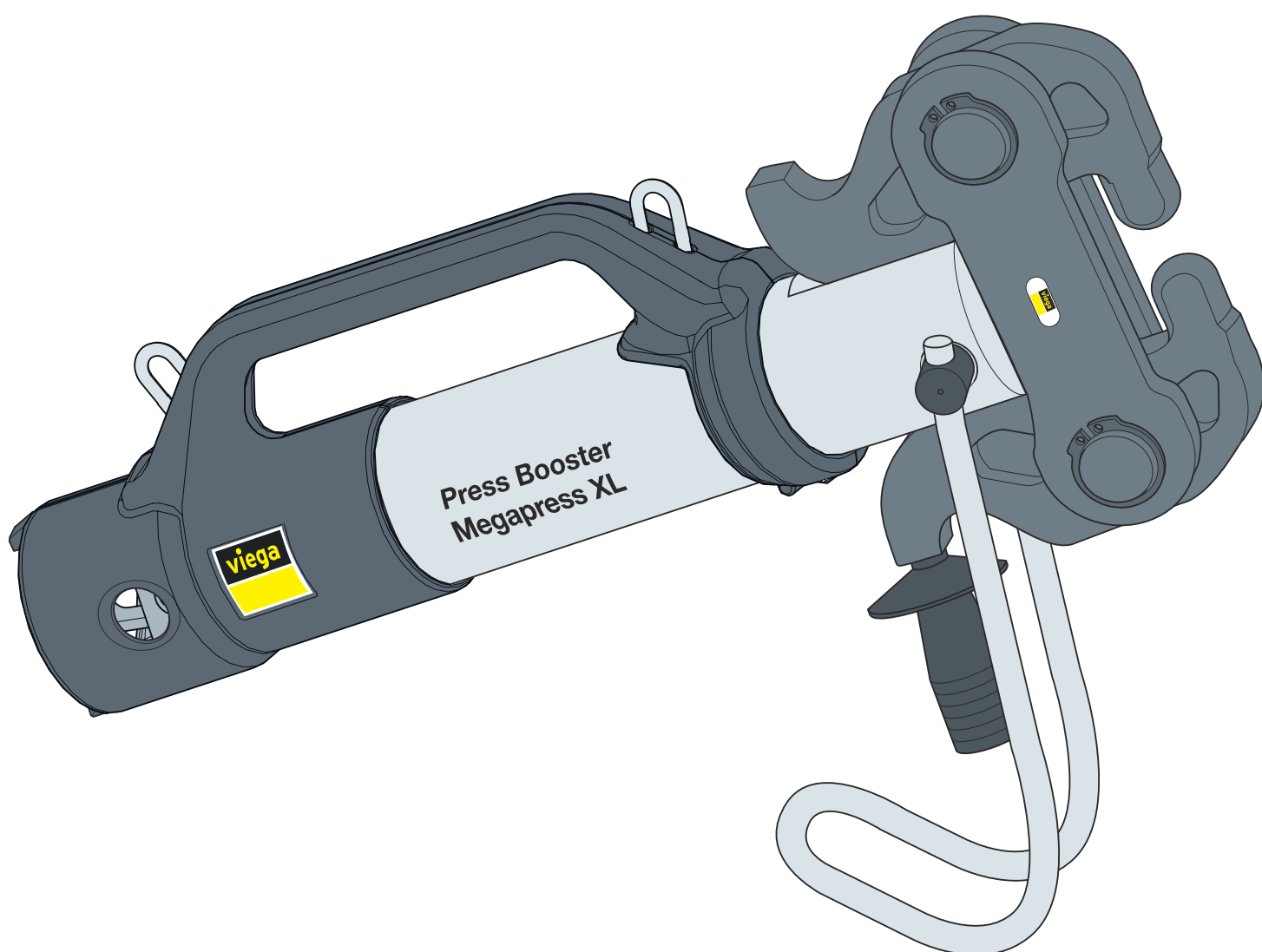


Manual de instruções

Conjunto de prensar PT2 para Megapress XL



para prensar acessórios de prensar Megapress XL

Modelo
4296.2XL

Ano de fabrico (a partir de)
10/2017

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 Utilização adequada	6
	2.2.1 Áreas de aplicação	6
	2.3 Descrição do produto	7
	2.3.1 Vista geral	7
	2.3.2 Dados técnicos	8
	2.3.3 Funcionamento	9
3	Manuseamento	10
	3.1 Transporte e armazenamento	10
	3.2 Preparar a ferramenta de prensar	10
	3.3 Processo de prensagem	12
	3.4 Interromper o processo de prensagem	15
	3.5 Eliminar as falhas	16
	3.6 Cuidados e manutenção	17
	3.6.1 Limpar as ferramentas de prensar	17
	3.6.2 Efetuar os controlos	17
	3.6.3 Inspeção e manutenção	18
	3.7 Eliminação	18
4	Anexo	19
	4.1 Garantia	19
	4.2 Declaração CE de conformidade	20
	4.3 Parceiros de serviço	20

