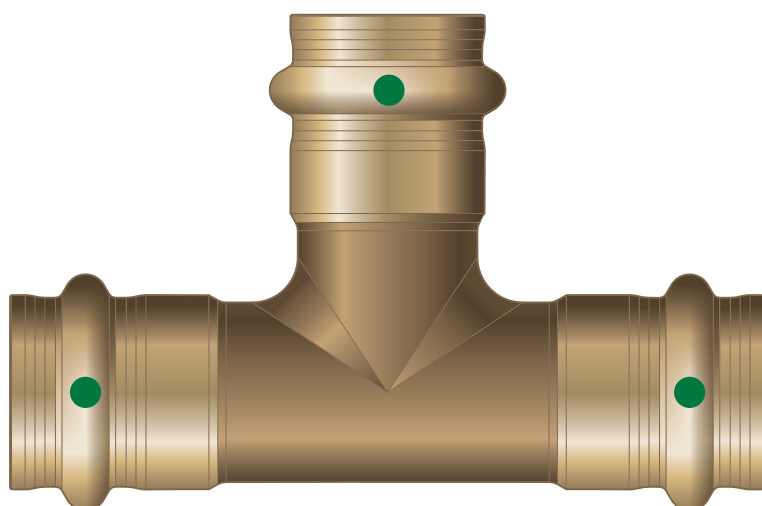
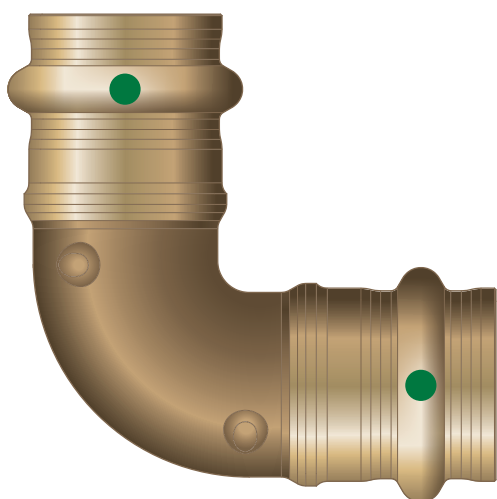
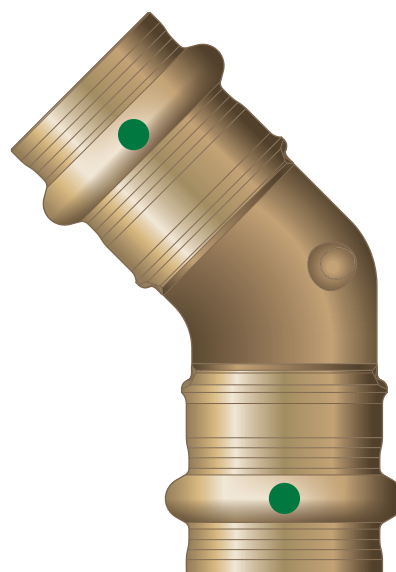
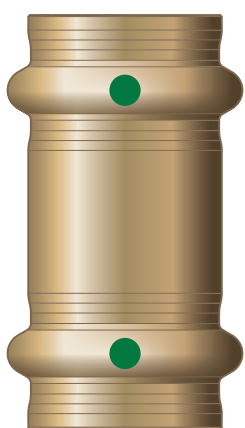


Upute za upotrebu

Sanpress



Sustav press spojnice s press spojnica od bronce/silicijeve
bronce i cijevima od plemenitog čelika

Sustav
Sanpress

Godina proizvodnje (od)
01/1988.

viega

Kazalo

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | O ovim uputama za upotrebu | 4 |
| | 1.1 Ciljane skupine | 4 |
| | 1.2 Označavanje uputa | 4 |
| | 1.3 Napomena uz ovu jezičnu verziju | 5 |
| | | |
| 2 | Informacije o proizvodu | 6 |
| | 2.1 Norme i propisi | 6 |
| | 2.2 Namjenska upotreba | 9 |
| | 2.2.1 Područja primjene | 9 |
| | 2.2.2 Mediji | 10 |
| | 2.3 Opis proizvoda | 10 |
| | 2.3.1 Pregled | 10 |
| | 2.3.2 Cijevi | 10 |
| | 2.3.3 Press spojnice | 14 |
| | 2.3.4 Brtveni elementi | 14 |
| | 2.3.5 Oznake na komponentama | 16 |
| | 2.3.6 Mješovite instalacije | 17 |
| | 2.4 Informacije o primjeni | 17 |
| | 2.4.1 Korozija | 17 |
| | | |
| 3 | Rukovanje | 19 |
| | 3.1 Transport | 19 |
| | 3.2 Skladištenje | 19 |
| | 3.3 Informacije o montaži | 19 |
| | 3.3.1 Upute za montažu | 19 |
| | 3.3.2 Izjednačavanje potencijala | 20 |
| | 3.3.3 Dopuštena zamjena brtvenih elemenata | 20 |
| | 3.3.4 Potreban prostor i razmaci | 21 |
| | 3.3.5 Potreban alat | 23 |
| | 3.4 Montaža | 24 |
| | 3.4.1 Zamjena brtvenog elementa | 24 |
| | 3.4.2 Savijanje cijevi | 25 |
| | 3.4.3 Skraćivanje cijevi | 25 |
| | 3.4.4 Odstranjivanje srha sa cijevi | 26 |
| | 3.4.5 Izrada press spoja | 27 |
| | 3.4.6 Montaža čepa za tlačnu probu | 28 |
| | 3.4.7 Prirubnički spojevi | 30 |
| | 3.4.8 Provjera nepropusnosti | 35 |
| | 3.5 Održavanje | 35 |

| | |
|-----------------------|----|
| 3.6 Odlaganje u otpad | 35 |
|-----------------------|----|

1 O ovim uputama za upotrebu

Za ovaj dokument vrijede autorska prava, detaljnije informacije možete pronaći na internetskoj stranici na adresi viega.com/legal.

1.1 Ciljane skupine

Informacije iz ovih uputa namijenjene su stručnjacima za radove na instalacijama grijanja i sanitarnim instalacijama odnosno upućenom stručnom osoblju.

Osobe koje nemaju gore navedenu izobrazbu odnosno kvalifikaciju ne smiju montirati, instalirati, a eventualno ni održavati ovaj proizvod. Ovo se ograničenje ne odnosi na moguće napomene o rukovanju.

Viega proizvodi moraju se ugraditi uz poštivanje opće priznatih tehničkih pravila te navoda iz uputa za uporabu Viega.

1.2 Označavanje uputa

Tekstovi s upozorenjima i uputama izdvojeni su od ostalog teksta i posebno naznačeni odgovarajućim piktogramima.



OPASNOST!

Upozorava na moguće ozljede opasne po život.



UPOZORENJE!

Upozorava na moguće teške ozljede.



OPREZ!

Upozorava na moguće ozljede.



UPUTA!

Upozorava na moguću materijalnu štetu.



Dodatne napomene i savjeti.

1.3 Napomena uz ovu jezičnu verziju

Ove upute za uporabu sadrže važne informacije o odabiru proizvoda odnosno sustava, montaži i puštanju u rad te o namjenskoj uporabi i, ako je to potrebno, o mjerama održavanja. Ove informacije o proizvodima, njihovim osobinama i tehnikama primjene temelje se na važećim normama u Europi (npr. EN) i/ili u Njemačkoj (npr. DIN/DVGW).

Pojedini pasusi teksta mogu ukazivati na tehničke propise u Europi/ Njemačkoj. Za ostale zemlje ovi propisi vrijede kao preporuke, ako tamo nema odgovarajućih nacionalnih propisa. Odgovarajući nacionalni zakoni, standardi, propisi, norme te ostali tehnički propisi imaju prednost pred njemačkim odnosno europskim smjernicama iz ovih uputa: ovdje ponuđene informacije nisu obvezujuće za ostale zemlje i regije te ih, kako je već rečeno, treba shvatiti kao tehničku potporu.

2 Informacije o proizvodu

2.1 Norme i propisi

Sljedeće norme i propisi vrijede za Njemačku, odnosno Europu. Nacionalne propise naći ćete na hrvatskoj internetskoj stranici pod viega.hr/norme.

