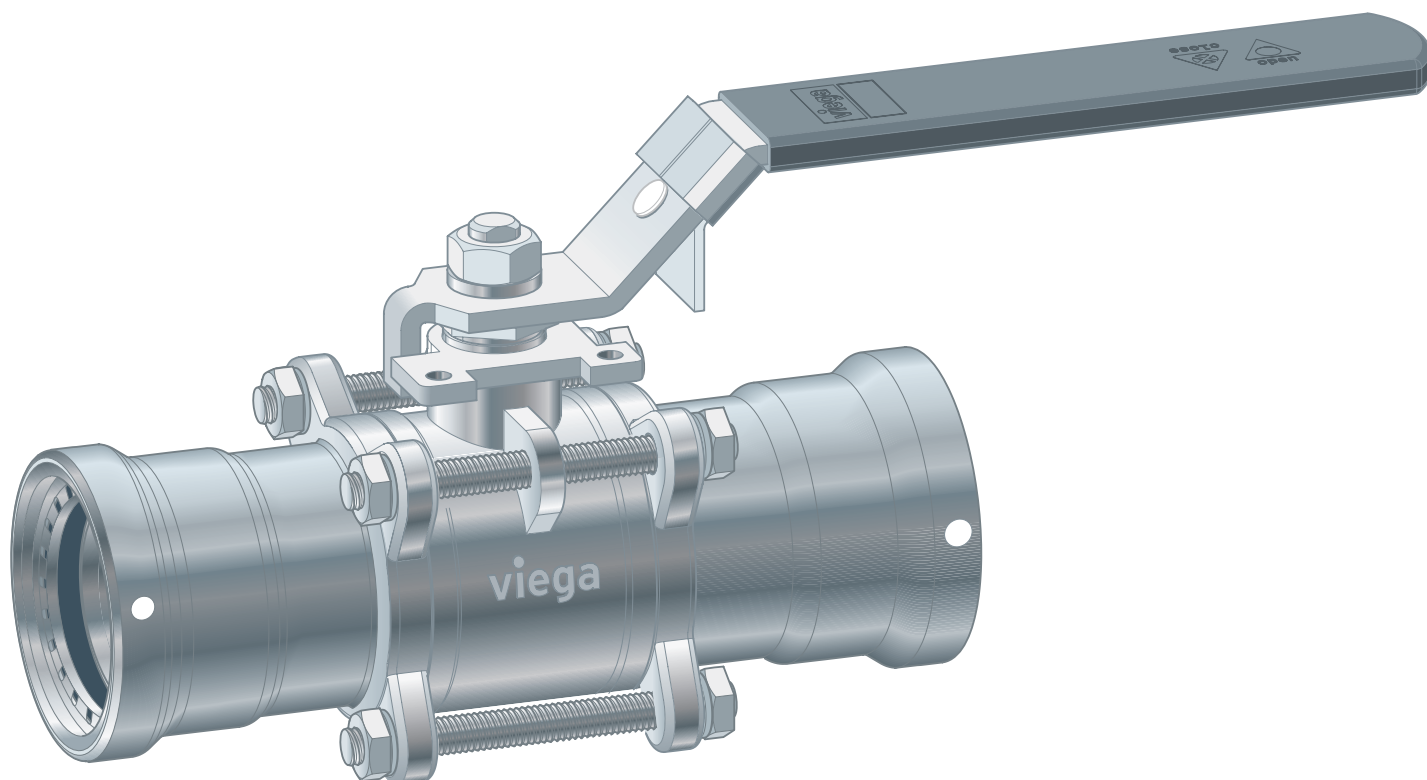


Bruksanvisning

Easytop XL-kulventil Megapress S XL-pressanslutning, 3 delar



tredelad kulventil för presskopplingssystem av olegerat stål för
tjockväggiga stålrör

