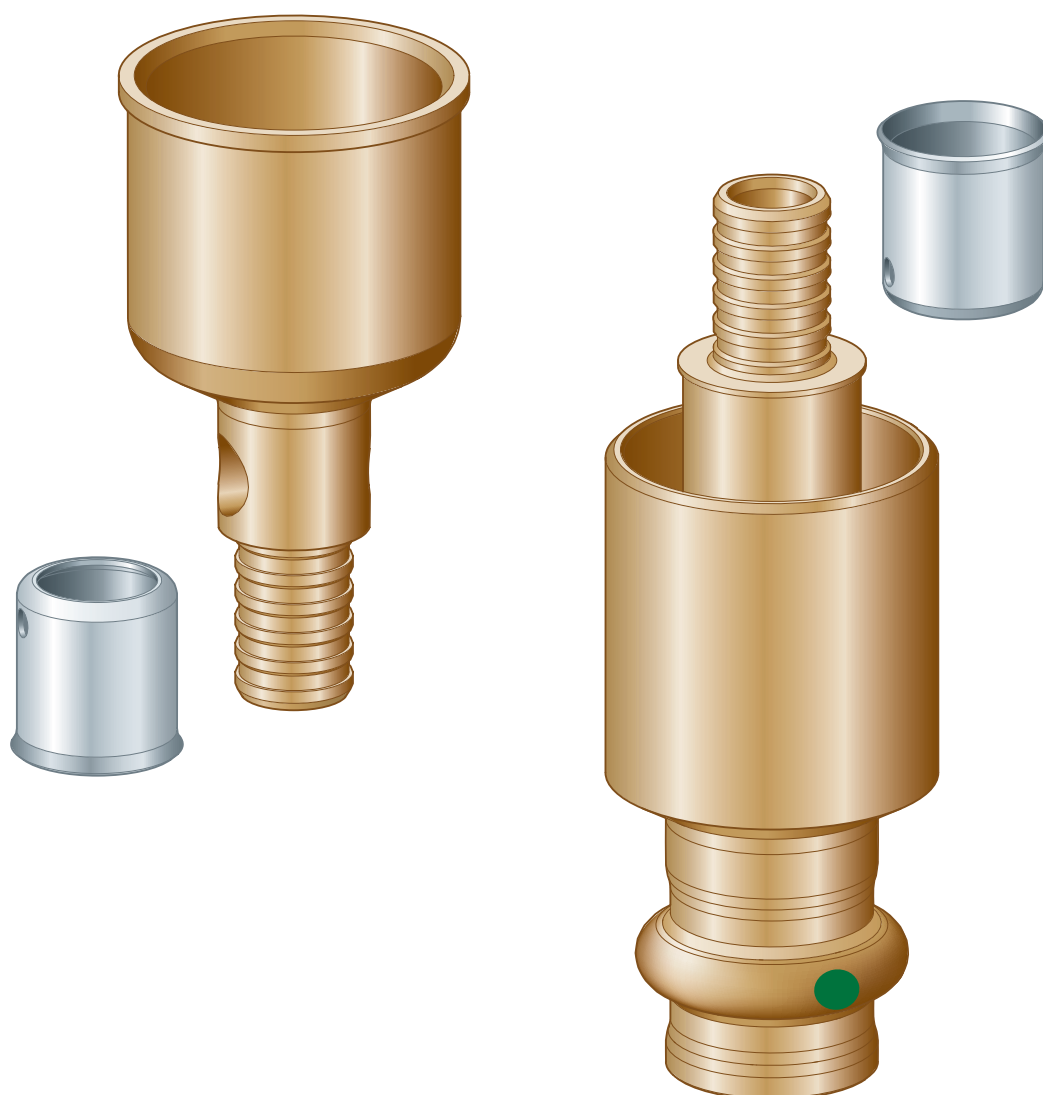


Návod na použitie

Pripojovacia súprava Smartloop



Obsah

1	O tomto návode na použitie	3
1.1	Cieľové skupiny	3
1.2	Označenie upozornení	3
1.3	Upozornenie ohľadom tejto jazykovej verzie	4
2	Informácie o výrobku	5
2.1	Normy a nariadenia	5
2.2	Použitie na stanovený účel	7
2.2.1	Oblasti použitia	7
2.2.2	Médiá	7
2.3	Popis výrobku	8
2.3.1	Prehľad	8
2.3.2	Lisovacie spojky s SC-Contur	12
2.3.3	Tesniace prvky	13
2.3.4	Označenia na konštrukčných dieloch	13
2.3.5	Kompatibilné konštrukčné diely	14
2.3.6	Technické údaje	14
2.4	Informácie o použití	15
2.4.1	Prípustné zmiešané inštalácie	15
2.4.2	Korózia	15
3	Manipulácia	16
3.1	Informácie o montáži	16
3.1.1	Prípustná výmena tesniacich prvkov	16
3.1.2	Pokyny pre montáž	16
3.1.3	Potrebné náradie	17
3.2	Montáž	18
3.2.1	Výmena tesniaceho prvku	18
3.2.2	Inštalácia Smartloop	19
3.2.3	Skúška tesnosti	23
3.3	Údržba	23
3.4	Oprava stúpacieho potrubia	24
3.5	Likvidácia	26

1 O tomto návode na použitie

Pre tento dokument existujú práva na ochranu, ďalšie informácie získate na viega.com/legal.

1.1 Cieľové skupiny

Informácie v tomto návode sú určené pre odborníkov v oblasti vykurovania a sanity, resp. pre vyškolený odborný personál.

Osoby, ktoré nedisponujú hore uvedeným vzdelaním, resp. kvalifikáciou, nesmú vykonávať montáž, inštaláciu a prípadne údržbu tohto výrobku. Toto obmedzenie neplatí pre možné upozornenia týkajúce sa obsluhy.

Montáž výrobkov Viega je nutné realizovať pri dodržaní všeobecne platných technických pravidiel a návodov na použitie Viega.

1.2 Označenie upozornení

Výstražné a upozorňujúce texty sú odsadené od zvyšného textu a zvlášť označené príslušnými piktogramami.



NEBEZPEČENSTVO!

Varuje pred možnými životu nebezpečnými poraneniami.



VÝSTRAHA!

Varuje pred možnými ťažkými poraneniami.



POZOR!

Varuje pred možnými poraneniami.



UPOZORNENIE!

Varuje pred možnými materiálnymi škodami.



Dodatočné informácie a tipy.

