

Manual de instruções

Máquina de prensar Pressgun 6 B elétrica



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

Modelo
2295.5

viega

Índice

1	Sobre este manual de instruções	3
	1.1 Grupos alvo	3
	1.2 Identificação de avisos e símbolos de segurança	3
	1.3 Indicação relativa à atual versão de idioma	4
	1.4 Aviso sobre o uso de formas de escrita abreviadas	5
2	Informação sobre o produto	6
	2.1 Normas e regulamentos	6
	2.2 Indicações de segurança gerais para ferramentas elétricas	6
	2.3 Utilização adequada	10
	2.3.1 Áreas de aplicação	10
	2.4 Descrição do produto	10
	2.4.1 Vista geral	10
	2.4.2 Dados técnicos	12
	2.4.3 Funcionamento	13
	2.4.4 Elementos de comando e indicações na máquina de prensar	14
3	Manuseamento	15
	3.1 Transporte e armazenamento	15
	3.2 Colocação em funcionamento	15
	3.3 Realizar o processo de prensagem	17
	3.4 Cancelar o processo de prensagem	18
	3.5 Cuidados e manutenção	19
	3.5.1 Limpar as ferramentas de prensar	19
	3.5.2 Efetuar os controlos	20
	3.6 Eliminação	20
4	Anexo	21
	4.1 Garantia	21
	4.2 Declaração de conformidade	22
	4.3 Parceiros de serviço	22

1 Sobre este manual de instruções

Este documento está sujeito a direitos de proteção, para mais informações visite 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:

	Respeitar o manual de instruções Ler atentamente o manual de instruções e as indicações de segurança antes da colocação em funcionamento.
	Classe de proteção II (corpo com isolamento duplo)
	O produto identificado não pode ser eliminado juntamente com o lixo doméstico.
	Atenção aos fragmentos projetados
	Operação do pino de retenção
	Autocolante de manutenção indica a próxima manutenção.
	Marcação CE: segurança dos produtos na Europa
	Marcação EAC: registo de produtos na área da união alfandegária Eurasiática

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 B	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">■ Máquina de prensar e mordente de prensar■ Máquina de prensar com mordente articulado, bem como colar de prensar ou corrente de prensar■ Máquina de prensar e ferramenta de derivação de prensar

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.

Regulamentos da secção: dados técnicos

Âmbito de aplicação/indicação	Regulamento aplicável para a Alemanha
Valor de emissão de vibração	EN 60745-1
Classes de proteção	

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 ser 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 eléctrica 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 fracções 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.

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 B é usada para prensar conexões de prensar nos respetivos sistemas da tubagem. Em combinação com os mordentes, correntes ou colares 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, bem como acessórios de prensar Mega-press com dimensões de $\frac{3}{8}$ a 2 polegadas.

2.4 Descrição do produto

2.4.1 Vista geral

Material fornecido

- Máquina de prensar Pressgun 6 B
- Manual de instruções
- Mala de transporte com inserto de mala