Modell
4275.8XL

viega

Innehållsförteckning

1	Om den här bruksanvisningen	4
1.1	Målgrupper	4
1.2	Märkning av information	4
1.3	Information om den här språkversionen	5
2	Produktinformation	6
2.1	Standarder och regelverk	6
2.2	Avsedd användning	7
2.2.1	Användningsområden	7
2.2.2	Medier	8
2.3	Produktbeskrivning	8
2.3.1	Översikt	8
2.3.2	Rör	9
2.3.3	Presskoppling	13
2.3.4	O-ringar	13
2.3.5	Tekniska data	14
2.3.6	Märkning på komponenter	14
2.4	Användningsinformation	15
2.4.1	Korrosion	15
3	Hantering	16
3.1	Transport	16
3.2	Förvaring	16
3.3	Monteringsinformation	16
3.3.1	Monteringsanvisningar	16
3.3.2	Potentialutjämning	20
3.3.3	Platsbehov och avstånd	20
3.3.4	Verktyg som behövs	23
3.4	Montering	24
3.4.1	Montera spaken	24
3.4.2	Byta ut O-ring	25
3.4.3	Kapa rör	26
3.4.4	Avgrada rör	27
3.4.5	Pressa kopplingen	28
3.4.6	Täthetskontroll	30
3.4.7	Stänga kulventilen	31
3.5	Inspektion	31
3.5.1	Byta O-ringar i mellandelen	32

3.5.2	Efterjustera packboxarna	38
3.6	Avfallshantering	39

1 Om den här bruksanvisningen

För det här dokumentet finns skyddade rättigheter, mer information finns på viega.com/legal.

1.1 Målgrupper

Informationen i den här anvisningen vänder sig till värme- och sanitetsyrkesarbetare samt andra utbildade personer.

För personer som inte har utbildningen eller kvalifikationen ovan är det inte tillåtet att montera, installera och eventuellt underhålla den här produkten. Den här begränsningen gäller inte för eventuell information om användningen.

Installationen av Viega-produkter måste ske enligt de allmänt erkända tekniska reglerna och bruksanvisningarna från Viega.

1.2 Märkning av information

Varnings- och informationstexter är avgränsade från den övriga texten och märkta med tillhörande piktogram.



FARA

Varnar för möjliga livsfarliga skador.



VARNING

Varnar för möjliga allvarliga skador.



IAKTTAG FÖRSIKTIGHET!

Varnar för möjliga skador.



OBS!

Varnar för möjliga materiella skador.



Extra information och tips.

1.3 Information om den här språkversionen

Den här bruksanvisningen innehåller viktig information om produkt- och systemval, montering och idrifttagning, samt om avsedd användning och, om det krävs, om underhållsåtgärder. Den här informationen om produkter, deras egenskaper och användningstekniker baseras på standarder som gäller just nu i Europa (t.ex. EN) och/eller i Tyskland (t.ex. DIN/DVGW).

Vissa avsnitt i texten kan hänvisa till tekniska föreskrifter i Europa/Tyskland. Dessa föreskrifter gäller som rekommendationer för andra länder, om det inte finns några motsvarande nationella krav där. Hithörande nationella lagar, standarder, föreskrifter, normer eller andra tekniska föreskrifter har förtur framför tyska/europeiska direktiv i den här anvisningen: Den angivna informationen är inte bindande för andra länder och områden och bör, som sagt, ses som ett stöd.

2 Produktinformation

2.1 Standarder och regelverk

Efterföljande normer och regelverk gäller för Tyskland resp. Europa och skall ses som ett stöd.

Regelverk från avsnitt: Användningsområden

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Används ej för bränslegaser	DVGW G 260

Regelverk från avsnitt: Medier

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Lämplighet för värmevatten i vattenburen uppvärmning	VDI-Richtlinie 2035, blad 1 och blad 2

Regelverk från avsnitt: Översikt

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Formad fläns för ställdon	DIN EN ISO 5211

Regelverk från avsnitt: Rör

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Åtskillnad mellan rörtyper och rörserier	DIN EN 10255
Krav på stålrör – värmerörskvalitet	DIN EN 10220
Krav på stålrör – värmerörskvalitet	DIN EN 10216–1
Krav på stålrör – värmerörskvalitet	DIN EN 10217–1
Yttre skyddsbeläggningar (galvanisering) för stålrör	DIN EN 10240

Regelverk från avsnitt: O-ringar

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Användningsområde för EPDM-O-ringen	DIN EN 12828
■ Uppvärmning	