1.3 Upozornenie ohľadom tejto jazykovej verzie

Tento návod na použitie obsahuje dôležité informácie o výbere výrobku, resp. systému, o montáži a uvedení do prevádzky, ako aj správnom použití a údržbových opatreniach, pokiaľ sú potrebné. Tieto informácie o výrobkoch, ich vlastnostiach a technickém použití sa zakladajú na aktuálne platných normách v Európe (napr. EN) a/alebo v Nemecku (napr. DIN/DVGW).

Niektoré pasáže v texte môžu odkazovať na technické predpisy platné v Európe/Nemecku. Tieto predpisy platia pre všetky ostatné krajiny ako odporúčania, pokiaľ tam nie sú k dispozícii príslušné národné požiadavky. Príslušné národné zákony, štandardy, predpisy, normy, ako aj iné technické predpisy majú prednosť pred nemeckými/európskymi smernicami uvedenými v tomto návode: informácie predstavované na tomto mieste nie sú záväzné pre iné krajiny a oblasti a mali by sa chápať, ako už bolo napísané, ako pomôcka.

2 Informácie o výrobku

2.1 Normy a nariadenia

Nasledujúce normy a nariadenia platia pre Nemecko, resp. pre Európu. Národné predpisy nájdete na príslušnej internetovej stránke krajiny v časti viega.sk/normy.

Nariadenia z odseku: Oblasti použitia

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN EN 806, časť 1 – 5
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN EN 1717
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN 1988
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	VDI/DVGW 6023
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DVGW-Arbeitsblatt W 553

Nariadenia z odseku: médiá

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Vhodnosť pre pitnú vodu	DIN 1988-200
Vhodnosť pre pitnú vodu	EN 806-2

Nariadenia z odseku: popis výrobku

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Použiteľnosť pre pitnú vodu	DIN 50930-6
Použiteľnosť pre pitnú vodu	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
Zhoda plastových komponentov	KTW-Empfehlung
Zhoda plastových komponentov	DVGW-Arbeitsblatt W 270

Nariadenia z odseku: kompatibilné konštrukčné diely

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Skúška a osvedčenie lisovaných spojok	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Skúška a osvedčenie pre lisovacie spojky na použitie s medenými rúrami	DVGW-Arbeitsblatt GW 392
Skúška a osvedčenie pre lisovacie spojky na použitie s medenými rúrami	DIN EN 1057
Skúška a osvedčenie lisovacích spojok na použitie s rúrami z ušľachtilej ocele (materiál 1.4401/1.4521)	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Skúška a osvedčenie lisovacích spojok na použitie s rúrami z ušľachtilej ocele (materiál 1.4401/1.4521)	DIN EN 10312
Skúška a osvedčenie lisovacích spojok na použitie s rúrami z ušľachtilej ocele (materiál 1.4401/1.4521)	DIN EN 10088

Nariadenia z odseku: korózia

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Nariadenie pre vonkajšiu ochranu proti korózii	DIN EN 806-2
Nariadenie pre vonkajšiu ochranu proti korózii	DKI-Informationsdruck i. 160
Nariadenie pre vonkajšiu ochranu proti korózii	DIN 1988-200
Nariadenie o voľbe materiálu	DIN 50930-6
Nariadenie k výberu materiálu	DIN EN 12502-1

Nariadenia z odseku: skúška tesnosti

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Nariadenia pre skúšky tesnosti	DIN EN 806-4
Nariadenia pre skúšky tesnosti	ZVSHK Merkblatt "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Nariadenia z odseku: údržba

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN EN 806-5

2.2 Použitie na stanovený účel



Systém lisovacích spojok je vhodný na vyhotovenie inštalácií pitnej vody podľa platných smerníc pri dodržaní voľby materiálov podľa platných smerníc a v súlade s podkladmi posudzovania kovových materiálov prichádzajúcich do kontaktu s pitnou vodou stanovenými Spolkovým úradom pre životné prostredie (Umweltbundesamt – UBA), pozri [☞ „Nariadenia z odseku: Oblasť použitia“ na strane 5](#). Pri použití v iných oblastiach a v prípade pochybností o správnej voľbe materiálov sa obráťte na spoločnosť Viega.

2.2.1 Oblasť použitia

Technika Smartloop Inliner sa používa ako vnútorné cirkulačné potrubie v inštaláciách pitnej vody. Systém je špeciálne vhodný pre stúpacie potrubia teplej vody od rozmeru d 28.

Pri plánovaní, vyhotovení, prevádzke a údržbe inštalácií pitnej vody dodržujte všeobecne platné technické pravidlá, pozri [☞ „Nariadenia z odseku: Oblasť použitia“ na strane 5](#).

Na dimenzovanie inštalácie pitnej vody s technikou Smartloop Inliner odporúča spoločnosť Viega použitie projekčného softvéru Viega Viptool.

2.2.2 Médiá

Systém je vhodný pre nasledujúce médiá:

- pitná voda
 - vid' ↗ „Nariadenia z odseku: médiá“ na strane 5
 - max. koncentrácia chloridu 250 mg/l (podľa nariadenia o pitnej vode)

2.3 Popis výrobku

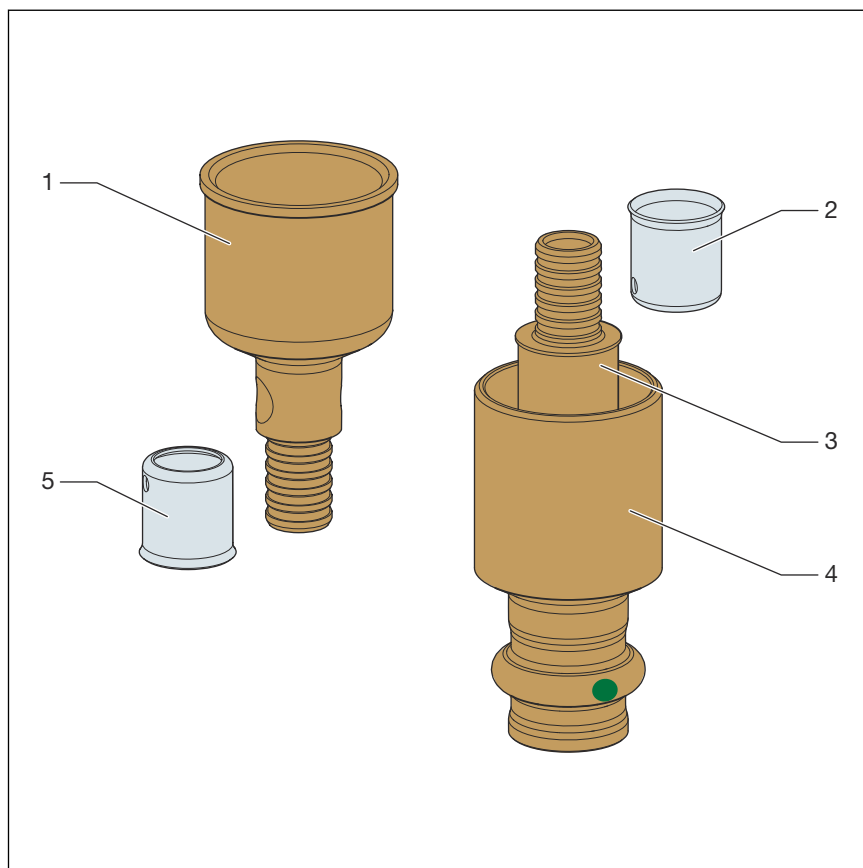
Technika Smartloop Inliner sa dá používať podľa platných smerníc pre inštalácie pitnej vody, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: popis výrobku“ na strane 6.

