Equipment A.E.T.E.	102 Kleisthenous & Papafiessa Str, 153 44 Athens +30 (210) 604945 4 / <a href="mailto:astathis@ergon.com.gr">astathis@ergon.com.gr</a>
IT	Elmes KG	Via Artigianale Nord, 6, 39044 Neumarkt +39 (0471) 813399 / <a href="mailto:info@elmes.it">info@elmes.it</a>

Sigla do país	Empresa	Endereço / contacto
IT	O.R.E. s.r.l.	Via Sassonia, 16/G, 47900 Rimini +39 (0541) 741003 / info@oreutensili.com
JP	Toyo Kiko Inc.	717-5 Shimokuya-machi, 378-0061 Numata-shi +81 (278) 24 41 77 / r.adachi@toyo-fit.co.jp
NO	Grønvold Maskinservice A/S	Brobekkveien 104 A, 0613 Oslo +47 (23) 05 06 40 / Terje@gronvoldmaskin.no
NL	MG Service	Canadabaan 2, 5388 RT Nistelrode +31 (412) 617 299 / info@mgservice.nl
RU	KONTURS-SDM	Московская область, Солнечногорский район, Ленинградское шоссе, 34 км., стр. 15 (полигон МАДИ) +7 (499) 155 07 11 / info@konturs-sdm.ru
SE	AGB Service	Flottiljvägen 22, 39241 Kalmar +46 (0)480 281 74 / order@agbservice.se
SE	AGB Service	Rosstigen 2, 16952 Solna +46 (0)8 20 22 45 / order@agbservice.se
UK	MEP Hire	Unit K, Ashley Drive Bothwell, G71 8BS Glasgow +44 800 587 5121 / hire@mephire.co.uk
	Broughton Plant Hire & Sales	Unit 10, Trade City, Ashton Road, RM3 8UJ Romford, Essex +44 (1708) 383350 / hire@mbroughtonltd.co.uk





**Viega CE GmbH & Co. KG**

comercial@viega.pt

viega.pt

PT • 2022-08 • VPN210658