Regelverk från avsnitt: Lagring

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Krav på förvaring av materialet	DIN EN 806-4, kapitel 4.2

Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Yttre skyddsbeläggningar (galvanisering) för stålrör	DIN EN 10240

Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll

Giltighetsområde/anvisning	Regelverk som gäller i Tyskland
Kontroll av det färdigställda men ännu inte täckta systemet	DIN EN 806-4
Täthetskontroll för vatteninstallationer	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Krav på påfyllnings- och kompletteringsvatten	VDI 2035

2.2 Avsedd användning



Stäm av användningen av modellen för andra än de beskrivna användningsområdena och medierna med Viega servicecenter.

En kulventil är en armatur som kan stänga av och öppna enskilda rörsektioner genom en 90°-rörelse. Kulventilen är ingen reglerventil och kan inte användas för att reglera volymflöde, ett mellanläge för kulan är inte tillåtet.



OBS!

Genom att öppna och stänga kulventilen snabbt kan tryckslag uppstå i systemet.

- Öppna och stäng endast kulventilen långsamt.

2.2.1 Användningsområden

Användning är möjligt bl.a. inom följande områden:

- Industri och anläggning
- Slutna uppvärmnings- och kylcirkulationer

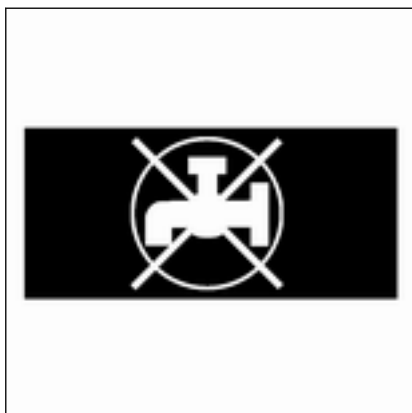


Bild 1: "Ej dricksvatten"

- Tryckluftssystem
- Anläggningar för tekniska gaser (på förfrågan)

Kulventilen är inte lämpad att användas i dricksvatteninstallationer. Presskopplingarna är därför märkta med en svart symbol "Ej dricksvatten".

2.2.2 Medier

Kulventilen är bl.a. lämpad för följande medier:

Gällande riktlinjer se ☞ *"Regelverk från avsnitt: Medier" på sidan 6.*

- Uppvärmningsvatten för sluten, vattenburen uppvärmning
- Tryckluft (torr) enligt specifikationen för de använda O-ringarna
- Frostskyddsmedel, köldbärare upp till en koncentration på 50 %
- Tekniska gaser (på förfrågan)

2.3 Produktbeskrivning

2.3.1 Översikt

Modellen är utrustad på följande sätt:

- Ventilkåpa av rostfritt stål
- Kula av rostfritt stål
- Kultätning av Teflon®
- Underhållsfri växlingsaxel
- Megapress S XL-pressanslutning på båda sidor för tjockväggigt stålrör med SC-Contur
- O-ringar av FKM
- Spak i L-form av metall
- Lägesangivelse öppen/stängd
- Låsbar
- formad fläns enligt gällande direktiv, se ☞ *Kapitel 2.1 "Standarder och regelverk" på sidan 6* för upptagning av lämpliga ställdon