Plastové komponenty zodpovedajú platným smerniciam, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: popis výrobku“ na strane 6.

2.3.1 Prehľad

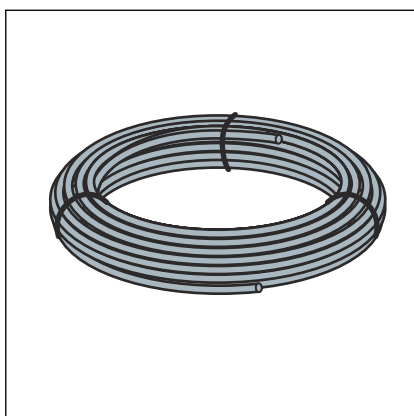
Systém Smartloop pozostáva z nasledujúcich komponentov:

- pripojovacia súprava Smartloop (model 2276.1),
- rúra Smartloop (model 2007.3),
- ťažná spojka Smartloop (model 2276.9),
- opravná spojka Smartloop (model 2276.8).

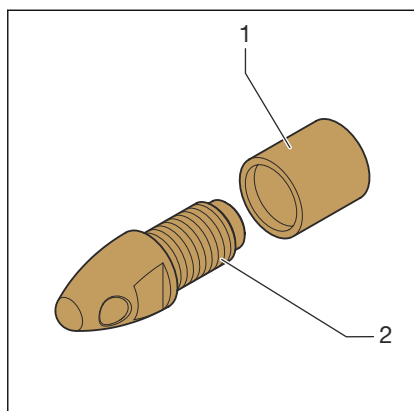


Obr. 1: Pripojovacia súprava, model 2276.1

- 1 - zakončovací kus
- 2 - Lisovacie puzdro
- 3 - Prechodový kus
- 4 - pripojovací kus
- 5 - Lisovacie puzdro

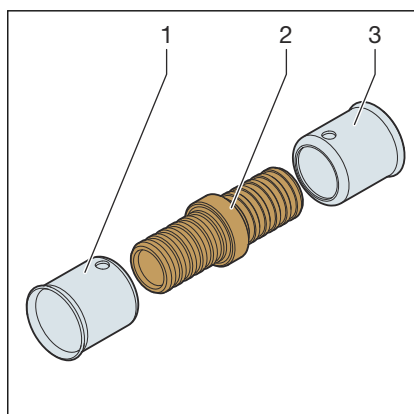


Obr. 2: Rúra, model 2007.3



- 1 - Oporné puzdro
- 2 - Ťažná hlavica

Obr. 3: Ťažná spojka, model 2276.9



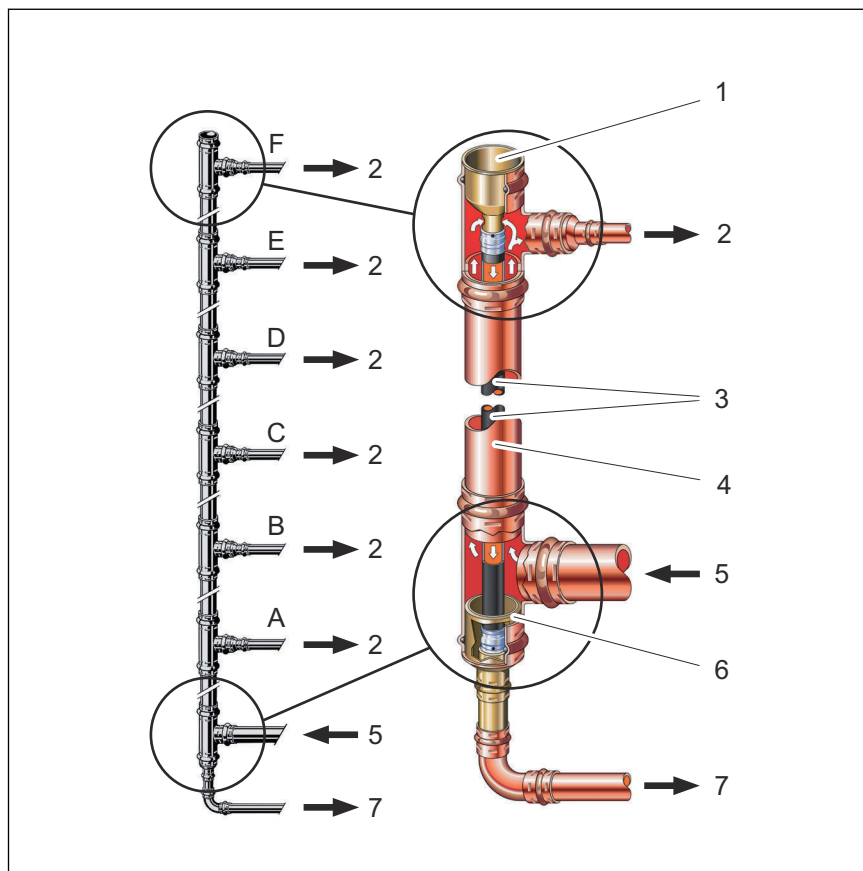
- 1 - Lisovacie puzdro
- 2 - Opravná vsuvka
- 3 - Lisovacie puzdro

Obr. 4: Opravná spojka, model 2276.8

Komponenty systému sú k dispozícii v nasledovných rozmeroch:

- koncový uzáver/pripojovací kus $d = 28, 35, 28 / 35$
- rúra Smartloop $d = 12$

Princíp funkcie



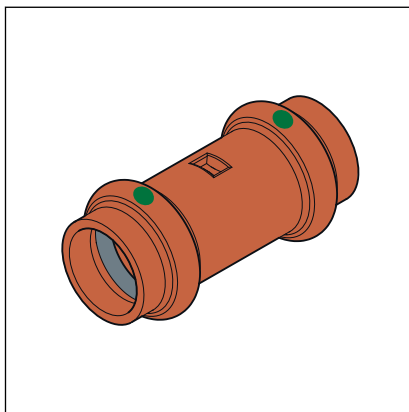
Obr. 5: Princíp fungovania techniky Smartloop Inliner

- 1 - zakončovací kus
- 2 - Etážové prípojné vedenie teplej vody
- 3 - Vnútorne cirkulačné potrubie
- 4 - Stúpacie potrubie teplej vody
- 5 - Rozdeľovacie vedenie teplej vody
- 6 - pripojovací kus
- 7 - Cirkulačné zberné vedenie
- A-F - Prízemie až 5. poschodie

Cirkulácia teplej vody vo vetve sa dosiahne nasledujúcim spôsobom: Cez otvor v zakončovacom kuse (1) posledného T-kusa (2) sa voda vedie späť do ohrevu teplej vody a nahradí sa teplou vodou. Zabezpečí sa tak, že v každom etážovom prípojnom vedení je dostupné dostatočné množstvo teplej vody s hygienicky bezpečnými teplotami.

Pri cirkulácii Smartloop Inliner neklesá teplota v oblasti stúpacieho potrubia v smere toku kontinuálne. Najnižšia teplota v stúpacom potrubí je tak na zakončovacom kuse, v oblasti ohnutia do vnútornej cirkulácie. U väčších zariadení s viacerými vetvami to vedie k zvýšeniu teploty v cirkulačnom zbernom vedení. Teplota naspäť prúdiacej vody je tak vyššia ako pri konvenčných cirkulačných systémoch, čo má zas energetické výhody.

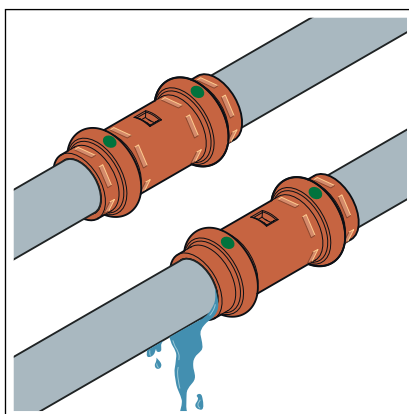
2.3.2 Lisovacie spojky s SC-Contur



Obr. 6: Lisovaná prípojka na príklade lisovanej spojky

Lisovaná prípojka má obvodovú drážku, v ktorej leží tesniaci prvok. Pri lisovaní sa spojka pred a za drážkou vytvaruje a neoddeliteľne spojí s rúrou. Tesniaci prvok sa pri lisovaní nedeformuje.

SC-Contur



Obr. 7: SC-Contur

Lisované prípojky Viega majú k dispozícii SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostná technika certifikovaná DVGW, ktorá zabezpečuje, aby bol spoj v nezlisovanom stave zaručene netesný. Tak sa pri skúške tesnosti ihneď upozorní na nedopatrením nezlisované spojenia.

Viega zaručuje, že sa počas skúšky tesnosti zviditeľnia nedopatrením nezlisované spojenia:

- pri mokrej skúške tesnosti v tlakovom rozsahu 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- pri suchej skúške tesnosti v tlakovom rozsahu 22 hPa – 0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.3 Tesniace prvky

Oblasť použitia tesniaceho prvku EPDM



UPOZORNENIE!

Pre inštalácie pitnej vody je schválený iba tesniaci prvok z EPDM. Iné tesniace prvky sa nesmú používať.

Model je z výroby vybavený tesniacimi prvkami z EPDM.

Prevádzková teplota	70 °C ($T_{\max} = 95 \text{ °C}$)
Prevádzkový tlak	1,0 MPa (10 bar) $P_{\max} = 1,6 \text{ MPa (16 bar)}$
Poznámky	pozri upozornenia ↗ Kapitola 2.2.2 „Médiá“ na strane 7

2.3.4 Označenia na konštrukčných dieloch

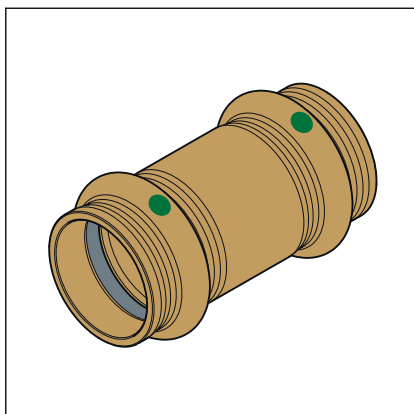
Označenie rúr

Označenia rúr obsahujú dôležité údaje ku kvalite materiálu a k výrobe rúr. Ich význam je takýto:

- výrobca
- systémový názov
- materiál rúry
- osvedčenia a certifikácie
- rozmer
- údaj o dĺžke
- dátum výroby
- číslo šarže
- výrobná norma

Označenia na lisovacích spojkách

Lisovacie spojky sú označené farebným bodom. Bod označuje SC-Contur, na ktorej pri nedopatrením nezlisovanom spojení uniká skúšobné médium.



Obr. 8: Označenie na lisovacej spojke

Zelený bod upozorňuje na to, že systém je vhodný pre pitnú vodu a je vybavený s SC-Contur.

2.3.5 Kompatibilné konštrukčné diely

Model je vybavený lisovanými prípojkami a kompatibilný so systémom Profipress, Sanpress a Sanpress Inox.

Rúry

Lisované prípojky sú odskúšané a schválené podľa platných smerníc s nasledovnými typmi rúr:

- medené rúry
 - vid' ↗ „Nariadenia z odseku: kompatibilné konštrukčné diely“ na strane 6
- rúry z ušľachtilej ocele (materiál 1.4401 / 1.4521)
 - vid' ↗ „Nariadenia z odseku: kompatibilné konštrukčné diely“ na strane 6

2.3.6 Technické údaje

Pre inštaláciu systému dodržiavajte nasledujúce prevádzkové podmienky:

Prevádzková teplota	70 °C T_{\max} 95 °C
Prevádzkový tlak	1,0 MPa (10 bar) P_{\max} 1,6 MPa (16 bar)
Poznámky	pozri upozornenia ↗ Kapitola 2.2.2 „Médiá“ na strane 7

2.4 Informácie o použití

2.4.1 Prípustné zmiešané inštalácie

V jednej inštalácii zásadne nemajú byť zabudované komponenty rôznych potrubných systémov. Rozdielne materiály sa môžu vzájomne negatívne ovplyvňovať a spôsobovať napr. koróziu.