Propisi iz odlomka: Namjenska upotreba

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|---------------------------------|-------------------------------------|
| Izrada instalacija pitke vode | DIN 1988-200 |
| Izrada instalacija pitke vode | EN 806-2 |
| Regulativa o odabiru materijala | DIN EN 12502-1 |
| Regulativa o odabiru materijala | Metall-Bewertungsgrundlage (UBA) |

Propisi iz odlomka: Područja primjene

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|--|-------------------------------------|
| Planiranje, izrada, rad i servisiranje instalacija za gašenje požara | DIN 14462 |
| Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode | DIN EN 1717 |
| Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode | DIN 1988 |
| Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode | VDI/DVGW 6023 |
| Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode | Trinkwasserverordnung (TrinkwV) |

Propisi iz odlomka: Mediji

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|--|--------------------------------------|
| Prikladnost za pitku vodu | DIN 1988-200 |
| Prikladnost za pitku vodu | EN 806-2 |
| Prikladnost za ogrjevnu vodu u instalacijama toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom | VDI-Richtlinie 2035, list 1 i list 2 |

Propisi iz odlomka: Brtveni elementi

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|--|-------------------------------------|
| Područje primjene EPDM brtvenog elementa ■ Grijanje | DIN EN 12828 |

Propisi iz odlomka: Korozija

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|--|-------------------------------------|
| Propis za vanjsku antikoroziivnu zaštitu | DIN EN 806-2 |
| Propis za vanjsku antikoroziivnu zaštitu | DIN 1988-200 |
| Izrada instalacija pitke vode | DIN 1988-200 |
| Izrada instalacija pitke vode | DIN EN 806-2 |
| Regulativa o odabiru materijala | DIN EN 12502-1 |

Propisi iz odlomka: Skladištenje

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Zahtjevi za skladištenje materijala | DIN EN 806-4, pog. 4.2 |

Propisi iz odlomka: Montaža čepa za tlačnu probu

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|--|---|
| Pravila za provjere nepropusnosti i tlačne probe | DIN EN 806-4 |
| Provjera nepropusnosti za vodovodne instalacije | ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" |

Propisi iz odlomka: Izvedba prirubničkog spoja

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|---|-------------------------------------|
| Kvalifikacija osoblja za montažu prirubničkih spojeva | VDI-Richtlinie 2290 |
| Određivanje zakretnih momenata | DIN EN 1591-1 |

Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|--|---|
| Provjera na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji | DIN EN 806-4 |
| Provjera nepropusnosti za vodovodne instalacije | ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" |

Propisi iz odlomka: Održavanje

| Područje valjanosti / napomena | Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj |
|---|-------------------------------------|
| Rad i održavanje instalacija pitke vode | DIN EN 806-5 |

2.2 Namjenska upotreba



Sustav press spojnica prikladan je za izradu instalacija pitke vode prema važećim smjernicama uz pridržavanje odabira materijala prema važećim smjernicama i u skladu s osnovom procjene za metalne materijale u kontaktu s pitkom vodom Saveznog ureda za okoliš (UBA), vidi ☞ „Propisi iz odlomka: Namjenska upotreba” na stranici 6. Kod upotrebe u drugim područjima primjene i u slučaju nedoumica o ispravnom odabiru materijala, obratite se poduzeću Viega.

2.2.1 Područja primjene

Sustav press spojnica osmišljen je za nazivni tlak PN 16.

Primjena je između ostalog moguća u sljedećim područjima:

- instalacije pitke vode
- industrijske instalacije i instalacije grijanja
- instalacije za gašenje požara, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Područja primjene” na stranici 6
 - mokro/suho
 - suho
- solarna instalacija s pločastim kolektorima
- solarne instalacije s vakuumskim kolektorima (samo s FKM brtvenim elementom)
- instalacije komprimiranog zraka
- vrelovodi toplane u sekundarnim cirkulacijskim krugovima
- niskotlačne parne instalacije (samo s FKM brtvenim elementom)
- vodovi rashladne vode (zatvoreni cirkulacijski krug)
- lakirnice (samo s „labs-free” komponentama)

Za informacije o područjima primjene brtvenih elemenata vidi ☞ Poglavlje 2.3.4 „Brtveni elementi” na stranici 14.

Instalacije pitke vode

Za projektiranje, izvedbu, rad i održavanje instalacija pitke vode neophodno je pridržavati se važećih smjernica, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Područja primjene” na stranici 6.

Održavanje

Obavijestite svog klijenta odnosno vlasnika instalacije pitke vode da se instalacija mora redovito održavati, pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Područja primjene” na stranici 6.

Brtni element

Za instalacije pitke vode dopušten je samo EPDM brtni element. Nemojte upotrebljavati druge brtvene elemente.

2.2.2 Mediji

Sustav je među ostalim prikladan za sljedeće medije:

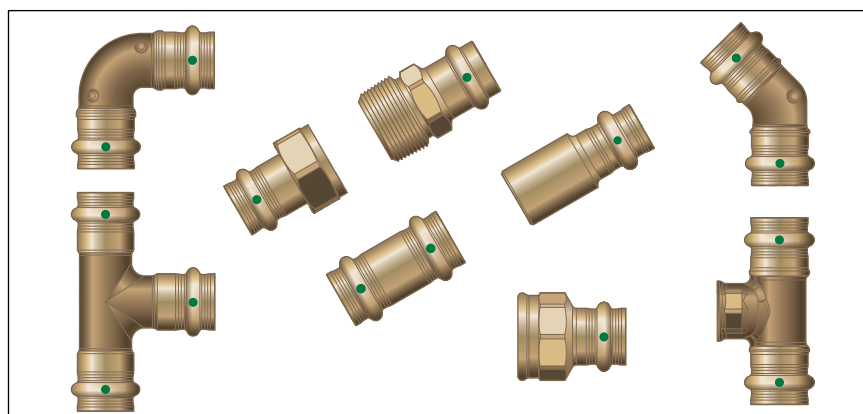
Za važeće smjernice pogledajte ↗ „Propisi iz odlomka: Mediji” na stranici 7.

- pitka voda
 - maksimalna koncentracija klorida 250 mg/l
- ogrjevna voda za instalacije toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom
- komprimirani zrak prema specifikaciji korištenih brtvenih elemenata
 - EPDM pri koncentraciji ulja < 25 mg/m³
 - FKM pri koncentraciji ulja ≥ 25 mg/m³
- sredstva za zaštitu od smrzavanja, rashladne otopine do koncentracije od 50 %
- para u niskotlačnim parnim instalacijama (samo s FKM brtvenim elementom)

2.3 Opis proizvoda

2.3.1 Pregled

Cjevovodni sustav sastoji se od press spojnica u spoju s cijevima od plemenitog čelika te pripadajućih press alata.



Slika 1: Sanpress press spojnice

Sistemske komponente raspoložive su u sljedećim dimenzijama: d 12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Cijevi

Za opisani je sustav moguće naručiti sljedeće cijevi:

| Vrsta cijevi | Cijev od plemenitog čelika 1.4401 | Cijev od plemenitog čelika 1.4521 |
|-------------------|--|--------------------------------------|
| d | 12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54 | |
| Područja primjene | instalacije pitke vode i plina ^{1) 2)} | instalacije pitke vode ²⁾ |
| Br. materijala | 1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), s 2,3 % molibdena za povećanu otpornost | 1.4521 (X2CrMoTi 18-2) |
| PRE-vrijednost | 24,1 | 24,1 |
| Oznaka cijevi | — | zeleno crta |
| Zaštitna kapa | žuta | zeleno |

¹⁾ Plinske instalacije samo u kombinaciji sa Sanpress Inox G i Profipress G (samo do d 28) press spojnica

²⁾ Za točne podatke vidjeti područja primjene metalnih instalacijskih sustava.

Specifikacije cijevi od plemenitog čelika (1.4401 i 1.4521)

| d x s _{min} [mm] | Volumen po metru cijevi [l/m] | Težina cijevi [kg/m] |
|---------------------------|-------------------------------|----------------------|
| 12 x 1,0 | 0,08 | 0,27 |
| 15 x 1,0 | 0,13 | 0,35 |
| 18 x 1,0 | 0,20 | 0,43 |
| 22 x 1,2 | 0,30 | 0,65 |
| 28 x 1,2 | 0,51 | 0,84 |
| 35 x 1,5 | 0,80 | 1,26 |
| 42 x 1,5 | 1,19 | 1,52 |
| 54 x 1,5 | 2,04 | 1,97 |

Raspored cijevi i pričvršćivanje

Za pričvršćenje cijevi koristite samo cijevne obujmice sa zvučno izoliranim umecima koji ne sadrže kloride.