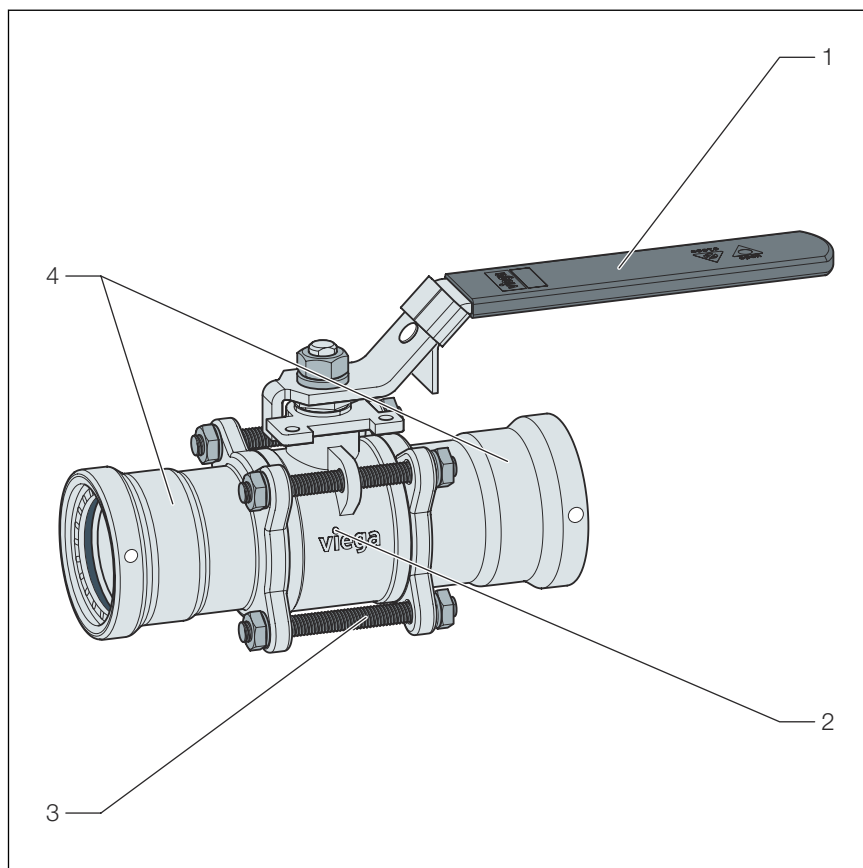


Bild 2: tredelad kulventil

- 1 - Spak i L-form av metall
- 2 - Mittdel
- 3 - Skruvbultar
- 4 - Megapress S XL-pressanslutning

Kulventilen finns i följande dimensioner: D2½ (DN65), D3 (DN80), D4 (DN100).

2.3.2 Rör

Megapress S XL-presskopplingar får användas med följande sömlösa (S) eller längdsvetsade (W) stålrör:

- Svarta
- Galvaniserade
- Industrielackerade
- Pulverlackerade

Stålrören måste uppfylla gällande riktlinjer, se  "Regelverk från avsnitt: Rör" på sidan 6



Om det finns en beläggning på röret, får den maximala ytterdiameter som anges i tabellerna inte överskridas.

Röröversikt – gängrörskvalitet

Standarden skiljer mellan tung rörserie H och mellanrörserie M eller mellan rörtyp L, L 1 och L 2. Till de olika rörserierna och rörtyperna hör sömlösa och längsfogsvetsade rör, se ☞ ”Regelverk från avsnitt: Rör” på sidan 6.

Gängrörskvalitet – Tung serie H och mellanserie M

Gångstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek tung serie H [mm]	Vägg tjocklek mellanserie M [mm]
2½	65	76,1	75,3	76,6	4,5	3,6
3	80	88,9	88,0	89,5	5,0	4,0
4	100	114,3	113,1	115,0	5,4	4,5

Gängrörskvalitet – rörtyp L

Gångstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek [mm]
2½	65	76,1	75,2	76,0	3,2
3	80	88,9	87,9	88,7	3,2
4	100	114,3	113,0	113,9	3,6

Gängrörskvalitet – rörtyp L 1

Gångstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek [mm]
2½	65	76,1	75,2	76,3	3,2
3	80	88,9	87,9	89,4	3,6
4	100	114,3	113,0	114,9	4,0

Gängrörskvalitet – rörtyp L 2

Gångstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek [mm]
2½	65	76,1	75,2	76,0	3,2
3	80	88,9	87,9	88,7	3,2
4	100	114,3	113,0	113,9	3,6

Röröversikt – värmerörskvalitet

Standarderna skiljer mellan rörserie 1, 2 och 3. De rekommenderar att installationsrören i rörserie 1 används, eftersom rören i rörserierna 2 och 3 inte är eller endast är begränsat tillgängliga. Till rörserie 1 hör sömlösa eller längsfogsvetsade rör, se  ”Regelverk från avsnitt: Rör” på sidan 6.