V systéme Smartloop sa smú používať zásadne konštrukčné diely systémov Viega Profipress, Sanpress a Sanpress Inox.



Smer toku musí byť zachovaný pri všetkých zmiešavacích inštaláciách s rozličnými kovmi.

V prípade otázok na túto tému sa obráťte aj na Viega servisné centrum.

2.4.2 Korózia

Voľne položené potrubia a armatúry v priestoroch v normálnom prípade nevyžadujú vonkajšiu ochranu proti korózii.

Výnimky existujú v nasledujúcich prípadoch:

- kontakt s agresívnymi stavebnými materiálmi, akými sú materiály s obsahom nitrídu alebo amoniaku
- v agresívnom prostredí

Ak je potrebná vonkajšia ochrana proti korózii, dodržiavajte platné nariadenia, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: korózia“ na strane 6.



Systém lisovacích spojok je vhodný na vyhotovenie inštalácií pitnej vody podľa platných smerníc pri dodržaní voľby materiálov podľa platných smerníc, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: korózia“ na strane 6. Pri použití v iných oblastiach a v prípade pochybnosti o správnej voľbe materiálov sa obráťte na servisné centrum Viega.

Koncentrácia chloridu v médiu nesmie prekročiť maximálnu hodnotu 250 mg/l.

Pri tomto chloride nejde o dezinfekčný prostriedok, ale o súčasť morskej soli alebo soli na varenie (chlorid sodný).

3 Manipulácia

3.1 Informácie o montáži

3.1.1 Prípustná výmena tesniacich prvkov



Dôležité upozornenie

Tesniace prvky v lisovacích spojkách sú so svojimi špecifickými vlastnosťami materiálov prispôsobené príslušným médiám, resp. oblastiam použitia potrubných systémov a v prípade regulácie certifikované iba pre ne.

Výmena tesniaceho prvku je v zásade prípustná. Tesniaci prvok sa musí vymeniť za náhradný diel odpovedajúci určenému účelu použitia ↗ *Kapitola 2.3.3 „Tesniace prvky“ na strane 13*. Použitie iných tesniacich prvkov nie je prípustné.

3.1.2 Pokyny pre montáž

Kontrola komponentov systému



Diely vyberte z obalu až bezprostredne pred použitím.

V dôsledku prepravy a skladovania by sa prípadne mohli poškodiť komponenty systému.

- Skontrolujte všetky diely.
- Vymeňte poškodené komponenty.
- Poškodené komponenty neopravujte.
- Znečistené komponenty sa nesmú inštalovať.

Vedenie a upevnenie potrubí

Príslušné informácie si je možné prečítať v návodoch systému Profi-press, Sanpress a Sanpress Inox.

Dížková rozťažnosť

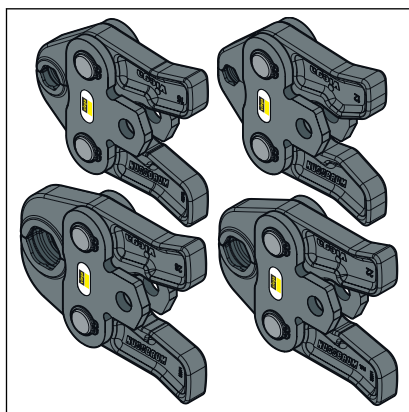
Príslušné informácie si je možné prečítať v návodoch systému Profi-press, Sanpress a Sanpress Inox .

3.1.3 Potrebne náradie

Lisovaný spoj

Na vytvorenie lisovaného spoja je potrebné nasledujúce náradie:

- odrezávač rúr alebo píla na kov s jemnými zubami
- odhrotovač a farebná ceruzka na označovanie
- lisovací nástroj s konštantnou lisovacou silou
- lisovacia čelusť a lisovací prstenec s príslušnou čelusťou s kĺbovým ťahom, vhodné pre priemer rúr a s vhodným profilom



Obr. 9: Lisovacie čeluste



Spoločnosť Viega odporúča používať pri zli-sovaní systémové náradie Viega.

Systémové lisovacie nástroje Viega boli špeciálne vyvinuté a prispôbolené na spracovanie systémov lisovaných spojok Viega.

Rúra Smartloop

Na montáž rúry Smartloop je potrebné nasledovné náradie:

- nožnice na rúry, napr. model 2040
- montážne kliešte, napr. model 1077.2
- ručné lisovacie kliešte, napr. model 2782
- lisovacia čelusť, model 2799.7

3.2 Montáž

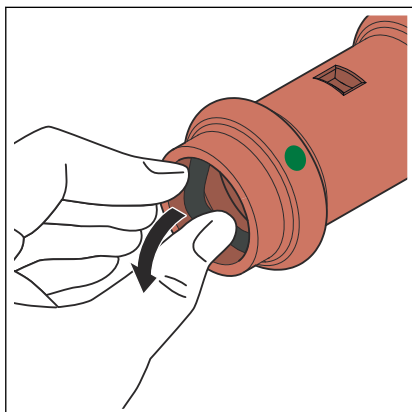
3.2.1 Výmena tesniaceho prvku

Odstránenie tesniaceho prvku



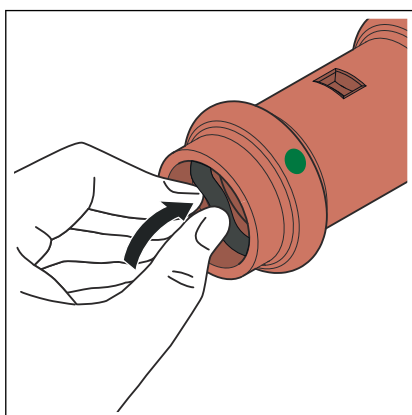
Na odstránenie tesniaceho prvku nepoužívajte špicaté predmety ani predmety s ostrými hranami, ktoré môžu poškodiť tesniaci prvok alebo drážku.

- Tesniaci prvok odstráňte z drážky.



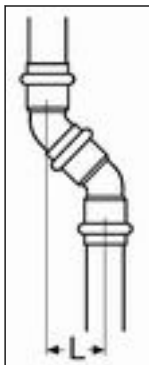
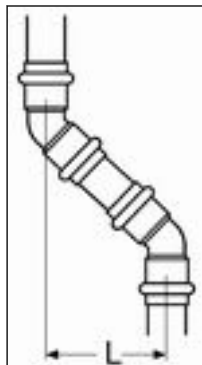
Nasadenie tesniaceho prvku

- Do drážky nasadte nový, nepoškodený tesniaci prvok.
- Zabezpečte, aby sa tesniaci prvok nachádzal úplne v drážke.