1 Sobre este manual de instruções

Este documento está sujeito a direitos de proteção, para mais informações visite viega.com/legal.

1.1 Grupos alvo

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

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

A montagem, instalação e, eventualmente, manutenção deste produto não são permitidas a pessoas que não possuam a formação ou qualificação referida anteriormente. Esta restrição não se aplica a possíveis indicações relativas à operação.

A utilização dos produtos Viega tem de ser feita em conformidade com as regras técnicas geralmente reconhecidas e com os manuais de instruções da Viega.

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

Ter em conta os sinais de aviso e símbolos no Press Booster:

	<p>Símbolo geral de perigo</p> <p>Ter em conta todos os avisos com este símbolo de modo a evitar ferimentos e riscos de vida.</p>
	<p>Perigo de esmagamento das mãos, dos dedos ou de outras partes do corpo</p>
	<p>Perigo de choque elétrico</p>
	<p>Respeitar o manual de instruções</p> <p>Ler atentamente o manual de instruções e as indicações de segurança antes da colocação em funcionamento.</p>
	<p>Usar proteção ocular</p> <p>Utilizar óculos de proteção com proteção lateral de modo a evitar ferimentos.</p>

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, como p. ex. Pressgun 6 Plus	Máquina de prensar
Viega Pressgun-Press Booster	Press Booster
Acessório de prensar Viega Megapress XL	Acessório 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 e Press Booster

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	IEC 60745-1

2.2 Utilização adequada

2.2.1 Áreas de aplicação

O Press Booster aumenta a força de prensagem. Juntamente com a Pressgun 6 Plus da Viega (ou máquinas de prensar de sistema equiparáveis, ver em baixo) e os respetivos colares de prensar de sistema Megapress XL da Viega, o Press Booster forma uma ferramenta de prensar do sistema completa. A ferramenta de prensar do sistema permite prensar peças de conexão Megapress XL até ao tamanho de 4 polegadas ou 114,3 mm.

O Press Booster está certificado em todo o seu âmbito de funções.

Máquinas de prensar de sistema adequadas:

Viega	Nussbaum
Viega tipo II	Nussbaum tipo 2
Viega PT3-H	Nussbaum tipo 3
Viega PT3-EH	
Viega Pressgun 4E	Nussbaum tipo 5
Viega Pressgun 4B	Nussbaum tipo 5A
Viega Pressgun 5	Nussbaum T6
Viega Pressgun 6 Plus	Nussbaum T7

Colares de prensar de sistema adequados

- Colar de prensar para Megapress XL (modelo: 4296.1XL)



AVISO!

Para evitar a confusão com colares de prensar Viega para outros sistemas de acessórios de prensar Viega, tanto o mordente articulado do Press Booster, como os colares de prensar Megapress XL estão identificados com "Z3".