Värmerörskvalitet – rörserie 1

Gäng- storlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdia- meter [mm]	Min. ytter- diameter inkl. belägg- ning [mm]	Max. ytter- diameter inkl. belägg- ning [mm]	Möjlig rör- god- stjocklek för sömlösa rör ¹⁾ [mm]	Möjlig rörgodstjocklek för längsfogsvetsade rör ¹⁾ [mm]
2½	65	76,1	75,3	76,9	2,9–20,0	1,4–10,0
3	80	88,9	88,0	89,8	3,2–25,0	1,4–10,0
4	100	114,3	113,2	115,4	3,6–32,0	1,4–11,0

¹⁾ se  ”Regelverk från avsnitt: Rör” på sidan 6

Rörledningsutförande och fastsättning

Använd endast rörhållare med kloridfria ljudskyddsinlägg för fastsättning rören.

Beakta de allmänna reglerna för fästteknik:

- Använd inte fastsatta rörledningar som fästen för andra rörledningar och komponenter.
- Använd inte rörhakar.
- Beakta expansionsriktningen: planera fix- och glidpunkter.



OBS!

Viega rekommenderar att rörfästen för denna modell förses med ett avstånd på 15 till 20 cm framför och bakom pressanslutningarna.

Avstånd mellan rörhållare

Ø utvän- digt [mm]	Nominell bredd [DN]	Nominell bredd [tum]	Fastsättningsavstånd för rörhållare [m] enligt tillverkarinformationen
76,1	65	2½	5,50
88,9	80	3	6,00
114,3	100	4	6,00

Längdexpansion

Rörledningar expanderar vid uppvärmning. Värmeexpansionen är beroende av material. Längdändringar leder till spänningar i installationen. De här spänningarna måste kompenseras genom lämpliga åtgärder.

Väl fungerande är:

- Fix- och glidpunkter
- Sträckor med expansionskompensering (expansionsböjar)
- Kompensatorer

Värmeexpansionskoefficienter för olika rörmaterial

Material	Värmeexpansionskoefficient α [mm/mK]	Exempel: Längdexpansion vid rörlängd $L = 20$ m och $\Delta T = 50$ K [mm]
Stål	0,0120	12,0