3.2.2 Inštalácia Smartloop

Maximálny úhyb cirkulačného potrubia

Posun	Malý	45°
		
Ohnutie L [mm]	≥40 – 45	≥45 – 500
Potrebné konštrukčné diely	1 oblúk 45° 1 oblúk 45° so zásuvným koncom	2 oblúky 45°

Iné ako znázornené varianty montáže konzultujte so servisným centrom spoločnosti Viega.

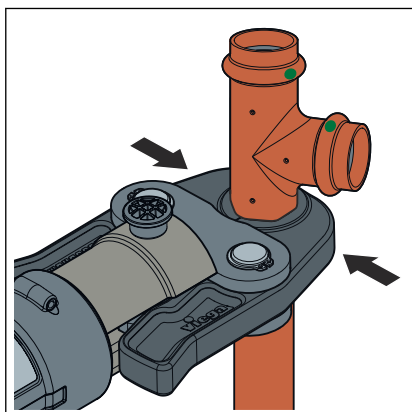
Postup

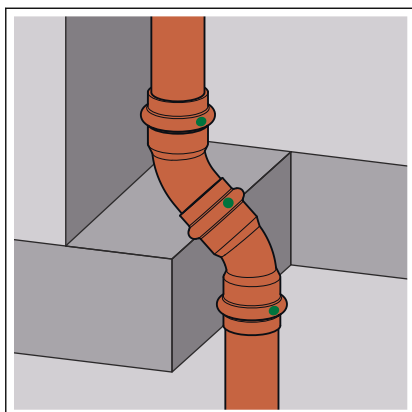



V nasledujúcich montážnych krokoch je znázornené zlisovanie pomocou ručných lisovacích klieští. Alternatívne je možné použiť aj vhodný lisovací nástroj Viega so zodpovedajúcimi lisovacími čeľusťami ↗ Kapitola 3.1.3 „Potrebné náradie“ na strane 17.

Predpoklady:

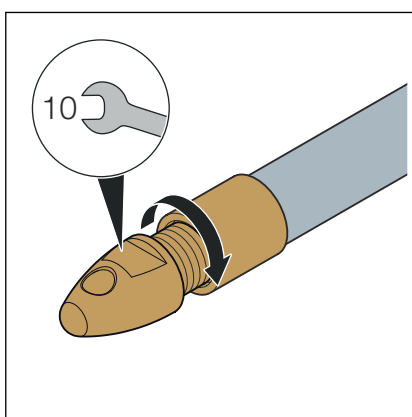
- Stúpacie potrubie je vytvorené.
- Stúpacie potrubie pozostáva z komponentov Profipress, Sanpress alebo Sanpress Inox.
- Rozmer stúpacieho potrubia je minimálne d 28 a maximálne d 35.
- Na horný a dolný koniec stúpacieho potrubia nalisujte vždy jeden T-kus.
- Vytvorte etážové prípojné vedenia vo veľkosti d 22, v prípade potreby ich zmenšite.





- Na jednu vetvu vyhotovte len jeden posuv  „Maximálny úhyb cirkulačného potrubia“ na strane 19.

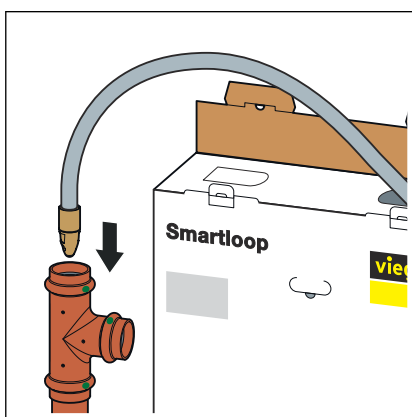
INFO! Ďalšie ohnutia len po konzultácii so servisným centrom spoločnosti Viega.



- Vtiahnite rúru do stúpacieho potrubia.

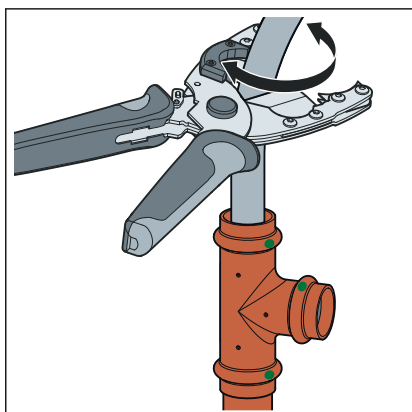
Spoločnosť Viega odporúča namontovať na koniec rúry ťažnú spojku model 2276.9.

Alternatíva: Pilníkom skoste hrany rúry.

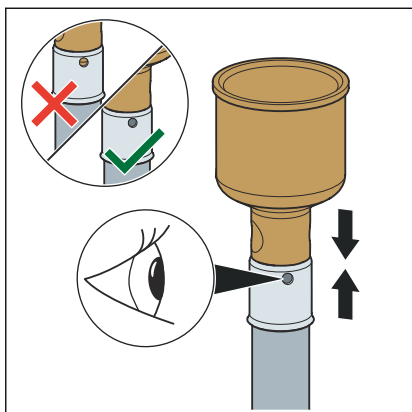


- Zasuňte rúru zhora do stúpacieho potrubia teplej vody.

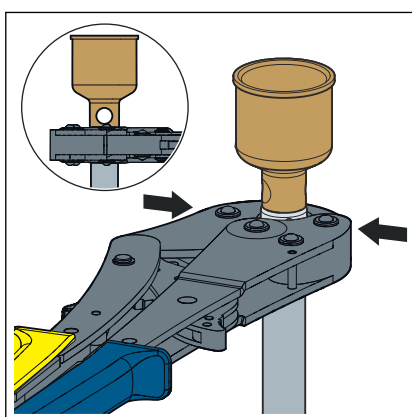
Rúra musí presahovať spodný koniec stúpacieho potrubia o cca 30 cm.



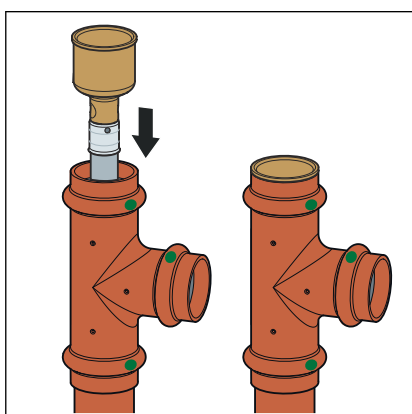
- Rúru odrežte.