Pridržavajte se općih pravila tehnike učvršćivanja:

- Pričvršćene cjevovode nemojte koristiti kao držače za druge cjevovode i komponente.
- Ne koristite kuke za cijevi.
- Održavajte razmak do press spojnice.
- Uzmite u obzir smjer istezanja i isplanirajte fiksne i klizne točke pričvršćivanja.

Vodite računa o tome da se cjevovod tako učvrsti i odvoji od nosećeg objekta, da se prenošenje šumova uslijed termičkih istezanja i eventualnih udaraca na podlogu i druge komponente svede na minimum.

Pridržavajte se sljedećih razmaka za pričvršćenje:

Razmak između cijevnih obujmica

| d [mm] | Razmak za pričvršćenje između cijevnih obujmica [m] |
|--------|---|
| 12,0 | 1,25 |
| 15,0 | 1,25 |
| 18,0 | 1,50 |
| 22,0 | 2,00 |
| 28,0 | 2,25 |
| 35,0 | 2,75 |
| 42,0 | 3,00 |
| 54,0 | 3,50 |

Uzdužna dilatacija

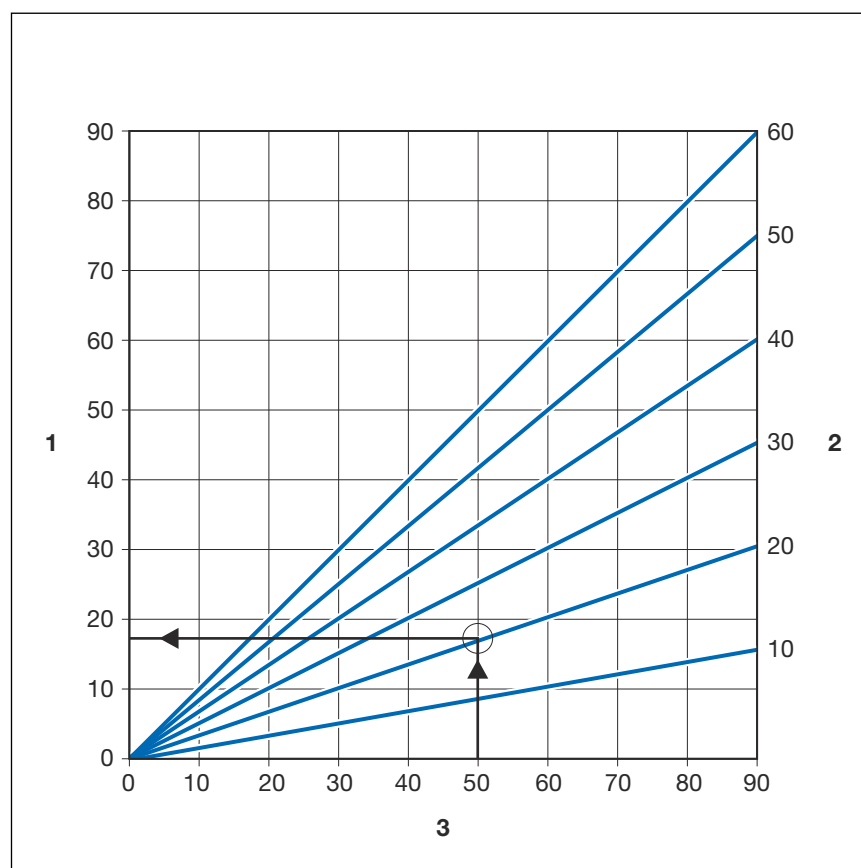
Cjevovodi se rastežu prilikom zagrijavanja. Toplinsko istezanje ovisi o materijalu. Uzdužna istezanja dovode do naprezanja unutar instalacije. Ta se naprezanja moraju kompenzirati primjenom odgovarajućih mjera.

Provjerena rješenja su:

- Fiksne i klizne točke
- Dionice kompenzacije istezanja (krakovi savijanja)
- Kompenzatori

Koeficijenti toplinskog istezanja različitih materijala cijevi

| Materijal | Koeficijent toplinskog istezanja α [mm/mK] | Primjer: uzdužna dilatacija kod cijevi duljine $L = 20$ m i $\Delta\theta = 50$ K [mm] |
|------------------------|---|--|
| Plemeniti čelik 1.4401 | 0,0165 | 16,5 |
| Plemeniti čelik 1.4521 | 0,0104 | 10,4 |
| bakar | 0,0166 | 16,6 |

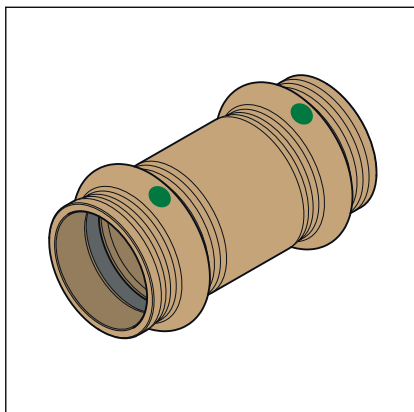

Slika 2: Uzdužna dilatacija Sanpress cijevi

- 1 - Uzdužna dilatacija $\vec{\Delta}l$ [mm]
- 2 - Duljina cijevi \vec{l}_0 [m]
- 3 - Temperaturna razlika $\vec{\Delta}\theta$ [K]

Uzdužna dilatacija Δl može se očitati na dijagramu ili izračunati uz pomoć sljedeće formule:

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta\theta \text{ [K]}$$

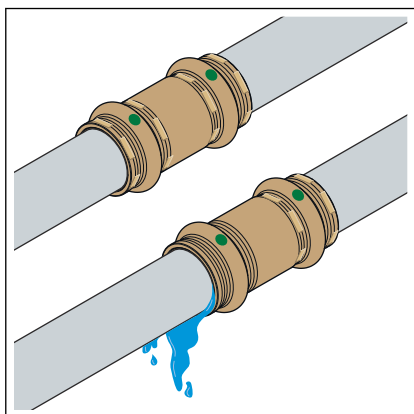
2.3.3 Press spojnice



Slika 3: Press spojnice

Press spojnice imaju obodni žlijeb u kome se nalazi brtveni element. Pri izvođenju press spojeva, press spoj se ispred i iza žlijeba deformira te neodvojivo spaja sa cijevi. Brtveni element se pri izradi press spoja ne deformira.

SC-Contur



Slika 4: SC-Contur

Viega press spojnice opremljene su tehničkim rješenjem SC-Contur. SC-Contur predstavlja sigurnosnu tehniku certificiranu od strane Njemačkog saveza za vodu i plin DVGW, koja osigurava da su press spojnice u nesprešanom stanju zajamčeno propusne. Na taj način se prilikom provjere nepropusnosti uočavaju nehotično nesprešani spojevi.

Viega jamči da su nehotično nesprešani spojevi vidljivi tijekom provjere nepropusnosti:

- Pri mokroj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Pri suhoj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Brtveni elementi

Press spojnice tvornički su opremljene EPDM brtvenim elementima. Za područja primjene na višim temperaturama, kao npr. kod instalacija daljinskog grijanja ili niskotlačnih parnih instalacija, press spojnice moraju biti opremljene FKM brtvenim elementima.

Brtveni elementi mogu se razlikovati na sljedeći način:

- EPDM brtveni elementi su crne sjajne izvedbe.
- FKM brtveni elementi su crne matirane izvedbe.

Područje primjene EPDM brtvenog elementa

| Područje primjene | Pitka voda | Grijanje | Solarne instalacije | Komprimirani zrak | Tehnički plinovi |
|---------------------------------------|--|---|--|--|------------------------|
| Područje primjene | Sve cjevovodne dionice | Instalacija toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom | Cirkulacijski krug solarne instalacije | Sve cjevovodne dionice | Sve cjevovodne dionice |
| Radna temperatura [T _{max}] | 80 °C | 105 °C | 1) | 60 °C | — |
| Napomene | prema važećim smjernicama ³⁾ P _{max} : 1,0 MPa T _{max} : 95 °C t _{max} : < 60 min | prema važećim smjernicama ²⁾ T _{maks} : 105 °C | Za pločaste kolektore | suh, sadržaj ulja < 25 mg/m ³ 4) | 1) 4) |

¹⁾ neophodno je posavjetovati se s tvrtkom Viega.

