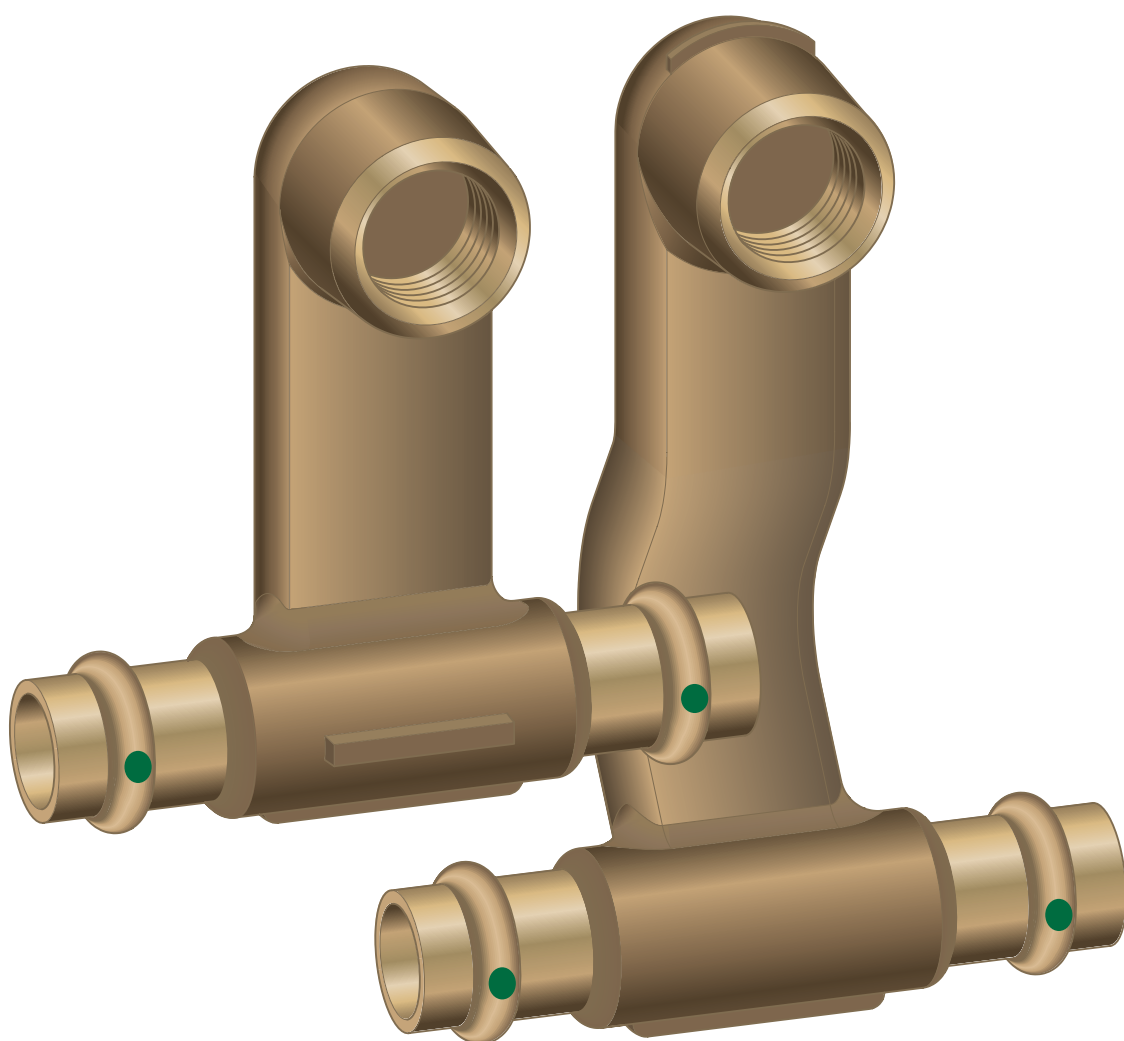


Manual de instruções

Peça de ligação do radiador Sanpress com SC-Contur



para ligação a radiador normal ou válvula de radiador

Modelo
2273.1

Ano de fabrico (a partir de)
01/2001

viega

Índice

1	Sobre este manual de instruções	3
	1.1 Grupos alvo	3
	1.2 Identificação das indicações	3
	1.3 Indicação relativa à atual versão de idioma	3
2	Informação sobre o produto	5
	2.1 Normas e regulamentos	5
	2.2 Utilização adequada	6
	2.2.1 Áreas de aplicação	6
	2.3 Descrição do produto	6
	2.3.1 Vista geral	6
	2.3.2 Acessórios de prensar	6
	2.3.3 O-rings	7
	2.3.4 Dados técnicos	7
	2.3.5 Identificações nos componentes	8
3	Manuseamento	9
	3.1 Armazenamento	9
	3.2 Informações de montagem	9
	3.2.1 Indicações de montagem	9
	3.2.2 Compensação de potencial	9
	3.2.3 Substituição permitida dos o-rings	10
	3.2.4 Espaço necessário e distâncias	10
	3.2.5 Ferramentas necessárias	12
	3.3 Montagem	13
	3.3.1 Substituir o o-ring	13
	3.3.2 Montar a ligação do radiador	14
	3.3.3 Teste de estanquidade	16
	3.4 Eliminação	17

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

1.2 Identificação das indicações

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.

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 respectivas 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 carácter vinculativo para outros países e regiões e devem, tal como já foi mencionado, ser consideradas como uma sugestão.

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.

Regulamento da secção: Utilização adequada