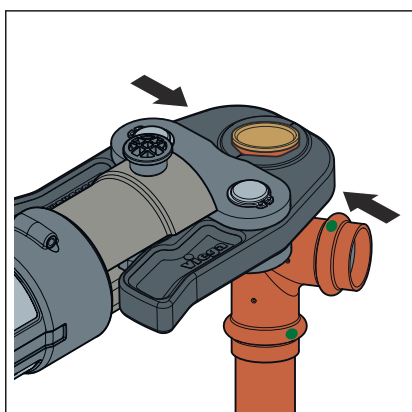
- Na horný koniec rúry nasuňte lisovacie puzdro.
- Zakončovací kus zastrčte do rúry Smartloop.
- Hĺbkou zasunutia skontrolujte v kontrolnom okienku.



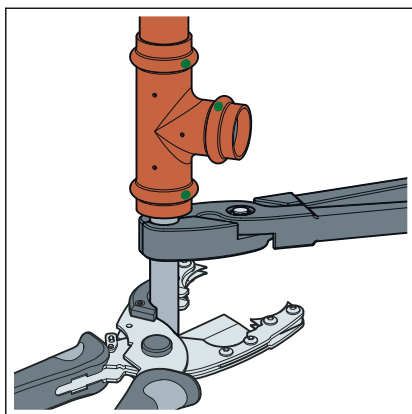
- Nasadte lisovacie náradie v pravom uhle.
- Pri lisovaní stláčajte ručné lisovacie kliešte, kým sa kliešte znovu nedajú otvoriť.



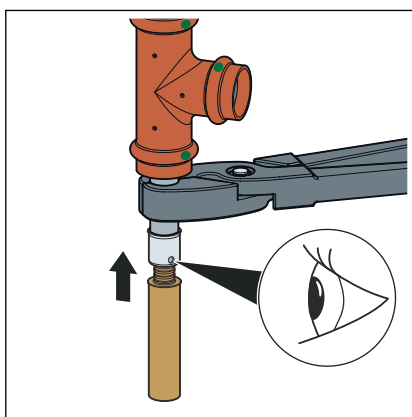
- Zastrčte zakončovací kus do horného T-kusa stúpacieho potrubia teplej vody.
- V prípade potreby použite redukčný kus.



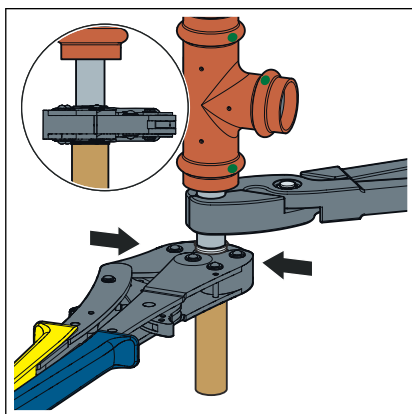
- Zlisujte spojenie.



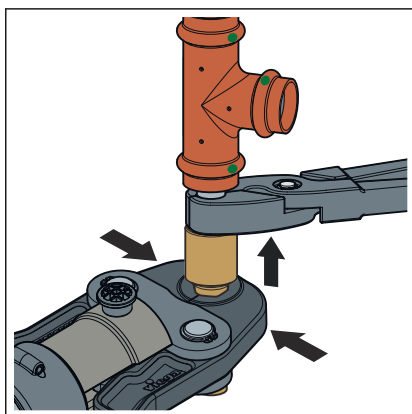
- Rúru na spodnom konci utiahnite pomocou montážnych klieští.
- Rúru naďalej pevne držte a 40 mm pod T-kusom odborne odrežte.



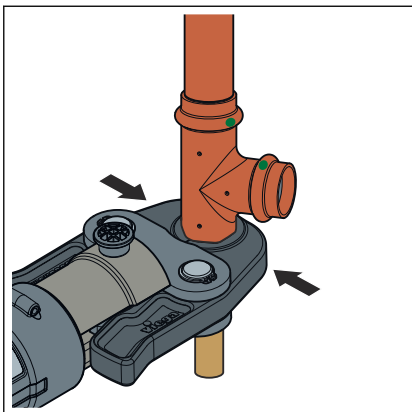
- Nasuňte lisovacie puzdro na dolný koniec rúry.
- Zastrčte prechodový kus do rúry.
- Hĺbku zasunutia skontrolujte v kontrolnom okienku.



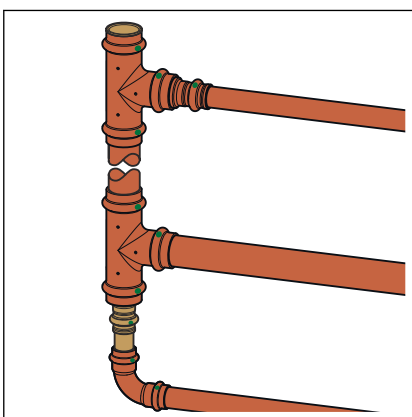
- Nasadte lisovacie náradie v pravom uhle.
- Pri lisovaní stláčajte ručné lisovacie kliešte, kým sa kliešte znovu nedajú otvoriť.



- Nastrčte pripojovací kus až na doraz na prechodový kus a zlisujte ho.
- Znovu odstráňte montážne kliešte.



- Zastrčte pripojovací kus až na doraz do dolného T-kusa stúpacieho potrubia teplej vody a zlisujte ho.



- Pripojte stúpacie potrubie teplej vody a cirkulačné potrubie na príslušné suterénne rozdeľovacie a zberné potrubia.
- Vykonajte skúšku tesnosti.

3.2.3 Skúška tesnosti

Pred uvedením do prevádzky musí inštalatér vykonať skúšku tesnosti. Túto skúšku vykonajte na dokončenom, avšak ešte nezakrytom zariadení.

Dodržiavajte všeobecne uznávané pravidlá techniky a platné smernice, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: skúška tesnosti“ na strane 7.

Zdokumentujte výsledok.

3.3 Údržba



UPOZORNENIE!

Informujte vášho zákazníka, resp. prevádzkovateľa inštalácie pitnej vody, že sa zariadenie musí pravidelne udržiavať.