²⁾ pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Brtveni elementi” na stranici 7

³⁾ pogledajte ☞ „Propisi iz odlomka: Namjenska upotreba” na stranici 6

⁴⁾ pogledajte i dokument „Područja primjene metalnih instalacijskih sustava“ na web-stranici tvrtke Viega

Područje primjene FKM brtvenog elementa

| Područje primjene | Opskrba toplinskom energijom putem daljinskog grijanja | Solarne instalacije | Komprimirani zrak |
|---------------------------------------|--|--|------------------------|
| Primjena | Vrelovodi toplane u sekundarnim cirkulacijskim krugovima | Cirkulacijski krug solarne instalacije | Sve cjevovodne dionice |
| Radna temperatura [T _{max}] | 140 °C | 1) | 60 °C |
| Napomene | Kako biste osigurali da se instalacija instalira u skladu s propisima distribucijskog poduzeća, prije instaliranja konzultirajte se s distribucijskim poduzećem. | Za vakuumske cijevne kolektore 2) | Suho 2) |

¹⁾ neophodno je posavjetovati se s tvrtkom Viega.

²⁾ pogledajte i dokument „Područja primjene metalnih instalacijskih sustava“ na web-stranici tvrtke Viega



Brtveni materijali sustava press spojnice podložni su termičkom starenju, što ovisi o temperaturi medija i vremenu rada. Što je viša temperatura medija, to će brže napredovati termičko starenje materijala. Za posebne radne uvjete, npr. u industrijskim sustavima za povrat topline, potrebna je usporedba podataka proizvođača opreme s podacima o sustavu press spojnice.

Prije primjene sustava press spojnice izvan opisanih područja primjene ili u slučaju nedoumica o ispravnom odabiru materijala, obratite se tvrtki Viega.

2.3.5 Oznake na komponentama

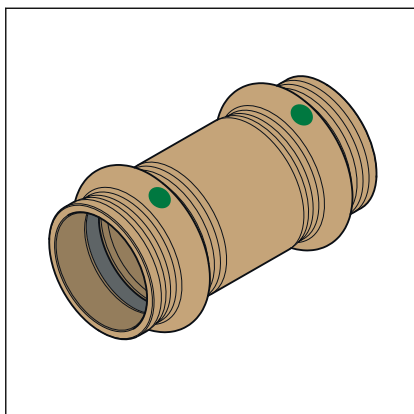
Oznaka cijevi

Oznake na cijevima sadrže važne informacije o strukturi materijala i proizvodnji cijevi. Značenje je sljedeće:

- Proizvođač
- Naziv sustava
- Materijal cijevi
- Odobrenja i certifikati
- Dimenzije
- Oznaka dobavljača
- Datum proizvodnje
- Broj šarže
- Oznaka CE
- DOP i DOP broj
- Tvornička norma

Oznake na press spojnica

Press spojnica je označena točkom u boji. Točka označava tehničko rješenje SC-Contur kod kojeg u slučaju nehotično nesprešanog spoja izlazi ispitni medij.



Slika 5: Oznaka na press spojnici

Zelena točka ukazuje na to da je sustav prikladan za pitku vodu i da je opremljen tehničkim rješenjem SC-Contur.

2.3.6 Mješovite instalacije

U instalacijama pitke vode može doći do nepovoljnih interakcija između različitih metala cijevnih komponenata, čime se npr. može izazvati korozija. Tako se primjerice prijelazni komadi od plemenitog čelika ne smiju izravno spajati s navojnim fitinzima od pocinčanog čelika.



Komponente od plemenitog i pocinčanog čelika ne smiju se izravno spajati, nego se u tu svrhu ako je moguće trebaju koristiti navojne i prijelazne press spojnice od bronce odnosno silicijske bronce.

Za pitanja o ovoj temi možete se obratiti poduzeću Viega.

2.4 Informacije o primjeni


2.4.1 Korozija

Sustav press spojnica treba zaštititi od visoke koncentracije klorida kako iz medija tako i iz vanjskih utjecaja.

Previsoke koncentracije klorida mogu kod sustava od plemenitog čelika izazvati koroziju.

Izbjegavajte vanjski kontakt s materijalima koji sadrže kloride:

- Maseni udio iona klorida topivih u vodi kod izolacijskih materijala ne smije biti veći od 0,05 %.
- Umeci za zvučnu izolaciju cijevnih obujmica ne smiju sadržati odvojive kloride.
- Cijevi od plemenitog čelika ne smiju doći u kontakt s mortom ili građevinskim materijalima koji sadrže kloride.

Ako je neophodna vanjska antikorozivna zaštita, treba se pridržavati važećih smjernica, pogledajte  „Propisi iz odlomka: Korozija” na stranici 7.



Sustav press spojnice pogodan je za izradu instalacija pitke vode prema važećim smjernicama uz pridržavanje odabira materijala prema važećim smjernicama, pogledajte ↻ „Propisi iz odlomka: Korozija” na stranici 7. Kod upotrebe u drugim područjima primjene i u slučaju nedoumica o ispravnom odabiru materijala, obratite se servisnom centru poduzeća Viega.

Koncentracija klorida u mediju ne smije biti veća od maksimalno 250 mg/l.

Kod tog klorida ne radi se o dezinfekcijskom sredstvu, nego o sastojku morske i kuhinjske soli (natrijev klorid).

3 Rukovanje

3.1 Transport

Pri transportu cijevi treba obratiti pozornost na sljedeće:

- Ne prevlačite cijevi preko utovarnih bridova. Površina im se može oštetiti.
- Učvrstite cijevi pri transportu. Proklizavanjem se cijevi mogu deformirati.
- Ne oštećujte zaštitne kape na krajevima cijevi i uklonite ih tek neposredno prije montaže. Oštećeni krajevi cijevi ne smiju se spajati press spojevima.

3.2 Skladištenje

Prilikom skladištenja treba ispuniti zahtjeve važećih smjernica, pogledajte ↻ „Propisi iz odlomka: Skladištenje” na stranici 7:

- Komponente skladištite čiste i suhe.
- Nemojte držati komponente na goloj zemlji.
- Površinu čistite samo sredstvom za čišćenje plemenitog čelika.
- Radi sprječavanja kontaktne korozije odvojeno skladištite cijevi od različitih materijala.

3.3 Informacije o montaži

3.3.1 Upute za montažu

Provjera sistemskih komponenata

Pri transportu i skladištenju može doći do oštećenja sistemskih komponenata.

- Provjerite sve dijelove.
- Zamijenite oštećene komponente.
- Nemojte popravljati oštećene komponente.
- Zaprljane komponente ne smiju se ugrađivati.

3.3.2 Izjednačavanje potencijala



OPASNOST! **Opasnost od strujnog udara**

Strujni udar može izazvati opekline, teške ozljede pa čak i smrt.

Svi metalni cjevovodni sustavi su električni vodiči, tako da nehotični kontakt s dijelom koji je pod naponom može dovesti do toga da cjelokupni cjevovodni sustav i sav metal koji je na njega priključen (npr. radijatori) bude pod naponom.

- Sve radove na električnim komponentama smiju izvoditi isključivo specijalizirani električari.
- Metalne cjevovodne sustave obvezno povežite na komponentu za izjednačenje potencijala.



Izvođač električarskih radova dužan je provjeriti i osigurati izjednačenje potencijala.

3.3.3 Dopuštena zamjena brtvenih elemenata



Važna napomena

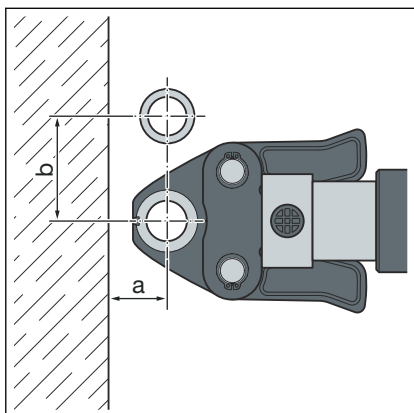
Brtveni elementi u press spojnicama su po svojim specifičnim karakteristikama usklađeni s dotičnim medijima odnosno područjima primjene cjevovodnih sustava i u pravilu certificirani samo za to.