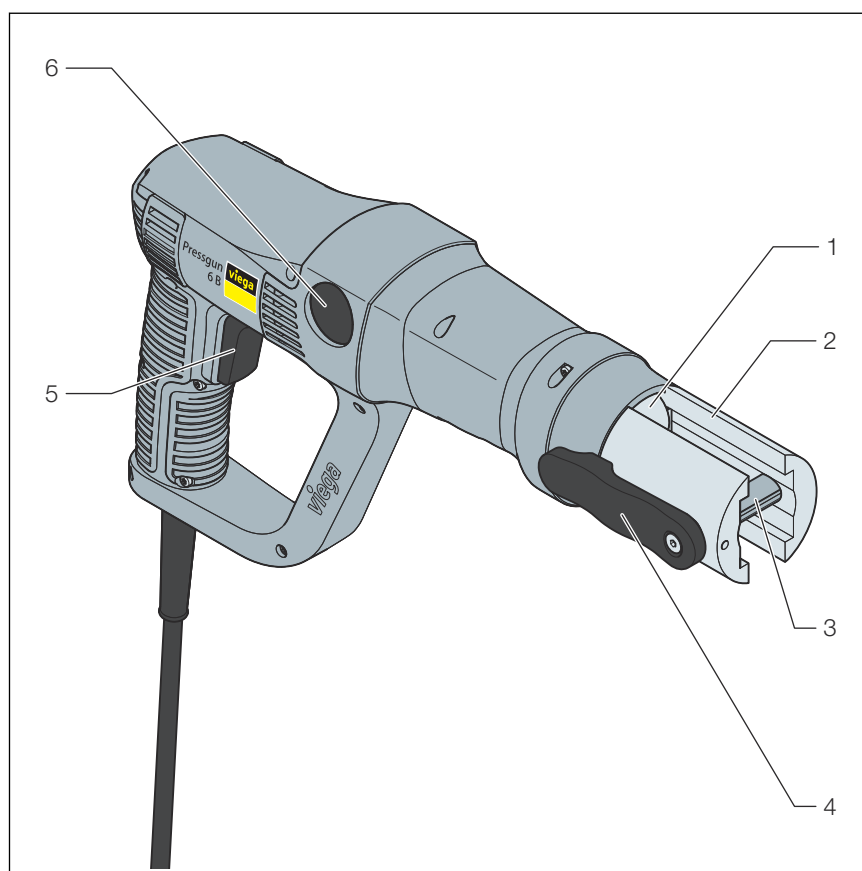
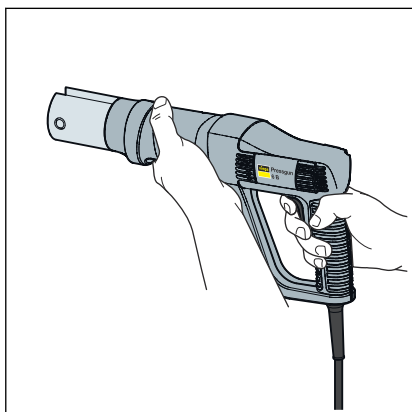


Fig. 1: Vista geral

- 1 Cabeça de rolo
- 2 Cabeça cilíndrica com inserção do mordente de prensar (rotativo em 180°)
- 3 Pino de retenção
- 4 Alavanca do pino de retenção
- 5 Botão de arranque
- 6 Botão de reset

Áreas do punho na máquina de prensar



- Para evitar ferimentos ao prensar, segurar a máquina de prensar com ambas as mãos conforme ilustrado.

Indicações na placa de características

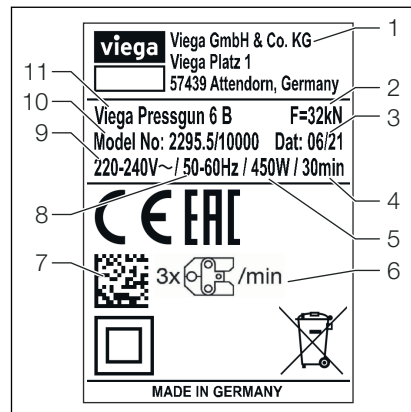


Fig. 2: Placa de características

- 1 Logótipo do fabricante com endereço
- 2 Força nominal
- 3 Ano de fabrico
- 4 Funcionamento contínuo admissível ≤ 30 min
- 5 Potência nominal
- 6 no máximo três prensagens por minuto (\leq DN54)
- 7 Código QR
- 8 Gama de frequências admissível
- 9 Gama de tensões admissível
- 10 Número do artigo/número de série
- 11 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

Potência nominal	450 W	
Tensão	220–240 V a.c.	
Frequência	50–60 Hz	
Monitorização da máquina	hidráulica	
Nível de potência acústica máx.	87 dB(A)	¹⁾
Pressão acústica junto do ouvido	76 dB(A)	¹⁾
Nível de vibração	< 2,5 m/s ²	²⁾
Transmissão de força	hidráulica	
Força de avanço no pistão	32 kN	
Duração da ligação	no máximo três prensagens por minuto	
Funcionamento contínuo admissível	≤ 30 min	

¹⁾ Incerteza de medição 3 dB(A)

²⁾ Incerteza de medição 1,5 m/s²

Peso	3000 g
Classe de proteção	II
Temperatura de serviço permitida	-10–50 °C

¹⁾ Incerteza de medição 3 dB(A)

²⁾ Incerteza de medição 1,5 m/s²



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 Funcionamento

A Viega da Pressgun 6 B é uma máquina de prensar de operação eletro-hidráulica. Premindo e mantendo premido o botão de arranque inicia-se o processo de prensagem. 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 alimentação de tensão é feita através de uma ligação elétrica de 220–240 V AC com 50–60 Hz.