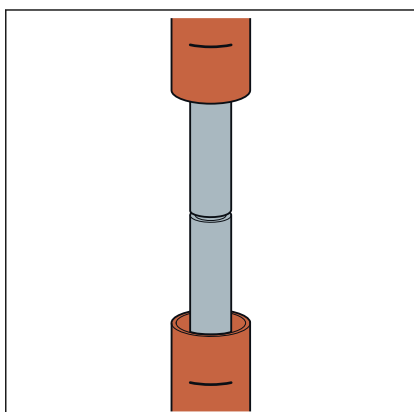
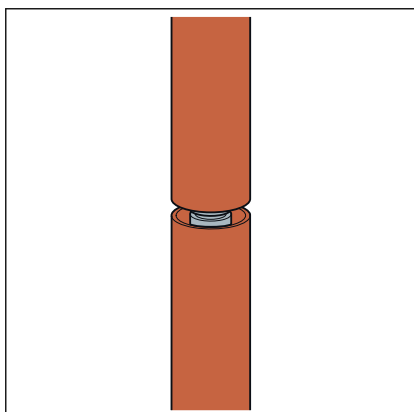
Pre prevádzku a údržbu inštalácií pitnej vody dodržiavajte platné smernice, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: údržba“ na strane 7.

3.4 Oprava stúpacieho potrubia

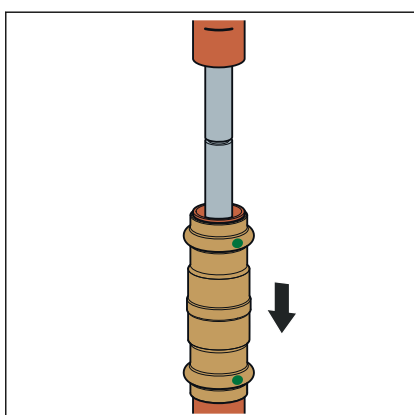
V prípade poškodenia stúpacieho potrubia alebo rozšírení inštalácie môžete použiť opravnú spojku (model 2276.8).

Potrebný materiál:

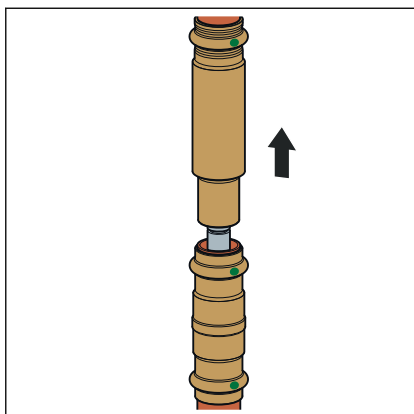
- opravná spojka s dvomi lisovacími puzdrami, model 2276.8,
- posuvná objímka Sanpress, model 2215.5,
- posuvná objímka na opravy Sanpress, model 2215.4.
- Úplne oddelte stúpacie potrubie a rúru Smartloop.



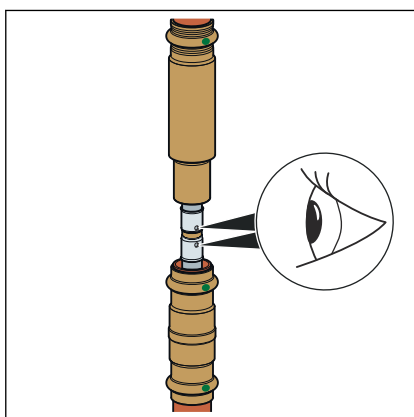
- Odmerajte a označte dĺžku posuvnej objímky na opravy.
- Odstráňte kus rúry zo stúpacieho potrubia.
- Označte minimálnu hĺbku zasunutia na hornej a dolnej rúre.



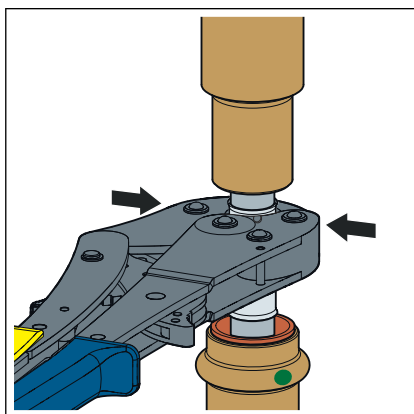
- Úplne nasuňte posuvnú objímku (model 2215.5) na dolné potrubie.



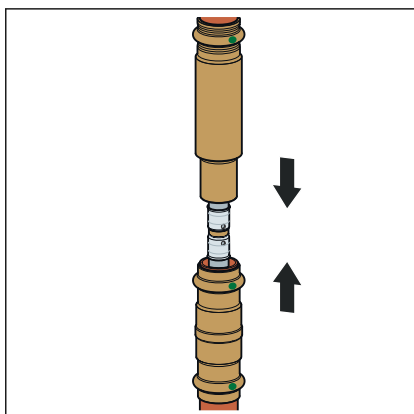
- Nasuňte posuvnú objímku (model 2215.4) až na doraz na horné potrubie.



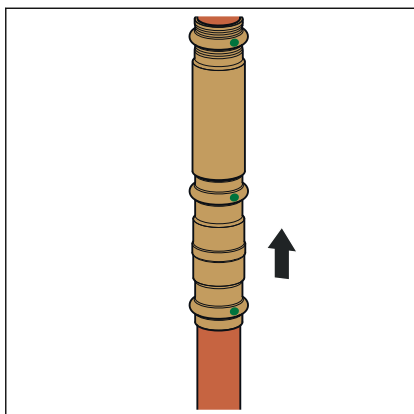
- Nastrčte opravnú spojku na rúru Smartloop.
- Hĺbku zasunutia skontrolujte v kontrolnom okienku.



- Zlisujte lisovacie puzdrá. Lisovacie náradie pritom nasadíte v pravom uhle.
- Pri lisovaní stláčajte ručné lisovacie kliešte v jednom ťahu, kým sa kliešte nedajú znovu otvoriť.

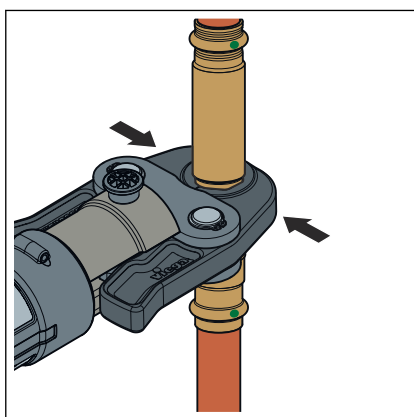


- Spojte posuvné objímky.



► Posuvné objímky dajte do takej polohy, aby bola zaistená minimálna hĺbka zasunutia:

Označenia hĺbky zasunutia nie sú viditeľné.



► Zlisujte lisované miesta oboch posuvných objímok.

3.5 Likvidácia

Výrobok a obal rozdeľte do príslušných skupín materiálov (napr. papier, kovy, plasty alebo neželezné kovy) zlikvidujte podľa platnej legislatívy.



Viega s.r.o.
info@viega.sk
viega.sk

SK • 2022-08 • VPN220169