U sljedećim situacijama dozvoljena je zamjena brtvenog elementa:

- ako je brtveni element u press spojnici očigledno oštećen i ako ga se želi zamijeniti rezervnim Viega brtvenim elementom od istog materijala
- ako se EPDM brtveni element želi zamijeniti FKM brtvenim elementom (veća temperaturna postojanost, npr. za industrijsku primjenu)

3.3.4 Potreban prostor i razmaci

Izvođenje press spojeva između cjevovoda

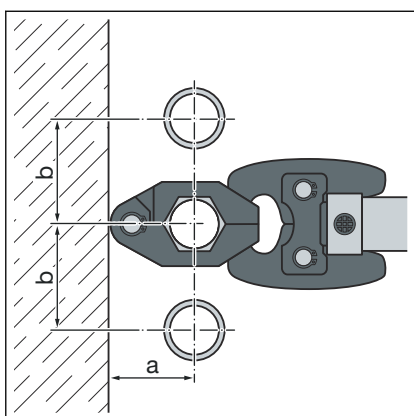


Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

| d | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|-----|-----|
| a [mm] | 20 | 20 | 20 | 25 | 25 | 30 | 45 | 50 |
| b [mm] | 50 | 50 | 55 | 60 | 70 | 85 | 100 | 115 |

Potreban prostor za Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

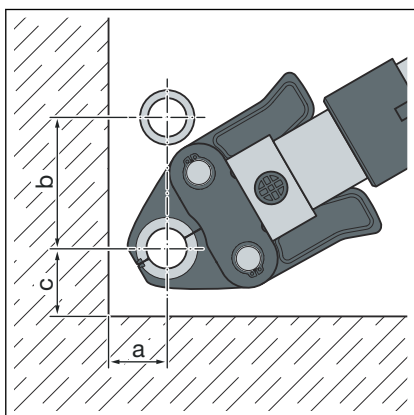
| d | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| b [mm] | 55 | 60 | 60 | 65 | 65 | 65 |



Potreban prostor za press prsten

| d | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 40 | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 |
| b [mm] | 45 | 50 | 55 | 60 | 70 | 75 | 85 | 90 |

Izvođenje press spojeva između cijevi i zida



Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

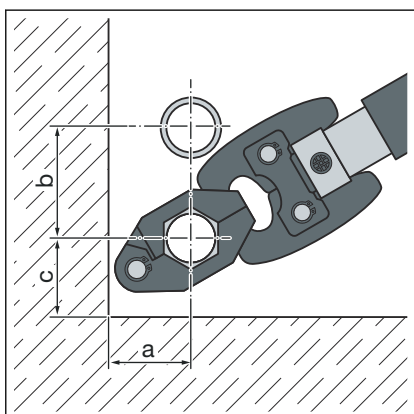
| d | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|-----|-----|
| a [mm] | 25 | 25 | 25 | 30 | 30 | 50 | 50 | 55 |
| b [mm] | 65 | 65 | 75 | 80 | 85 | 95 | 115 | 140 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 40 | 50 | 50 | 70 | 80 |

Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

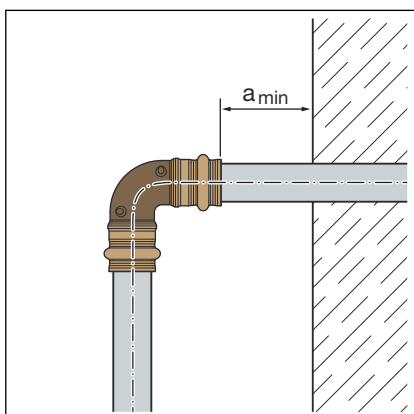
| d | 15 | 18 |
|--------|----|----|
| a [mm] | 25 | 25 |
| b [mm] | 65 | 75 |
| c [mm] | 40 | 40 |

Potreban prostor za Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

| d | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| b [mm] | 70 | 70 | 70 | 75 | 80 | 80 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |


Potreban prostor za press prsten

| d | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 | 42 | 54 |
|--------|----|----|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 40 | 40 | 45 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 |
| b [mm] | 45 | 50 | 55 | 60 | 70 | 75 | 85 | 90 |
| c [mm] | 35 | 35 | 40 | 40 | 45 | 50 | 55 | 65 |

Razmak od zidova

Minimalni razmak pri d12-54

| Press alat | a_{min} [mm] |
|--|----------------|
| PT1 | 45 |
| Tip 2 (PT2) | 50 |
| Tip PT3-EH | |
| Tip PT3-AH | |
| Pressgun 4E / 4B | |
| Pressgun 5 | |
| Pressgun 6 / 6 B | 35 |
| Picco / Pressgun Picco | |
| Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus | |

Razmak između press spojeva

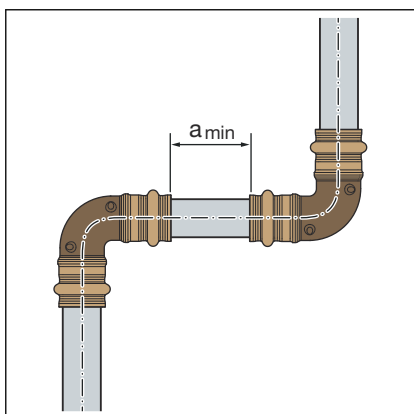


UPUTA!

Propusni press spojevi zbog prekratkih cijevi!

Kada je potrebno postaviti dvije press spojnice bez međusobnog razmaka, cijev ne smije biti prekratka. Ako cijev pri izradi press spoja nije umetnuta do predviđene dubine umetanja u press spojnicu, spoj može biti propustan.

Kod cijevi promjera d12–28 mm duljina cijevi mora odgovarati najmanje ukupnoj dubini umetanja obje press spojnice.



Minimalni razmak kod čeljusti za prešanje d15–54

| d | a_{\min} [mm] |
|----|-----------------|
| 15 | 0 |
| 18 | 0 |
| 22 | 0 |
| 28 | 0 |
| 35 | 10 |
| 42 | 15 |
| 54 | 25 |

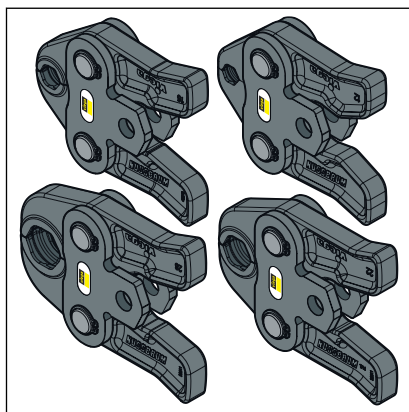
Z-dimenzije

Z-dimenzije možete pronaći na odgovarajućoj stranici proizvoda u online katalogu.

3.3.5 Potreban alat

Za izradu press spoja potrebni su sljedeći alati:

- Rezač cijevi ili pila za metal s finim zupcima
- Odstranjivač srha i olovka u boji za označavanje
- Press alat s konstantnom silom prešanja
- Čeljust za prešanje ili press prsten s pripadajućom koljenastom čeljusti za prešanje, prikladno za promjer cijevi i s odgovarajućim profilom



Slika 6: Čeljusti za prešanje



Za izvođenje press spojeva Viega preporučuje primjenu Viega sistemskih alata.

Viega sistemski press alati specijalno su osmišljeni i prilagođeni za ugradnju Viega sustava press spojnica.

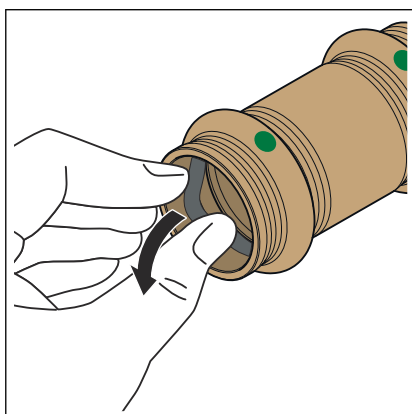
3.4 Montaža

3.4.1 Zamjena brtvenog elementa

Uklanjanje brtvenog elementa

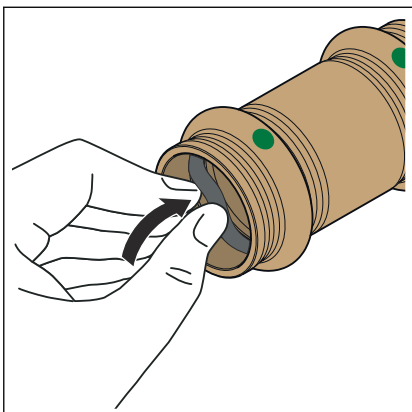


Za uklanjanje brtvenog elementa nemojte upotrebljavati šiljaste ili oštre predmete koji mogu oštetiti brtveni element ili žlijeb.



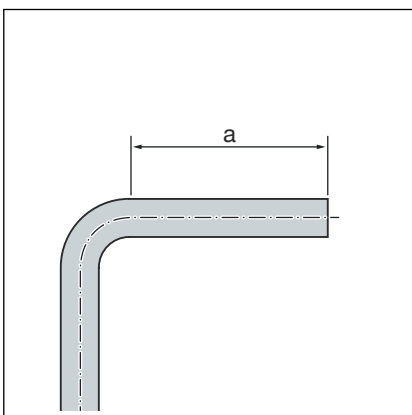
► Uklonite brtveni element iz žlijeba.