Âmbito de aplicação/indicação	Regulamento aplicável na Alemanha
Conjunto de regras para seleção de material	DIN 50930-6
Conjunto de regras para seleção de material	DIN EN 12502-1

Regulamentos da secção: fluidos

Âmbito de aplicação/indicação	Regulamento aplicável na Alemanha
Aptidão para água de aquecimento em sistemas de aquecimento com bomba de água quente	VDI-Richtlinie 2035, folha 1 e folha 2

Regulamentos da secção: armazenamento

Âmbito de aplicação/indicação	Regulamento aplicável na Alemanha
Requisitos relativos ao armazenamento dos materiais	DIN EN 806-4, Capítulo 4.2

Regulamentos da secção: teste de estanquidade

Âmbito de aplicação/indicação	Regulamento aplicável na Alemanha
Teste de estanquidade para sistemas de água potável	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Teste em instalações já terminadas, mas antes de serem encastradas	DIN EN 14336

2.2 Utilização adequada

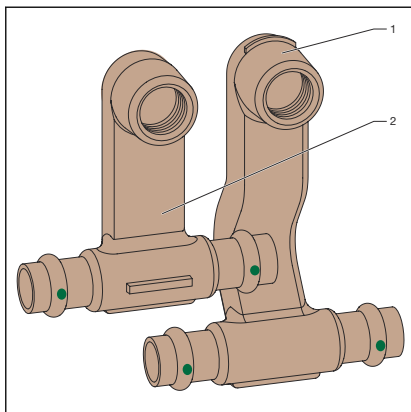
2.2.1 Áreas de aplicação

A utilização é possível nas seguintes áreas, entre outras:

- Sistemas de aquecimento

2.3 Descrição do produto

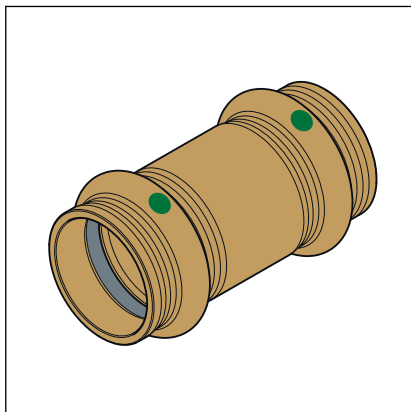
2.3.1 Vista geral



- 1 Ligação conduta inferior
- 2 Ligação conduta superior

Fig. 1: Vista geral

2.3.2 Acessórios de prensar



Os acessórios de prensar têm uma canelura em toda a volta, na qual assenta o o-ring. Ao prensar, o acessório de prensar é deformado à frente e atrás da canelura e ligado ao tubo de forma inseparável. O o-ring não é deformado com a prensagem.