2.3 Descrição do produto

2.3.1 Vista geral

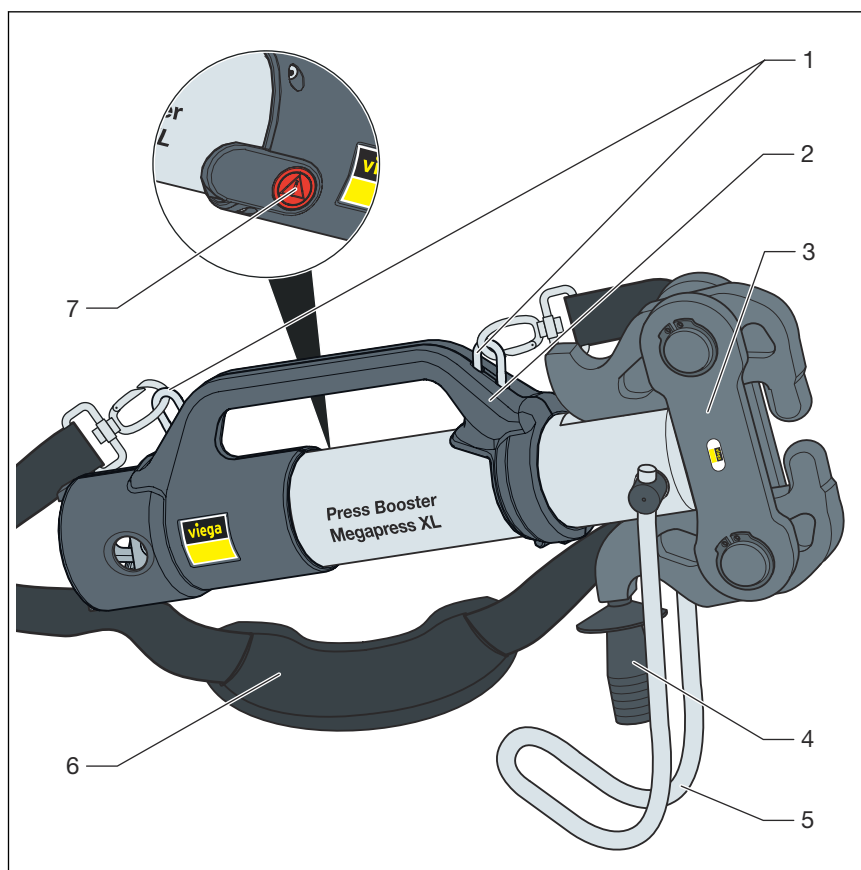


Fig. 1: Vista geral

- 1 - Olhais de fixação para a correia para o ombro
- 2 - Pega
- 3 - Mordente articulado
- 4 - Pega de comando
- 5 - Arco de proteção
- 6 - Correia para o ombro
- 7 - Botão para desbloqueio manual

Âmbito do sistema

O sistema de ferramentas Megapress XL é composto pelos seguintes componentes:


Conjuntos de ferramentas

Conjunto	Número do artigo
Press Booster e colar de prensar 2½ polegadas na mala	762056
Colar de prensar 3 polegadas e 4 polegadas na mala	762063


Componentes individuais

Componente	Número do artigo
Press Booster	753924
Colar de prensar 2½ polegadas / 76,1 mm	753870
Colar de prensar 3 polegadas / 88,9 mm	753887
Colar de prensar 4 polegadas / 114,3 mm	753900
Correia para o ombro	762117

2.3.2 Dados técnicos

Acionamento [externo]	Máquinas de prensar segundo a listagem  Capítulo 2.2.1 «Áreas de aplicação» na página 6
Temperatura de serviço	-5–50 °C
Temperatura de armazenamento permitida	0–45 °C
Humidade do ar permitida	0–80 %
Tamanho [C x L x A]	aprox. 500 x 300 x 80 mm
Peso Press Booster	aprox. 9 kg
Peso colar de prensar 2½ polegadas (73 mm, norma de tubos EUA)	aprox. 2,7 kg
Peso colar de prensar 2½ polegadas / 76,1 mm	aprox. 2,7 kg
Peso colar de prensar 3 polegadas / 88,9 mm	aprox. 3,2 kg
Peso colar de prensar 4 polegadas / 114,3 mm	aprox. 4,5 kg



O valor de emissão de vibração é apurado com base em regulamentos aplicáveis e pode ser empregue para a comparação com outras ferramentas elétricas, ver também  «Regulamentos da secção: dados técnicos» na página 6. No caso da utilização do Press Booster, o valor efetivo depende da máquina de prensar (tipo de máquina) usada.

Em combinação com a Pressgun 5, o valor de emissão de vibração é p. ex. $< 2,5 \text{ m/s}^2$.

2.3.3 Funcionamento


O Press Booster aumenta a força de prensagem em combinação com uma máquina de prensar de sistema Viega.

Normalmente, o Press Booster requer duas prensagens da máquina de prensar acionadora para executar um processo de prensagem completo para os acessórios de prensar Megapress XL.

Durante o primeiro processo de prensagem, a máquina de prensar faz avançar o porta-rolo do Press Booster e pressiona as rótulas do mordente articulado para dentro dos pontos de aplicação do colar de prensar, estabelecendo a pressão. Imediatamente a seguir, um segundo processo de prensagem da máquina de prensar completa a prensagem, fazendo com que o Press Booster recue automaticamente.