Processo controlado por força

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

- 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 prensagem tem de ser concluído por completo de forma forçada, para que a cabeça de rolo possa voltar à posição inicial.

Por motivos de segurança, o controlo forçado só liga se a máquina de prensar tiver estabelecido um nível mínimo de força.

2.4.4 Elementos de comando e indicações na máquina de prensar

Botão de arranque

Com o botão de arranque inicia uma prensagem, ver ↗ *Capítulo 3.3 «Realizar o processo de prensagem» na página 17.*

Botão de reset

Com o botão de reset é possível cancelar o processo de prensagem a qualquer altura, ver ↗ *Capítulo 3.4 «Cancelar o processo de prensagem» na página 18.*

Cabeça cilíndrica rotativa

A inserção do mordente de prensar na parte dianteira da cabeça cilíndrica é rotativa em 180°, 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.

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.

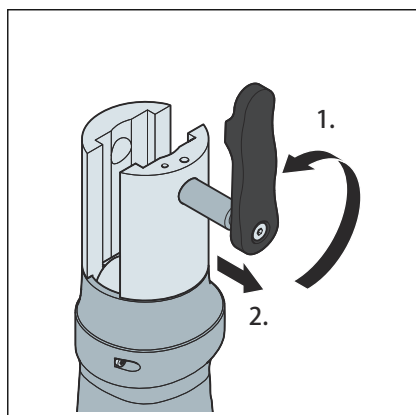


AVISO!
Fases de arrefecimento durante o funcionamento contínuo!

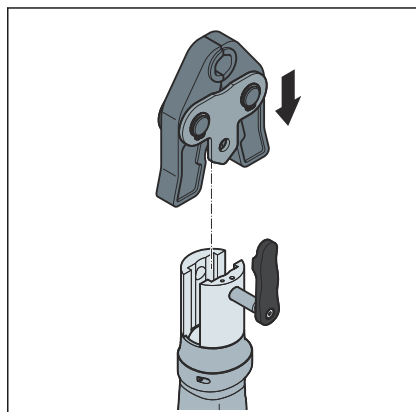
A máquina de prensar não é adequada para o funcionamento contínuo.

- Após 30 minutos de funcionamento contínuo, faça uma pausa de, pelo menos, 15 minutos para que o aparelho possa arrefecer.

- Verificar o material fornecido.

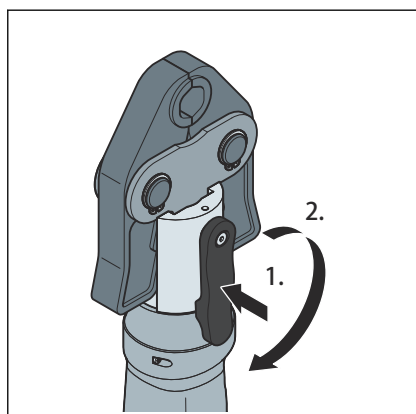


- Soltar a alavanca do pino de retenção da posição de engate com uma rotação em 180°.
- Extrair o pino de retenção.



- 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°.

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.
- Segure a máquina de prensar pela pega e também atrás da cabeça da máquina de prensar para garantir uma operação segura.



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.