Fig. 2: Acessórios de prensar

SC-Contur

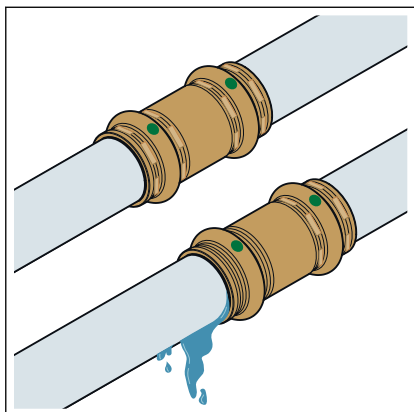


Fig. 3: SC-Contur

Os acessórios de pressar Viega possuem o SC-Contur. O SC-Contur é uma tecnologia de segurança certificada pela DVGW e assegura que o acessório de pressar está garantidamente não estanque no estado não pressado. Assim, as ligações inadvertidamente não pressadas tornam-se visíveis durante o teste de estanquidade.

A Viega assegura que as ligações inadvertidamente não pressadas se tornam visíveis durante o teste de estanquidade:

- no teste de estanquidade a húmido na faixa de pressão de 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- no teste de estanquidade a seco na faixa de pressão de 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.3 O-rings

Os acessórios de pressar vêm equipados de fábrica com o-rings em EPDM.

2.3.4 Dados técnicos

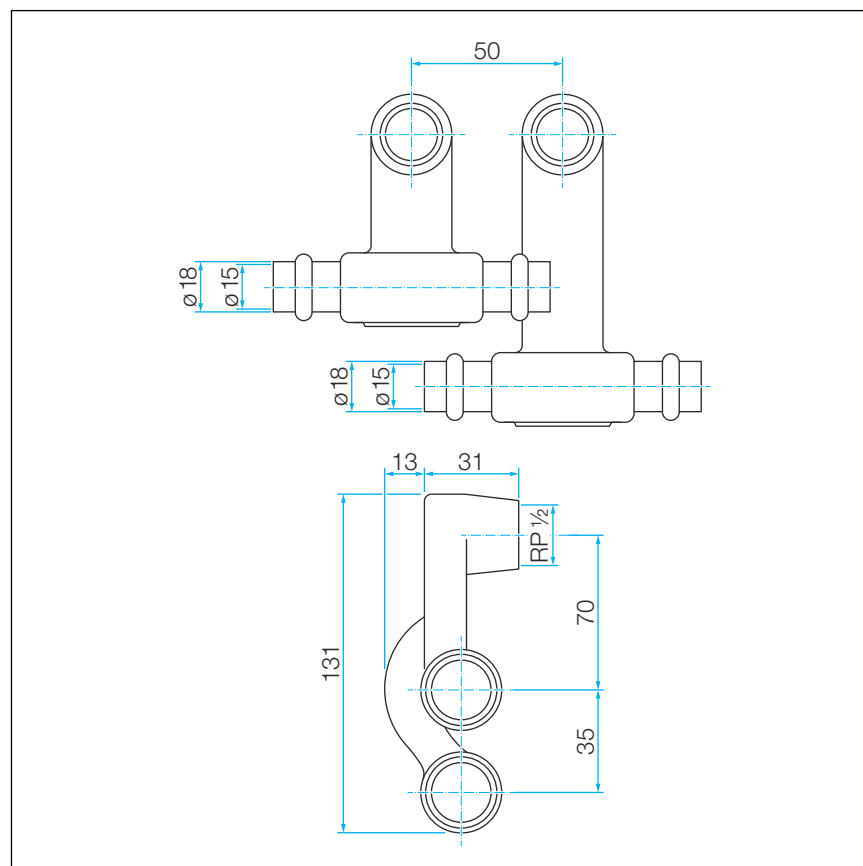
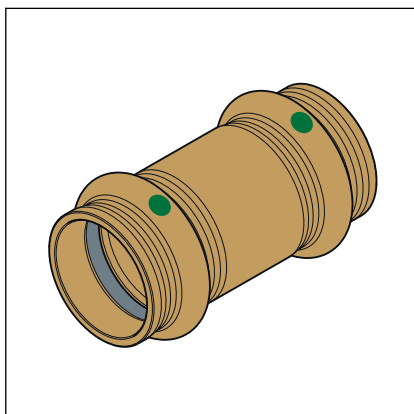


Fig. 4: Medidas de montagem

2.3.5 Identificações nos componentes

Identificações nos acessórios de prensar

Os acessórios de prensar estão marcados com um ponto colorido. O ponto identifica o SC-Contur, no qual, em caso de uma ligação inadvertidamente não prensada, se verifica uma fuga do meio de ensaio.