Para o próximo processo de prensagem é eventualmente necessário um curso de recuo para recolocar a máquina de prensar e o Press Booster na sua posição inicial.



Assim que o Press Booster se abrir de forma automática, a prensagem fica concluída corretamente. Se não for possível abrir o mordente articulado do Press Booster por inteiro mediante a pega após a prensagem e a remoção do colar de prensar, acione a máquina de prensar de novo para executar um curso de recuo, ver  Capítulo 3.3 «Processo de prensagem» na página 12.



Assim que terminar o primeiro processo de prensagem, o Press Booster não pode voltar a ser solto do colar de prensar devido ao bloqueio até que a prensagem esteja concluída.

Se for necessário interromper o processo de prensagem, ver  Capítulo 3.4 «Interromper o processo de prensagem» na página 15.

3 Manuseamento

3.1 Transporte e armazenamento

Proteger o Press Booster contra as seguintes influências externas:

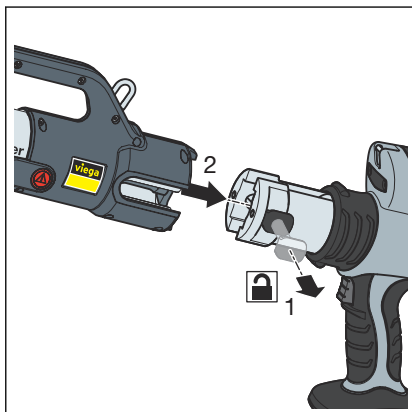
- Impactos
- Humidade
- Pó e sujidade
- Gelo e calor extremo
- Soluções e vapores de químicos

Limpar o Press Booster e os colares de prensar antes de deixarem de ser utilizados ou serem armazenados por um longo período ↪ *Capítulo 3.6.1 «Limpar as ferramentas de prensar» na página 17.*

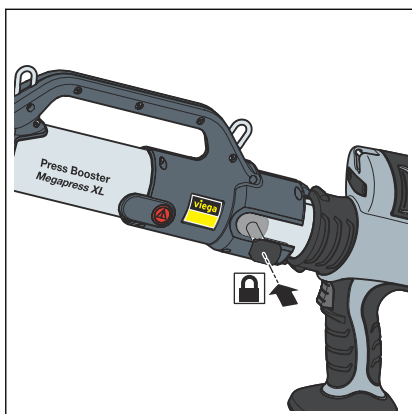
Armazenar o Press Booster e os colares de prensar na mala fornecida.

3.2 Preparar a ferramenta de prensar

Colocar o Press Booster na máquina de prensar



- Extrair o pino de retenção da máquina de prensar (1).
- Inserir o Press Booster através da inserção do mordente de prensar (2).



- Inserir o pino de retenção da máquina de prensar até ao encosto.

Usar a correia para o ombro

A correia para o ombro facilita os trabalhos em maior altura, em que seja necessário retirar a ferramenta de prensar da mão repetidamente para realizar outras tarefas (p. ex. assentar ou deslocar o colar de prensar).

Dependendo da máquina de prensar utilizada, a correia para o ombro pode ser apertada diretamente nos pontos de fixação da máquina de prensar (por exemplo, Pressgun 6 Plus) ou com a ajuda da correia tensora adicional fornecida. A fixação à máquina de prensar e ao Press Booster garante uma posição segura de transporte e uma ergonomia ideal.



AVISO!

A correia tensora não pode deslizar. Aperte sempre bem a correia tensora.

As seguintes imagens de vista geral exibem a posição exata para a fixação da correia tensora para cada tipo de máquina de prensar adequado:

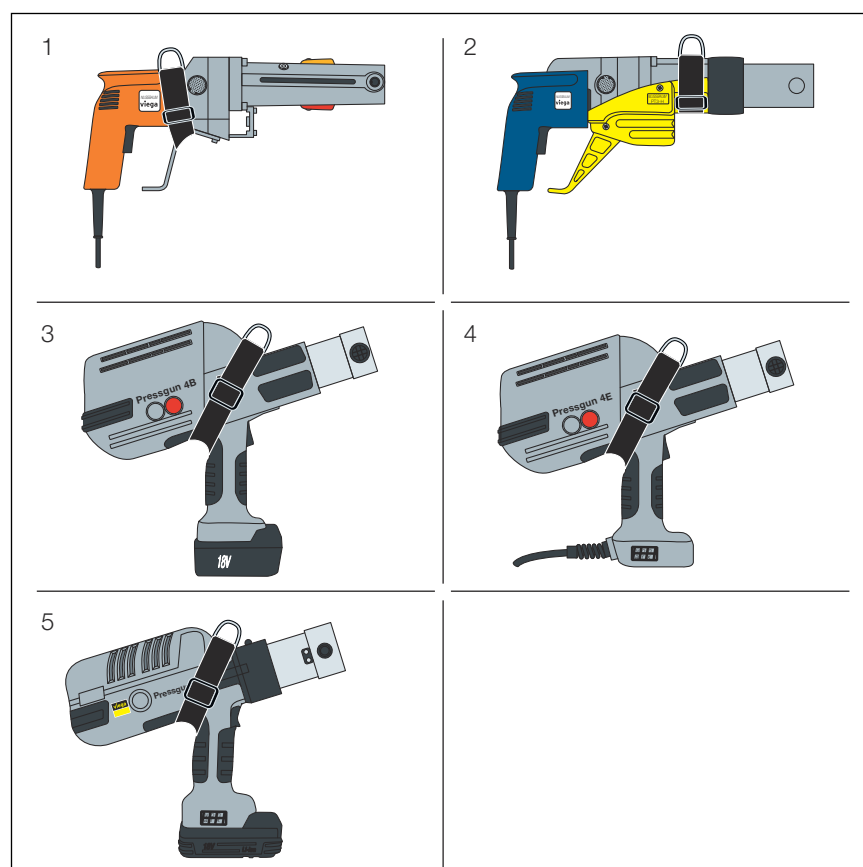
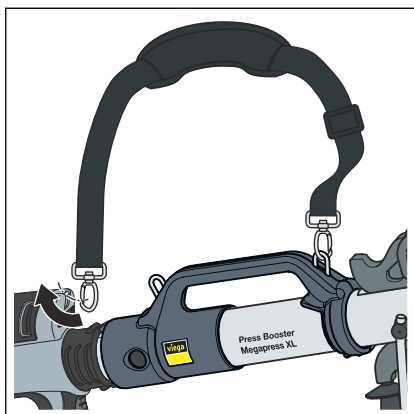
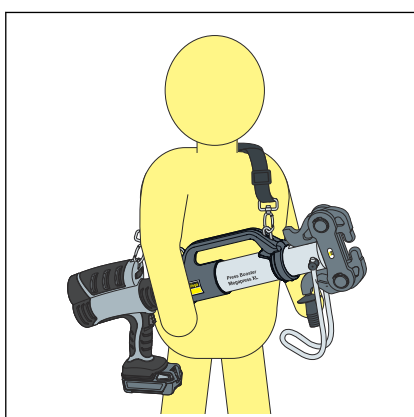


Fig. 2: Posição da correia tensora nas máquinas de prensar Viega

- 1 Viega PT2
- 2 Viega PT3-H / Viega PT3-EH
- 3 Viega Pressgun 4B
- 4 Viega Pressgun 4E
- 5 Viega Pressgun 5



- Fixar as extremidades da correia, com os fechos, ao Press Booster e à máquina de prensar.



- Colocar a ferramenta de prensar com a correia para o ombro.
- A ferramenta de prensar pode ser transportada com segurança nesta posição.

3.3 Processo de prensagem



CUIDADO! **Perigo de esmagamento**

Existe o perigo de esmagar os dedos e as mãos.

- Segure a ferramenta de prensar com ambas as mãos nas áreas de pega previstas, durante o processo de prensagem.



AVISO! **Emperramento da ferramenta de prensar**

Se uma prensagem for executada sem o colar de prensar, o Press Booster pode emperrar.

- Não efetue quaisquer prensagens **sem** o colar de prensar.