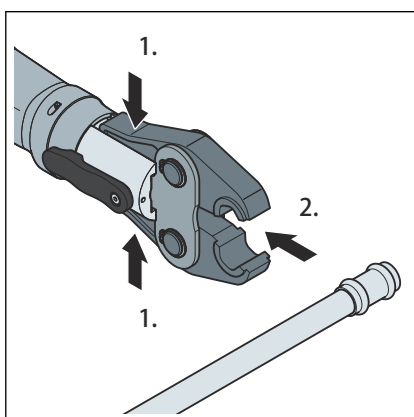
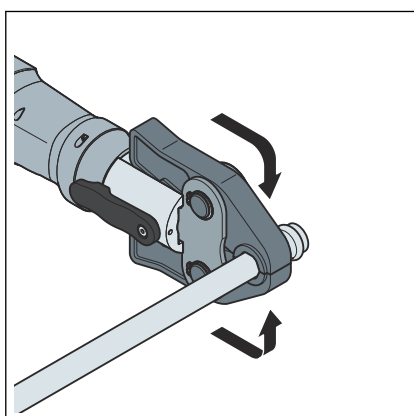
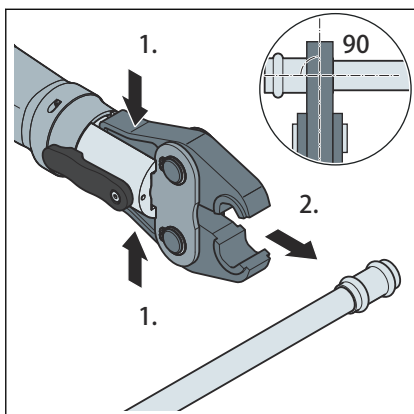


O mordente de prensar deverá poder fechar corretamente ao prensar.

- 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 ligação elétrica está estabelecida.
- 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 ser perceptível um aumento da rotação do motor, bem como um alívio visível do mordente de prensar.
- O processo de prensagem está terminado.

- Para repor a cabeça de rolo para a sua posição inicial, soltar o botão de arranque.
- Depois de a cabeça de rolo estar totalmente reposta, abrir o mordente de prensar e soltar o acessório de prensar.



Se a corrente for interrompida durante 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

Se a cabeça de rolo ainda não tiver tocado no mordente de prensar e a máquina de prensar ainda não tiver estabelecido qualquer força de prensagem:

- Soltar o botão de arranque para cancelar o processo de prensagem.

Quando a máquina de prensar está em operação forçada:

- Soltar o botão de arranque para cancelar o processo de prensagem e premir o botão de reset.

3.5 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.

Intervalo de manutenção

- Na máquina de prensar é indicada a próxima manutenção. **Mande efetuar a manutenção, pelo menos, a cada 2 anos.**

3.5.1 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 (conetor de rede removido).
- 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.^a 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.^a 104 412).
- Tratar as articulações e os componentes móveis com óleo de manutenção (ref.^a 667 924).
- Pulverizar, em seguida, o mordente de prensar ou o colar de prensar ligeiramente com o óleo de manutenção (ref.^a 667 924) e limpar com um pano que não largue pelos depois de deixar atuar brevemente.

3.5.2 Efetuar os controlos

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

- Verificar a existência de danos evidentes, fissuras no material ou desgaste visível na máquina de prensar. Se existirem defeitos, o aparelho deixa de poder ser utilizado.
- 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.



AVISO!

Em caso falhas, contacte um parceiro de serviço autorizado. Não efetue por si mesmo qualquer reparação.

3.6 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.