O ponto verde indica que o sistema é adequado para água potável e está equipado com o SC-Contur.

Fig. 5: Identificação no acessório de prensar

3 Manuseamento

3.1 Armazenamento

Para o armazenamento, respeitar os requisitos das diretivas aplicáveis, ver  «Regulamentos da secção: armazenamento» na página 5:

- Armazenar os componentes num local limpo e seco.
- Não armazenar os componentes diretamente no pavimento.

3.2 Informações de montagem

3.2.1 Indicações de montagem

Verificar os componentes do sistema

Os componentes do sistema podem ter sido danificados durante o transporte e o armazenamento.

- Verificar todas as peças.
- Substituir os componentes danificados.
- Não reparar os componentes danificados.
- Os componentes sujos não podem ser instalados.

3.2.2 Compensação de potencial



PERIGO! **Perigo devido a corrente elétrica**

Um choque elétrico pode provocar queimaduras e ferimentos graves ou mesmo a morte.

Como todos os sistemas de tubagens metálicos são condutores de eletricidade, o contacto inadvertido com uma peça condutora de tensão de rede pode fazer com que todo o sistema de tubagem e componentes metálicos conectados (p. ex. radiador) fiquem sob tensão.

- Os trabalhos no sistema elétrico só podem ser realizados por eletricistas instaladores.
- Integre sempre os sistemas da tubagem em metal na compensação de potencial.



O instalador da instalação elétrica é responsável por garantir que a compensação de potencial é verificada ou assegurada.

3.2.3 Substituição permitida dos o-rings



Nota importante

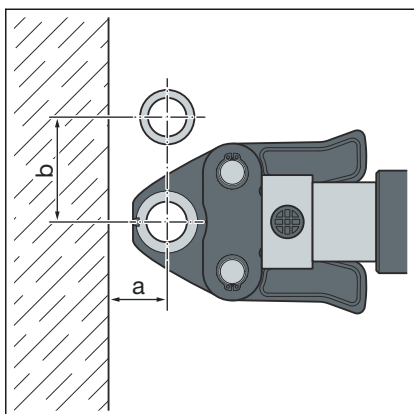
Os o-rings nos acessórios de prensar, com as suas características específicas do material, estão adaptados aos respetivos fluidos ou áreas de aplicação dos sistemas de tubagens e geralmente só estão certificados para tal.

A substituição de um o-ring é permitida nas seguintes situações:

- quando o o-ring no acessório de prensar está claramente danificado e tem de ser substituído por um o-ring sobressalente Viega do mesmo material
- quando um o-ring em EPDM tem de ser substituído por um o-ring em FKM (resistência mais elevada à temperatura, p. ex. para utilização industrial)

3.2.4 Espaço necessário e distâncias

Prensar entre tubagens

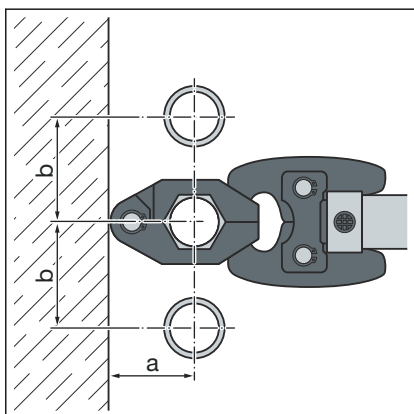


Espaço necessário PT1, tipo 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6B, 6 Plus

d	15	18
a [mm]	20	20
b [mm]	50	55

Espaço necessário Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

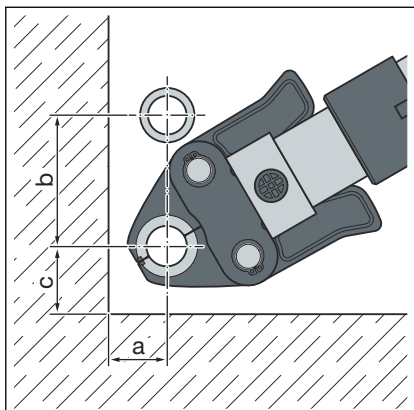
d	15	18
a [mm]	25	25
b [mm]	60	60



Espaço necessário colar de prensar

d	15	18
a [mm]	40	45
b [mm]	50	55

Pressar entre o tubo e a parede

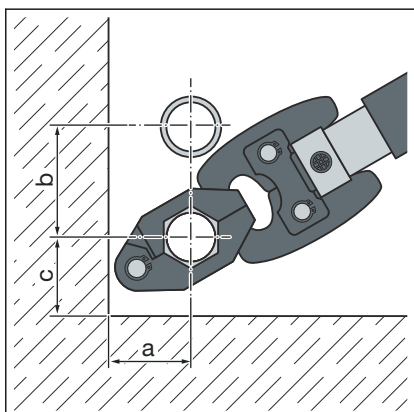


Espaço necessário PT1, tipo 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6B, 6 Plus