AVISO!
Danos materiais devido ao colar de prensar danificado

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

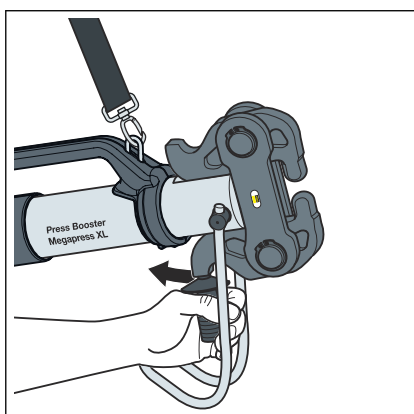
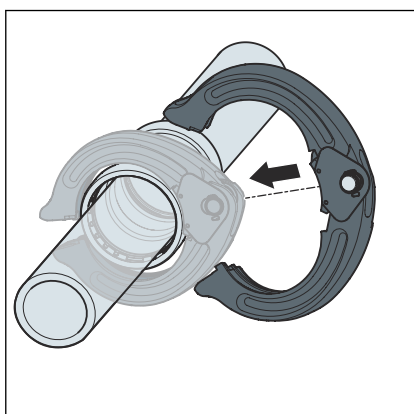
- Verifique se os colares de prensar apresentam defeitos visíveis antes da utilização.
- Empregue apenas colares de prensar impecáveis e de tamanho adequado.



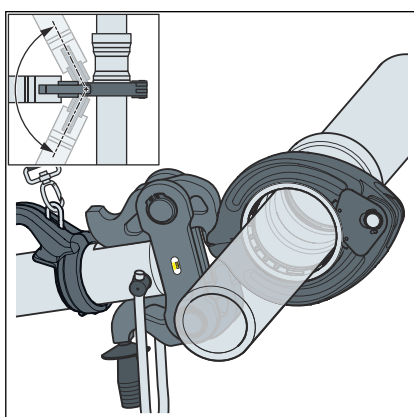
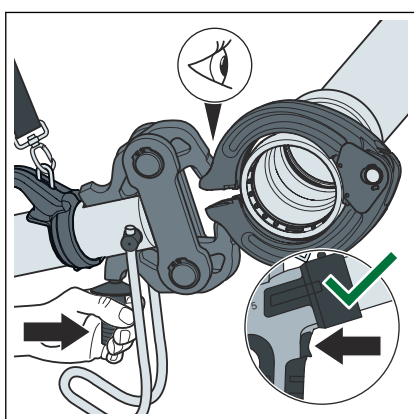
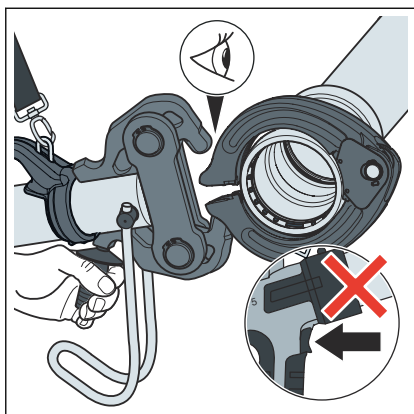
Respeite o manual de instruções da máquina de prensar utilizada e do sistema de tubulação Megapress XL.

Pré-requisitos:

- A dimensão do acessório de prensar coincide com a do colar de prensar.
- Abrir e assentar o colar de prensar em volta do respetivo local de prensagem do acessório de prensar.



- Puxar para trás a pega no mordente articulado.
- O mordente articulado abre-se.



- Aproximar o mordente articulado aberto do colar de prensar.
- Inserir as rótulas do mordente articulado nos pontos de aplicação do colar de prensar.

AVISO! Tenha atenção à colocação correta das rótulas nos pontos de aplicação do colar de prensar.

- Pressionar a pega para a frente.
 - ☐ O mordente articulado fecha-se.

- Alinhar o Press Booster de modo a garantir uma posição segura durante o processo de prensagem.
- Executar o primeiro processo de prensagem com a máquina de prensar.

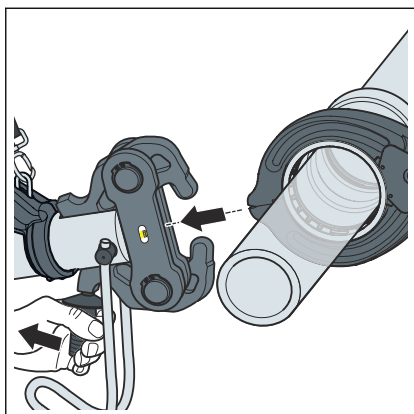
INFO! Assim que terminar o primeiro processo de prensagem, o Press Booster não pode voltar a ser solto do colar de prensar devido ao bloqueio. Se ainda assim for necessário interromper o processo de prensagem, ver ↗ **Capítulo 3.4 «Interromper o processo de prensagem» na página 15.**

- Em seguida, executar diretamente o segundo processo de prensagem com a máquina de prensar.
 - ☐ O acessório de prensar Megapress XL está prensado no tubo de aço.