Umetanje brtvenog elementa



- U žlijeb postavite novi, neoštećeni brtveni element.
- Provjerite je li brtveni element sasvim u žlijebu.

3.4.2 Savijanje cijevi



Cijevi u veličinama d 12, 15, 18, 22 i 28 mogu se u hladnom stanju savijati uobičajenim alatima za savijanje (minimalni radijus savijanja 3,5 x d).

Krajevi cijevi (a) moraju biti dugački najmanje 50 mm, kako bi se press spojnice mogle propisno nataknuti.

3.4.3 Skraćivanje cijevi



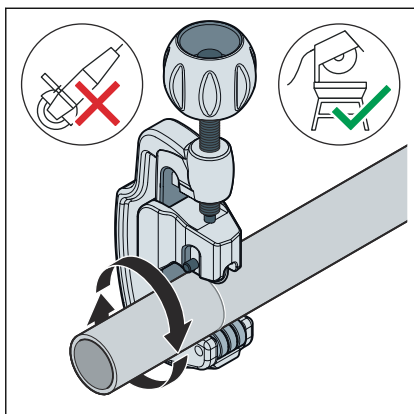
UPUTA! **Propusni press spojevi zbog oštećenog materijala!**

Zbog oštećenih cijevi ili brtvenih elemenata press spojevi mogu propuštati.

Imajte u vidu sljedeće upute kako biste izbjegli oštećenja cijevi i brtvenih elemenata:

- Za skraćivanje nemojte se koristiti reznom pločom (kutnom brusilicom) niti plamenikom.
- Nemojte koristiti masti i ulja (kao npr. ulje za rezanje).

Za informacije o alatima pogledajte i [Poglavlje 3.3.5 „Potreban alat” na stranici 23.](#)



- Cijev režite što više pod pravim kutem rezačem cijevi ili pilom za metal s finim zupcima da biste osigurali potpunu i ravnomjernu dubinu umetanja cijevi.

Izbjegavajte brazde na površini cijevi.

3.4.4 Odstranjivanje srha sa cijevi

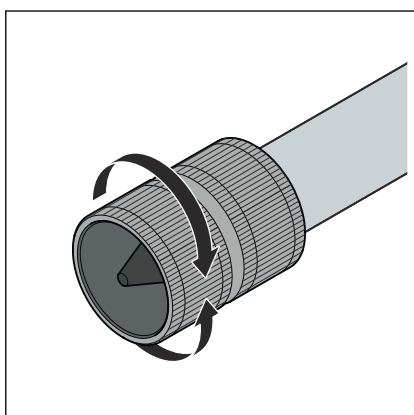
S krajeva cijevi se nakon skraćivanja mora brižljivo odstraniti srh iznutra i izvana.

Odstranjivanjem srha sprječavaju se oštećenja brtvenog elementa ili zaglavljivanje press spojnice prilikom montaže. Tvrtka Viega preporučuje uporabu odstranjivača srha (model 2292.2).



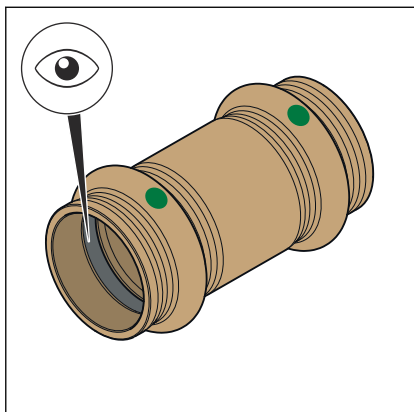
UPUTA! **Oštećenja zbog pogrešnog alata!**

Za odstranjivanje srha nemojte se koristiti brusnim pločama ili sličnim alatom. Cijevi se tako mogu oštetiti.



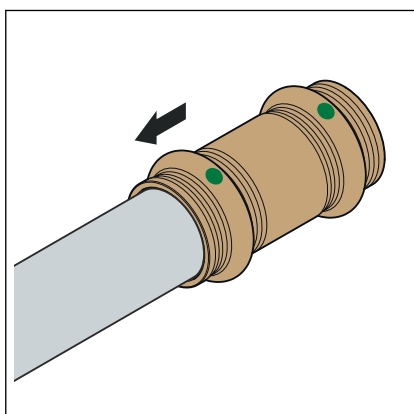
- Odstranite srh s unutarne i vanjske strane cijevi.

3.4.5 Izrada press spoja

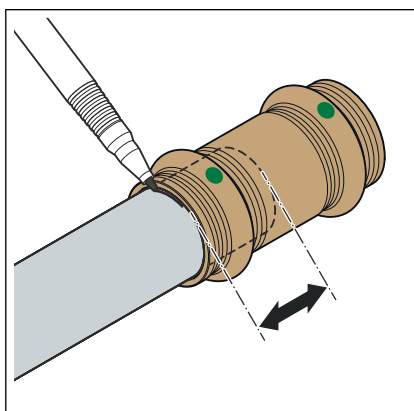


Preduvjeti:

- Kraj cijevi nije savijen niti oštećen.
- Sa cijevi je odstranjen srh.
- U press spojnici se nalazi ispravni brtveni element.
EPDM = crna sjajna izvedba
FKM = crna matirana izvedba

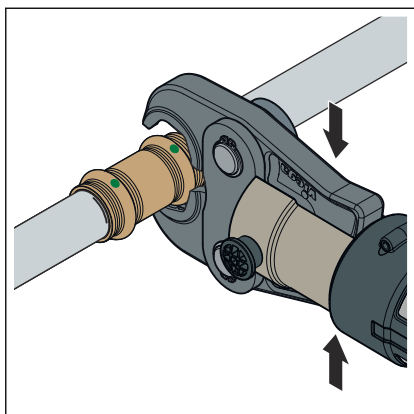


- Nataknite press spojnicu do graničnika na cijev.

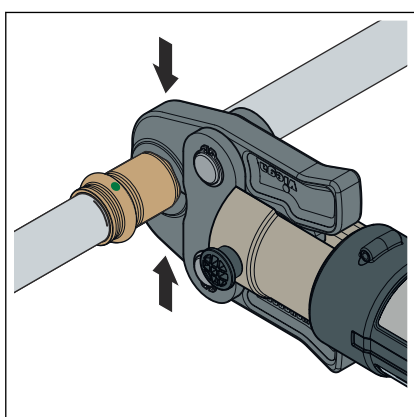


- Obilježite dubinu umetanja.
- Čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata.



- Otvorite čeljust za prešanje te je pod pravim kutom postavite na press spojnicu.
- Na temelju oznake provjerite dubinu umetanja.
- Uvjerite se da se čeljust za prešanje nalazi na sredini žlijeba press spojnice.



- Izvršite postupak prešanja.
- Otvorite i uklonite čeljust za prešanje.
 - Spoj je sprešan.

3.4.6 Montaža čepa za tlačnu probu

Namjenska upotreba

Viega čepovi za tlačnu probu koji se koriste za provjeru nepropusnosti i privremeno zatvaranje cjevovodnih dionica smiju se rabiti samo za sljedeće djelatnosti:

- Nadgledana provjera nepropusnosti i tlačne probe cjevovoda vodom do maksimalno 1,6 MPa (16 bar).
- Nadgledana provjera nepropusnosti cjevovoda bezuljnim komprimiranim zrakom ili inernim plinovima (dušik) do maksimalno 150 hPa (150 mbar) i tlačne probe do maks. 0,3 MPa (3 bar).

Čep za tlačnu probu (model 2269) ne smije se koristiti u plinskim instalacijama. Svaka druga primjena, osim onih koje su ovdje naznačene, smatra se nenamjenskom. Viega ne preuzima odgovornost za oštećenja nastala kao posljedica nenamjenske upotrebe.