d	15	18
a [mm]	25	25
b [mm]	65	75
c [mm]	40	40

Espaço necessário Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

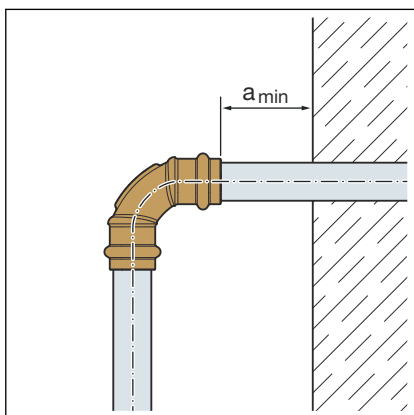
d	15	18
a [mm]	30	30
b [mm]	70	70
c [mm]	40	40



Espaço necessário colar de pressar

d	15	18
a [mm]	40	45
b [mm]	50	55
c [mm]	35	40

Distância da parede



Distância mínima com d15-18

Máquina de pressar	a_{\min} [mm]
PT1	45
Tipo 2 (PT2)	50
Tipo PT3-EH	
Tipo PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6B / 6 Plus	35
Picco / Pressgun Picco	
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

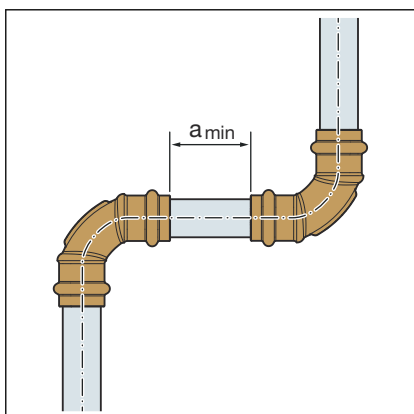
Distância entre as prensagens



AVISO! Conexões de prensar não estanques devido a tubos demasiado curtos!

Quando dois acessórios de prensar têm de ser colocados num tubo sem distância entre si, o tubo não pode ser demasiado curto. Se ao prensar, o tubo não for inserido até à profundidade de inserção prevista no acessório de prensar, a ligação pode ficar não estanque.

Em tubos com o diâmetro d12–28, o comprimento do tubo tem de corresponder, no mínimo, à profundidade de inserção total dos dois acessórios de prensar.



Distância mínima com mordentes de prensar d15–18

d	$a_{\text{mín}}$ [mm]
15	0
18	0

Medidas Z

Encontra as medidas Z na página do produto correspondente no catálogo online.

3.2.5 Ferramentas necessárias

Para a criação de uma conexão de prensar são necessárias as seguintes ferramentas:

- Corta tubos ou serra de metal de dentes finos
- Rebarbador e lápis de cor para marcar
- Máquina de prensar com força de prensagem constante
- Mordente de prensar ou colar de prensar com o respetivo mordente articulado, adequado para o diâmetro do tubo e com perfil adequado

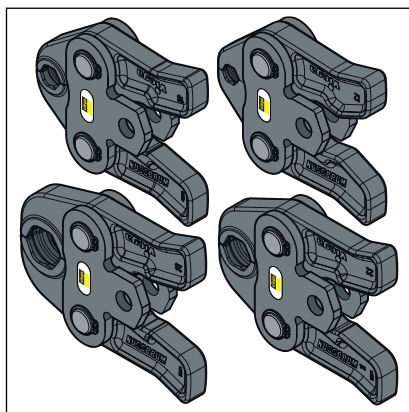


Fig. 6: Mordentes de prensar



Para prensar, a Viega recomenda a utilização das ferramentas do sistema Viega.

As ferramentas de prensar do sistema Viega foram especialmente desenvolvidas e adaptadas para processar os sistemas de acessórios de prensar Viega.