O bloqueio do Press Booster abre-se automaticamente.



Caso a prensagem não esteja concluída após dois cursos de prensagem da máquina de prensar e se o Press Booster não se abrir automaticamente, execute mais um curso de prensagem. Se o Press Booster não se abrir automaticamente, isto poderá indicar a necessidade de uma manutenção, ver ↗ **Capítulo 3.6.3 «Inspeção e manutenção» na página 18.**



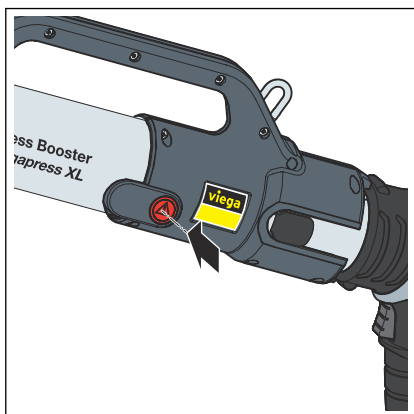
- Abrir o mordente articulado com a pega e retirar o Press Booster do colar de prensar.

INFO! Se não for possível abrir o mordente articulado do Press Booster por inteiro mediante a pega, acione a máquina de prensar de novo (curso de recuo). A máquina de prensar e o Press Booster regressam por inteiro às suas posições iniciais após um arranque breve da máquina de prensar.

3.4 Interromper o processo de prensagem

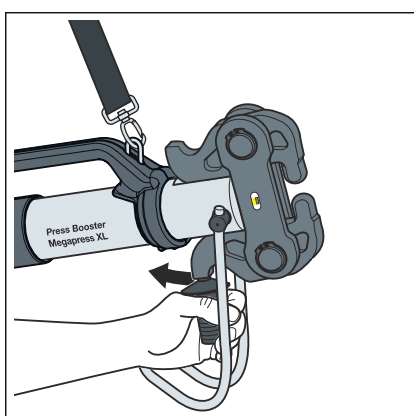
Soltar o Press Booster do colar de prensar

Se não for possível concluir o processo de prensagem por completo, o Press Booster pode ser solto manualmente do colar de prensar.



- Manter premido o botão para desbloqueio manual até o pistão recuar totalmente e o mordente articulado ficar completamente aliviado.

INFO! Para tal, terá de repor eventualmente também a máquina de prensar da mesma forma.



- Puxar para trás a pega no mordente articulado.
 - O mordente articulado abre-se.

Retomar o processo de prensagem interrompido

Os acessórios de prensar Megapress XL, não completamente prensados, podem ser prensados por inteiro mais tarde. Isto deve ser feito apenas em casos excecionais e aplica-se aos acessórios de prensar para os quais o processo de prensagem tenha sido interrompido entre a primeira e a segunda prensagem, soltando o colar de prensar manualmente.



Respeite em especial os seguintes pontos antes e durante o primeiro curso de prensagem da prensagem definitiva em virtude do curso em vazio mais longo:

- As rótulas do mordente articulado têm de estar corretamente inseridas nos pontos de aplicação do colar de prensar.
- O colar de prensar não pode assentar no acessório de prensar em posição lateral inclinada.

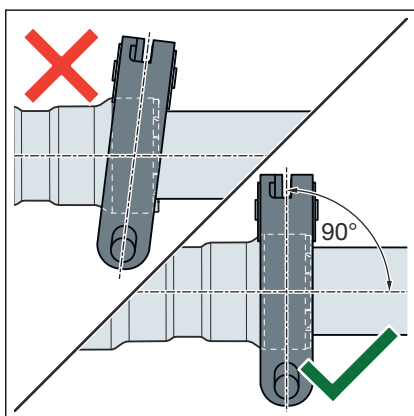
Pré-requisitos:

- O acessório de prensar e a ferramenta de prensar não estão danificados.

- Assentar o colar de prensar de novo no acessório de prensar.

INFO! Na prensagem definitiva, o colar de prensar não precisa de ser colocado no acessório de prensar exatamente na mesma posição que no primeiro processo de prensagem, desde que estejam garantidos o posicionamento axial correto do colar de prensar no acessório e a ortogonalidade entre o colar de prensar e o eixo da tubagem.

- Executar o processo inteiro de prensagem com o Press Booster.