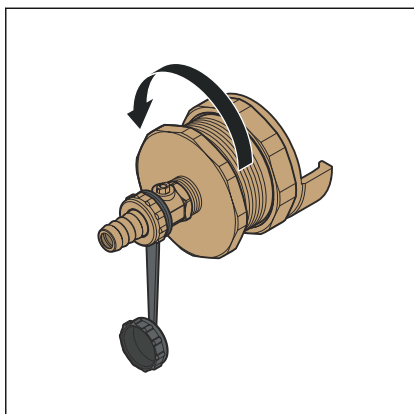


OPASNOST! **Opasnost od ozljeda dijelovima koji se mogu odvojiti**

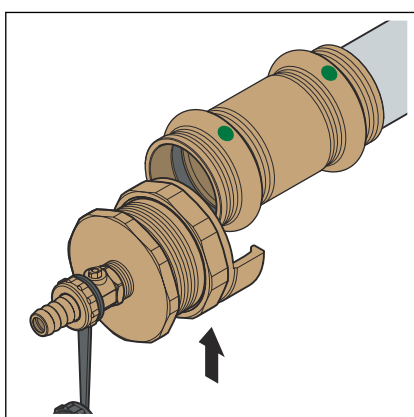
Prilikom provjere nepropusnosti i tlačne probe može doći do odvajanja dijelova instalacije cjevovoda.

- Pridržavajte se navedenih maksimalnih ispitnih tlakova.

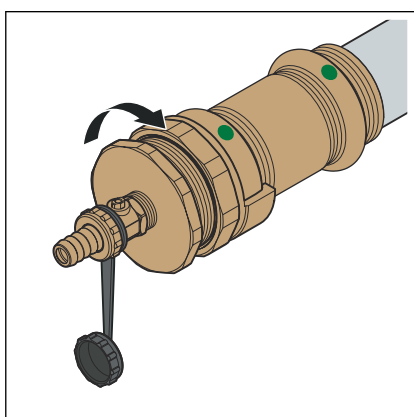
Obratite pozornost na važeće nacionalne propise za provjere nepropusnosti i tlačne probe, pogledajte „Propisi iz odlomka: Montaža čepa za tlačnu probu” na stranici 8.



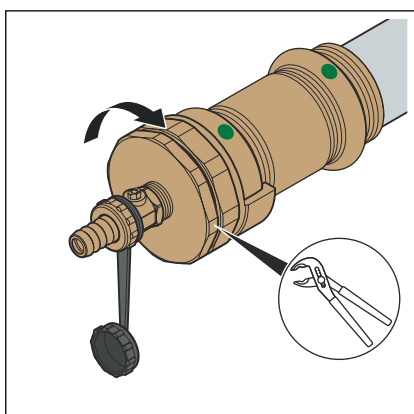
► Otvorite čep za tlačnu probu.



► Umetnite čep za tlačnu probu u press spojnicu.




► Zavijte čep za tlačnu probu i zategnite rukom.



► Ako prilikom punjenja instalacije dođe do propusnosti, prikladnim alatom dotegnite čep za tlačnu probu.

3.4.7 Prirubnički spojevi

U prikazanom sustavu press spojica prirubnički su spojevi mogući u veličinama 28 do 54 mm.

Montažu prirubničkih spojeva smije provoditi samo kvalificirano osoblje. Kvalifikacija osoblja za montažu prirubničkih spojeva može se izvršiti npr. uz pridržavanje važećih smjernica, vidi  „Propisi iz odlomka: Izvedba prirubničkog spoja” na stranici 8.

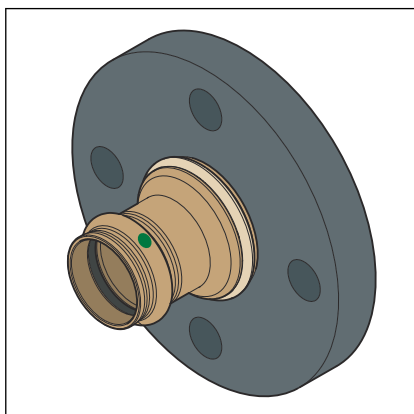
- Odgovarajuće razdoblje obučavanja za stručnu montažu prirubničkih spojeva tijekom strukovnog osposobljavanja (radnog/stručnog osoblja) uz kvalificiranu svjedodžbu te uspješna redovita primjena dovoljan su dokaz.
- Drugim zaposlenicima koji nemaju stručno osposobljavanje (npr. operativno osoblje) za montažu prirubničkih spojeva potrebno je teoretskim i praktičnim programima osposobljavanja prenijeti znanje te se isto treba dokumentirati.

Podloške

Prednosti upotrebe kaljenih podloški:

- Definirana tarna površina pri montaži
- Definirana hrapavost pri izračunu i time smanjenje širenja momenta pritezanja čime se prema izračunu može postići veća snaga šestokutnog vijka.

Vrste prirubnica



Slika 7: Slobodna prirubnica

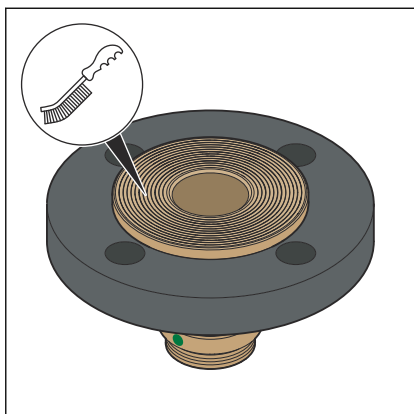
Slobodna prirubnica

- Crni elektrostatski lakiran čelik
- Press priključak od bronce ili silicijeve bronce
- Model 2259.5: 28 do 54 mm

Uspostavljanje prirubničkog spoja



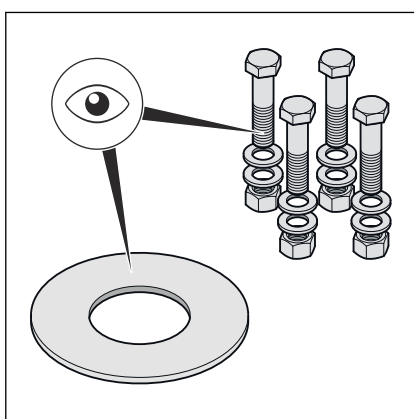
Uvijek prvo uspostavite prirubnički spoj, a zatim press spoj.



- Prema potrebi uklonite postojeće privremene slojeve na brtvenim površinama priрубnice prije montaže bez ostataka, za to upotrijebite sredstvo za čišćenje i prikladnu žičanu četku.

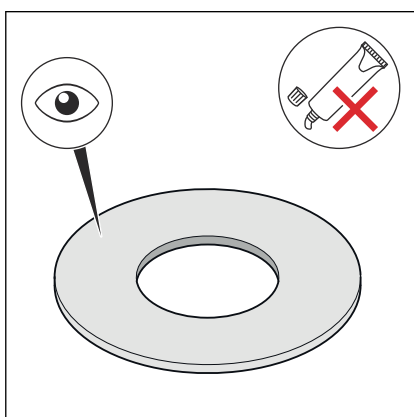
UPUTA! Pri zamjeni brtvi pripazite da staru brtvu u potpunosti uklonite s brtvene površine priрубnice bez oštećivanja brtvene površine priрубnice.

- Pripazite da su brtvene površine priрубnice čiste, neoštećene i ravne. Posebice ne smiju postojati radijalna oštećenja površine kao što su brazde ili pukotine.



- Šesterokutni vijci, matice i podloške moraju biti čisti i neoštećeni te moraju odgovarati zahtjevima najmanje duljine šesterokutnog vijka i razredu čvrstoće, vidi **„Zadani momenti pritezanja” na stranici 34.**

- Pri demontaži zamijenite uklonjene šesterokutne vijke, matice i podloške novima u slučaju oštećenja.

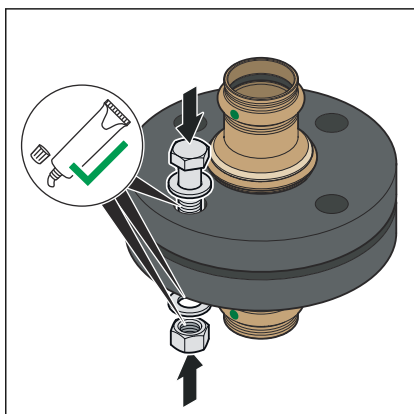


- Brtva mora biti čista, neoštećena i suha. Ne upotrebljavajte ljepila i paste za montažu za brtve.

- Ne upotrebljavajte korištene brtve.

- Ne upotrebljavajte slomljene brtve jer predstavljaju sigurnosni rizik.

- Provjerite ima li na brtvama grešaka i nedostataka te jesu li u skladu s podacima proizvođača.