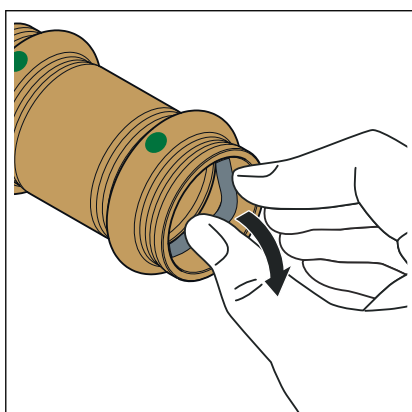
3.3 Montagem

3.3.1 Substituir o o-ring

Retirar o o-ring

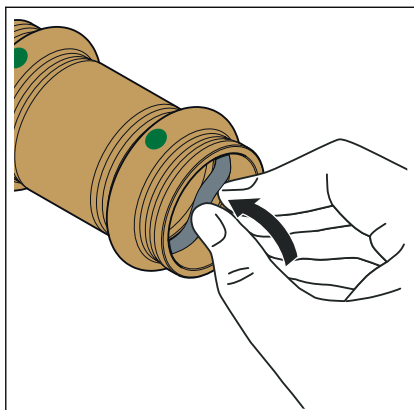


Não utilize objetos pontiagudos ou afiados para retirar o o-ring que possam danificar este ou a canelura.



➤ Retirar o o-ring da canelura.

Colocar o o-ring

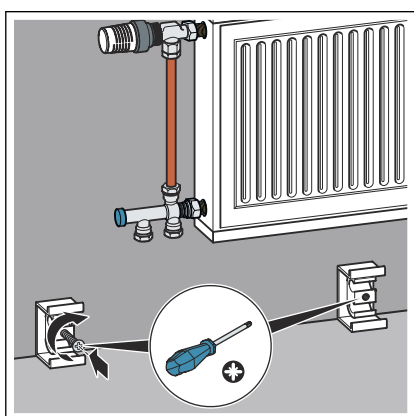


- Colocar um o-ring novo e intacto na canelura.
- Assegurar que o o-ring se encontra totalmente na canelura.

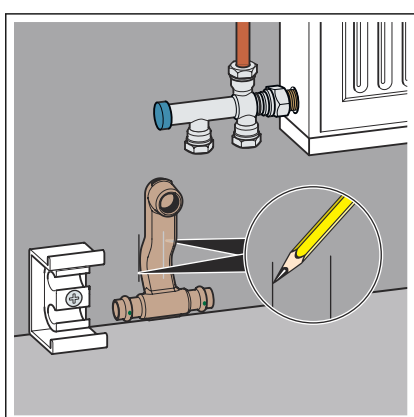
3.3.2 Montar a ligação do radiador

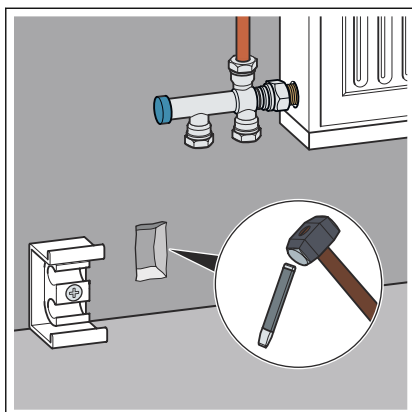
Pré-requisitos:

- O radiador está montado.
- Fixar as braçadeiras para tubos como suportes de tubos e rodapés (distância aprox. 50 cm).



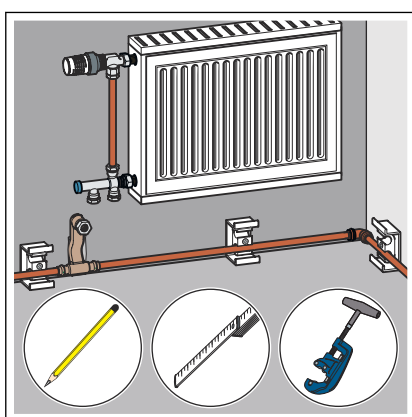
- Marcar a reentrância da peça de ligação de rodapés e radiadores.