3.5 Eliminar as falhas

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

Falha	Causa	Resolução
O mordente articulado só pode ser acionado com falta de mobilidade.	O mordente articulado está sujo.	Limpar o mordente articulado, ver Capítulo 3.6.1 «Limpar as ferramentas de prensar» na página 17.
O mordente articulado do Press Booster não pode ser aberto o suficiente para poder ser colocado no colar de prensar aberto (acessório de prensar não prensado).	O Pressgun-Press Booster não conseguiu regressar à posição inicial.	Acionar a máquina de prensar uma vez para executar um curso de recuo.
É iniciado um processo de prensagem na máquina de prensar. O Pressgun-Press Booster não executa o curso de prensagem.	O Pressgun-Press Booster está defeituoso.	Envie o Press Booster ao parceiro de serviço mais próximo para efeitos de inspeção e manutenção.
O Pressgun-Press Booster requer três cursos de prensagem e pode ser retirado do colar de prensar.	O Pressgun-Press Booster e / ou a máquina de prensar estão sujos.	Limpar e lubrificar o Pressgun-Press Booster e / ou a máquina de prensar, ver Capítulo 3.6.1 «Limpar as ferramentas de prensar» na página 17. Respeitar as indicações de limpeza da máquina de prensar.

Falha	Causa	Resolução
	A máquina de prensar é incompatível ou está defeituosa.	Usar outra máquina de prensar, ver « <i>Máquinas de prensar de sistema adequadas:</i> » na página 6. Se a falha persistir, contactar o parceiro de serviço.
O Pressgun-Press Booster não se desliga após o 3.º curso de prensagem.  Ele pode ser solto do colar de prensar por meio do recuo manual.		Envie o Press Booster ao parceiro de serviço mais próximo para efeitos de inspeção e manutenção.
O Pressgun-Press Booster não se desliga após o 3.º curso de prensagem.  Ele não pode ser solto do colar de prensar por meio do recuo manual.		Contacte o departamento de aconselhamento técnico da Viega.

3.6 Cuidados e manutenção

3.6.1 Limpar as ferramentas de prensar

- Remover a sujidade e os resíduos metálicos do Press Booster com um pano.
- Tratar as articulações e os componentes móveis com óleo de manutenção (ref.^a 667 924).
- Lubrificar as cabeças esféricas com a pasta Molykote G-n Plus fornecida (ref.^a 794 910).
- Pulverizar, em seguida, o mordente articulado ligeiramente com o óleo de manutenção (ref.^a 667 924) e limpar com um pano, que não largue pelos, depois de deixar atuar brevemente.

3.6.2 Efetuar os controlos

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

- Verificar se as rótulas dos mordentes articulados e os pontos de aplicação dos colares de prensar apresentam danos ou desgaste visível após cada utilização.
- Verificar a boa mobilidade dos mordentes de prensar e colares de prensar.
- Executar uma prensagem de teste com um acessório de prensar inserido e verificar o local de prensagem quanto à formação de rebarbas.



AVISO!

Em caso falhas ou danos nos mordentes articulados, contacte um parceiro de serviço autorizado. Não efetue por si mesmo qualquer reparação.

3.6.3 Inspeção e manutenção

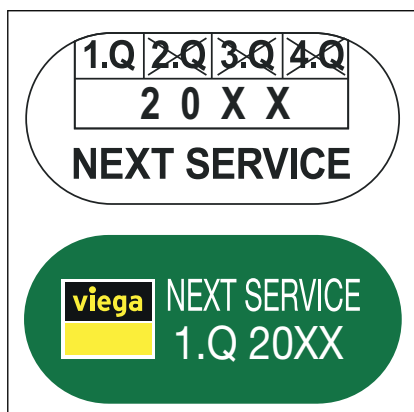


Fig. 3: Variantes do autocolante de manutenção (apresentação exemplar)

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

O Press Booster apresenta um autocolante com a próxima data de manutenção. Cumpra as datas de manutenção para poder garantir a segurança e o funcionamento.

O intervalo de manutenção é de 20000 prensagens ou 2 anos, conforme o que suceder primeiro.



Se o Press Booster precisar de três cursos de prensagem ou mais para uma prensagem, contacte sem demora o parceiro de serviço do seu país, independentemente do intervalo de manutenção.

3.7 Eliminação

As ferramentas de prensar não podem ser eliminadas como sucata ou juntamente com o lixo doméstico. Envie o Press Booster 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.

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 • 2022-08 • VPN210189