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

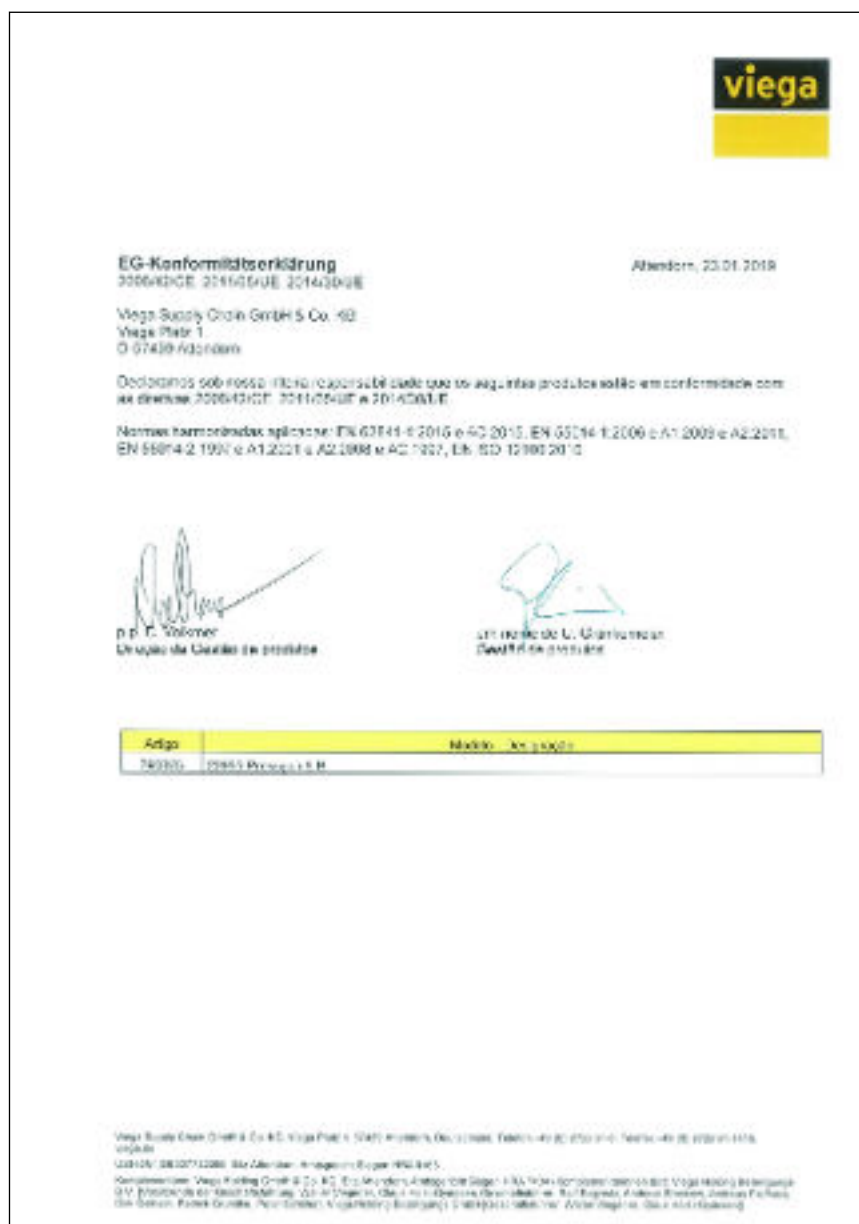


Fig. 3: Declaração CE de conformidade para Pressgun 6 B

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 https://www.koenig-landl.at / office@koenig-landl.at +43 1 4797484-13
AU	Nepean Boltmaster	42 Borec Rd, Penrith NSW 2750 +61 (2) 4722 3034 / sales@nepbolt.com.au
	Allied Power Tools	12/76 Rushdale St, Knoxfield, VIC 3180 +61 (3) 9764 2911 / sales@alliedpowertools.com.au
BE	OMICRON-Benelux	Grote Steenweg 116, 3454 Rummen-Geetbets +32 (11) 58 43 50 / info@omicronwt.com
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 / tao.wu@viega.cn
	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 / tao.wu@viega.cn
CZ / SK	Mátl & Bula	Stará pošta 750, 66461 Rajhrad u Brna +420 5 4723 0048 / info@matl-bula.cz
DE	Hans-Joachim Voigt & Sohn	Nordlichtstrasse 48/50, 13405 Berlin +49 (30) 413 4041 / info@voigtundsohn.de
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH	Billwerder Billdeich 601c, 21033 Hamburg +49 (40) 7511 900 / Service@HHHydraulik.com
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH – Sul	Neue Gautinger Str. 21, 82110 Germering, +49 (89) 130 111 03 / Service@HHHydraulik.com
DK	Scherer's Elektro	Valhøjs Alle 171, 2610 Rodovre +45 (44) 843738 / steffen@scel.dk
ES	Tecno Izquierdo	Avda. del Manzanares 222, 28026 Madrid +34 (914) 759158 / tecno.izquierdo@telefonica.net
FR	Plasti Pro	245 boulevard de l'Europe, 62118 Monchy-le-Preux +33 (361) 47 40 45 / contact@sarl-plastipro.fr
FI	Sähköhuolto Tissari Oy	Pojjutie 3, 70460 Kuopio +358 44 3038400 / info@sht.fi
GR	Ergon Equipment A.E.T.E.	102 Kleisthenous & Papafiessa Str, 153 44 Athens +30 (210) 604945 4 / astathis@ergon.com.gr
IT	Elmes KG	Via Artigianale Nord, 6, 39044 Neumarkt +39 (0471) 813399 / info@elmes.it

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 • 2023-05 • VPN210644