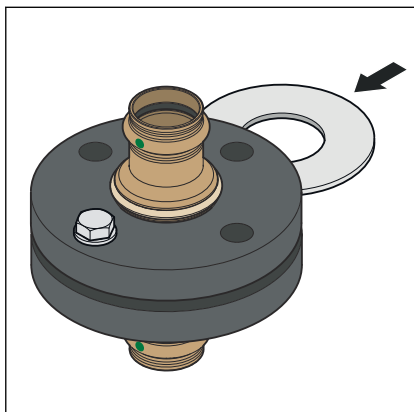


- Podmažite sljedeće elemente priрубnice odgovarajućim sredstvom za podmazivanje:

- navoj šesterokutnog vijka
- podlošku
- podložak matice.

UPUTA! Pridržavajte se podataka proizvođača o području primjene i temperaturnom području sredstva za podmazivanje.

Montaža i centriranje brtvenog elementa

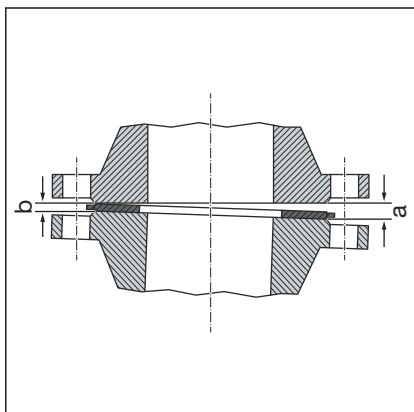


Pravilna montaža prirubničkih spojeva zahtijeva paralelno poravnate listove prirubnice bez središnjeg pomaka te koji omogućuju ugradnju brtvenog elementa u pravilnom položaju bez oštećenja.

- Razdvojite brtvene površine toliko da se brtva može umetnuti bez upotrebe sile i bez oštećenja.

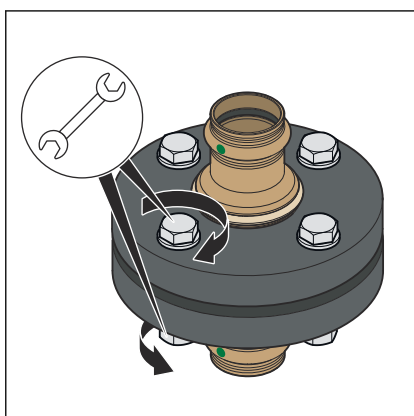
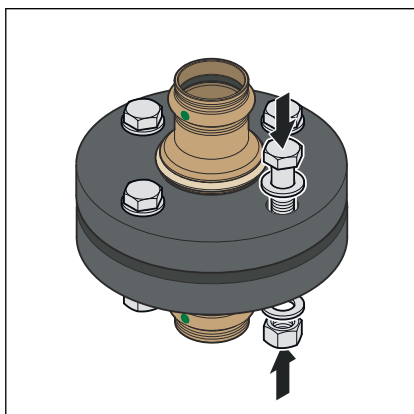
Praznina (neparalelnost brtvenih površina) prije pritezanja šesterokutnih vijaka nije štetna ako se ne prekorači dopuštena praznina.

| DN | dopuštena praznina a-b [mm] |
|-------|-----------------------------|
| 25 | 0,4 |
| 32–50 | 0,6 |



- Uklonite prazninu sa strane na kojoj je praznina (a).
- U slučaju dvojbe pokušajte povući prirubnicu bez umetanja brtve pritezanjem šesterokutnih vijka kako biste postigli paralelnost razmaka brtvenih površina od oko 10 % nazivnog okretnog momenta.
 - Praznina nije dopuštena ako se položaj prirubnice ne može dosegnuti bez velike upotrebe sile.

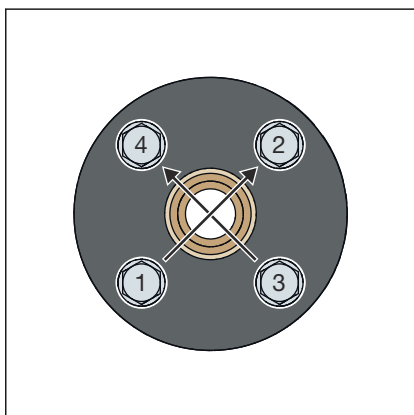
Sistematika za pritezanje šesterokutnih vijaka



- Redosljed pritezanja šesterokutnih vijaka i matica ima značajan utjecaj na raspodjelu sile koja utječe na brtvu (površinski tlak). Pogrešno pritezanje uzrokuje preveliko raspršivanje sila prednapretnosti i može uzrokovati opadanje najmanjeg površinskog tlaka do propusnosti.
- Nakon pritezanja matice na kraju šesterokutnog vijka trebalo bi preostati najmanje dva, ali ne više od pet navoja.
- Unaprijed ručno montirajte šesterokutne vijke, pritom pripazite na sljedeće:
 - Tako ugradite šesterokutne vijke da su sve glave šesterokutnih vijaka poredane na jednoj strani priрубnice.
 - Pri vodoravno postavljenim priрубnicama utaknite šesterokutne vijke odozgo.
 - Zamijenite šesterokutne vijke koji se teško pomiču onima koji se lako pomiču.

- Moguća je istodobna upotreba više alata za pritezanje.

Redosljed pritezanja



- Pritegnite sve vijke "u križ" uz 30 % zadanog momenta pritezanja.
- Pritegnite sve šesterokutne vijke kao u 1. koraku uz 60 % zadanog momenta pritezanja.
- Pritegnite sve šesterokutne vijke kao u 1. koraku uz 100 % zadanog momenta pritezanja.
- Ponovno pritegnite sve šesterokutne vijke u krug punim zadanim momentom pritezanja. Ovaj postupak ponovite sve dok se matice pri upotrebi punog momenta pritezanja više ne mogu okretati.

Zadani momenti pritezanja

Momenti pritezanja prirubničkih prijelaza Sanpress

| Model | DN | Broj artikla | Navoj | Moment pritezanja [Nm] | Duljina šesterokutnog vijka [mm] | Razred čvrstoće |
|--------|----|----------------------|-------|------------------------|----------------------------------|-----------------|
| 2259.5 | 25 | 479 855 ¹ | M12 | 50 | 60 | 8.8 |
| | 32 | 479 879 ² | M16 | 125 | 70 | |
| | 40 | 479 886 ² | | | | |
| | 50 | 479 893 ² | | | | |

¹Za upotrebu s montažnom garniturom, broj artikla 494056

²Za upotrebu s montažnom garniturom, broj artikla 494063

Otpuštanje prirubničkog spoja

Prije početka demontaže postojećeg prirubničkog spoja prema potrebi zatražite odobrenje i dozvolu za rad od nadležnog poduzeća te pri tome pazite na sljedeće:

- Ta sekcija instalacije mora biti bez tlaka i potpuno isprana.
- Osigurajte dijelove montaže ili demontaže koji se ne drže posebno prije otpuštanja prirubničkog spoja. To vrijedi i za sustave pričvršćivanja kao što su opružni ovjes i potpornji.
- Započnite otpuštanje šesterokutnih vijaka odn. matica sa strane koja je udaljena od tijela, blago otpustite ostale šesterokutne vijke i demontirajte ih tek kada ste osigurali da cjevovodni sustav ne predstavlja opasnost. Ako je cjevovod pod naprezanjem, postoji opasnost od izbijanja cjevovoda.
- Šesterokutne vijke odnosno matice otpustite "u križ" u najmanje dva koraka.
- Zatvorite otvorene krajeve ogranaka slijepim zatvaračima.
- Transportirajte demontirane cjevovode samo u zatvorenom stanju.
- Pri zamjeni brtvi pripazite da staru brtvu u potpunosti uklonite s brtvene površine prirubnice bez oštećivanja brtvene površine prirubnice.



UPUTA!

Oprez pri upotrebi brusilice!

Pri otpuštanju šesterokutnih oštećenih vijaka i matica s pomoću brusilice nastaju iskre koje mogu spržiti materijal cijevi i uzrokovati koroziju.

3.4.8 Provjera nepropusnosti

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost.

Provjeru obavite na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji.

Pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 8.

Također i za instalacije vode koja nije za piće provjerite nepropusnost prema važećim smjernicama, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 8.

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.

3.5 Održavanje

Za rad i održavanje instalacija pitke vode pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Održavanje*” na stranici 8.

3.6 Odlaganje u otpad

Proizvod i ambalažu razdvojite na odgovarajuće grupe materijala (npr. papir, metali, umjetni materijal ili neželjezni metali) i odložite u otpad prema nacionalnim zakonima i propisima.



Viega d.o.o.

info@viega.hr

viega.hr

HR • 2024-07 • VPN230281