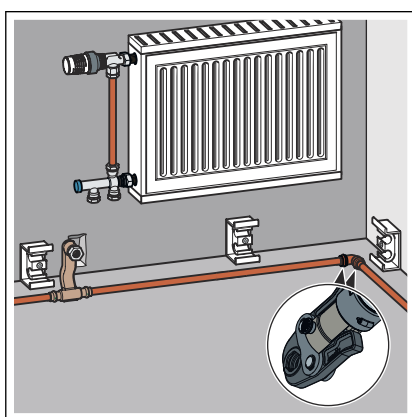


- Criar a reentrância.

Onde a entrada e retorno se cruzam, o reboco deve ser removido com cerca de 1,5 cm de profundidade e 3 cm de largura.

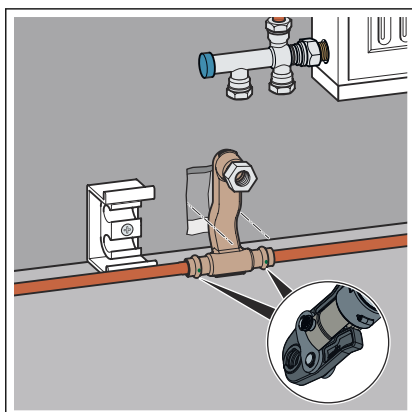


- Preparar a conduta inferior.

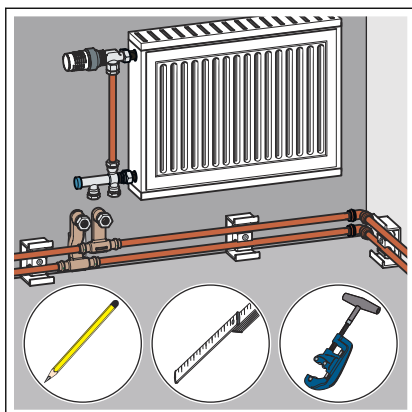


- Trazer a conduta para a frente.
- Instalar uma conexão de prensar.

AVISO! Prensar primeiro nos cantos.

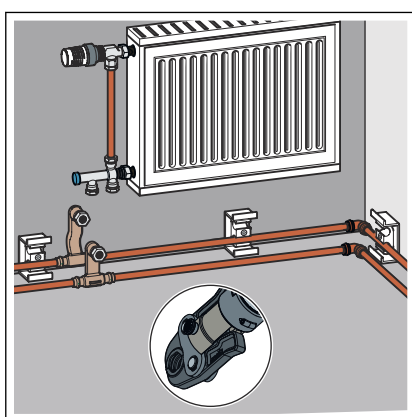


- Alinhar a peça de ligação.
- Instalar uma conexão de prensar.

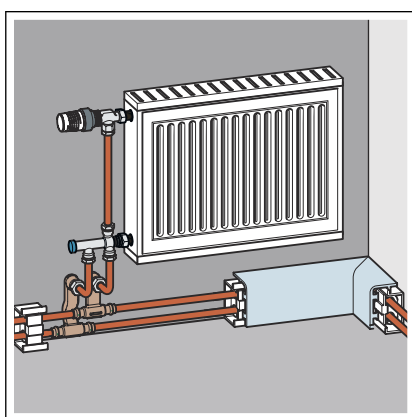


- Preparar a conduta superior.

AVISO! Observar a medida da entrada e do retorno.



- Trazer a conduta para a frente.
- Instalar uma conexão de prensar.



- Ligar o radiador.
- Encher a instalação.
- Colocar os rodapés após o teste de estanquidade.

3.3.3 Teste de estanquidade

Antes da colocação em funcionamento, o instalador tem de realizar um teste de estanquidade.

Realizar este teste em instalações já terminadas, mas ainda encastadas.

Respeitar as diretivas aplicáveis, ver ☞ «Regulamentos da secção: teste de estanquidade» na página 5.

O teste de estanquidade também deve ser realizado de acordo com as diretivas aplicáveis para instalações de água não potável, ver ☞ «Regulamentos da secção: teste de estanquidade» na página 5.

Documentar o resultado.

3.4 Eliminação

Separar o produto e a embalagem dos mesmos grupos de material (p. ex. papel, metais, sintéticos ou metais não-ferrosos) e eliminá-los de acordo com a legislação nacional válida.



Viega CE GmbH & Co. KG

comercial@viega.pt

viega.pt

PT • 2023-05 • VPN200508