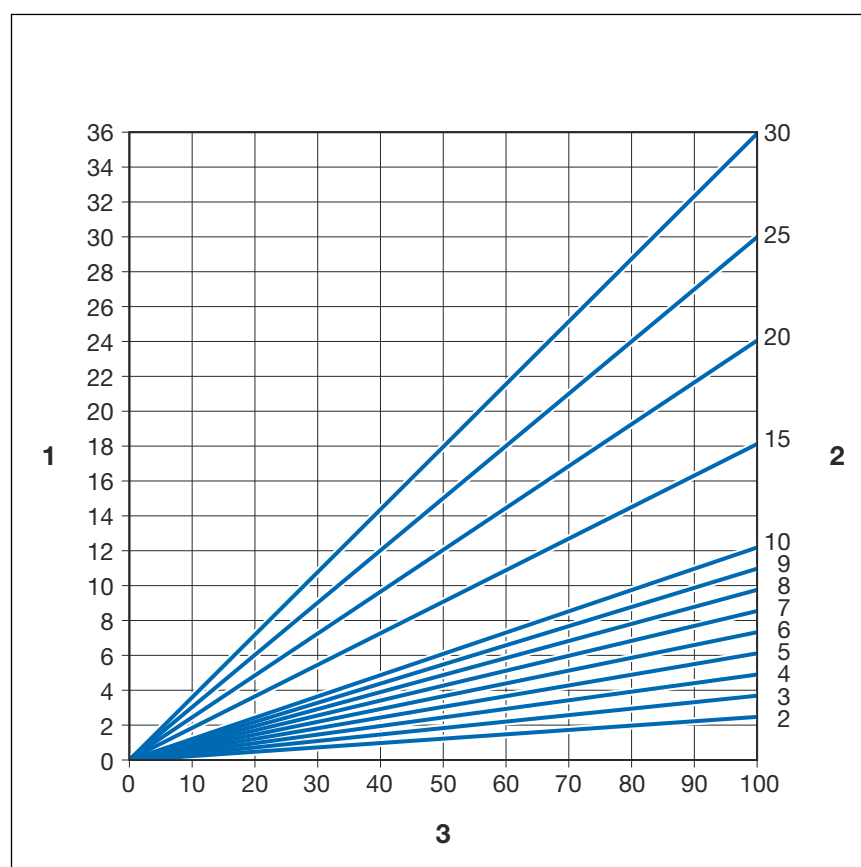


Bild 3: Längdexpansion stålrör

- 1 - Längdexpansion $\rightarrow \Delta l$ [mm]
 2 - Rörlängd $\rightarrow l_0$ [m]
 3 - Temperaturdifferens $\rightarrow \Delta \vartheta$ [K]

Längdexpansionen Δl går att läsa av i diagrammet eller kan beräknas med följande formel:

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

2.3.3 Presskoppling

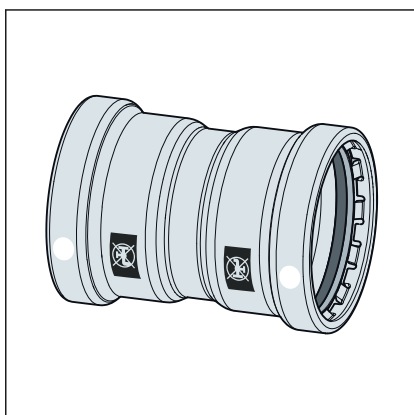


Bild 4: Megapress S XL-presskoppling

Megapress S XL-presskopplingarna består av olegerat stål (material 1.0308) och har en utvändigt zink-nickel-beläggning 3–5 µm. I falsen på presskopplingen finns en skärring, en skiljering och en rund O-ring med ökad tjocklek. Vid pressningen skär skärringen in i röret och ger på så vis en fast förbindelse.

Vid installationen och senare vid pressningen skyddar skiljeringen O-ringen mot skador genom skärringen.

SC-Contur

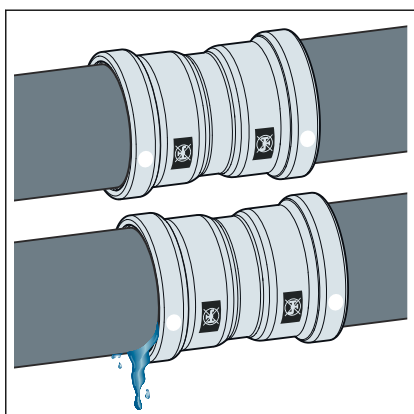


Bild 5: SC-Contur

Viega presskopplingar har SC-Contur. SC-Contur är en säkerhetsteknik certifierad av DVGW och ser till att presskopplingen är garanterat otät när den inte är pressad. Det gör att man märker kopplingar som inte har pressats av misstag vid täthetskontrollen.

Viega garanterar att kopplingar som inte har pressats av misstag syns vid täthetskontrollen:

- vid den våta täthetskontrollen inom tryckintervallet på 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- vid den torra täthetskontrollen i tryckintervallet på 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 O-ringar

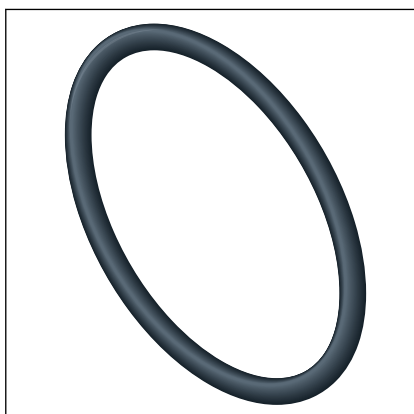


Bild 6: Rund FKM-O-ring

Megapress S XL-presskopplingarna utrustas med FKM-O-ringar vid tillverkningen. Tack vare den ökade tjockleken tätas även rörytor med mindre ojämnheter på ett säkert sätt.

Användningsområde för den runda FKM-O-ring

Användningsområde	Uppvärmning	Solvärmeanläggningar	Tryckluft	Tekniska gaser
Användning	Vattenburen uppvärmning	Solvärmecirkulation	Alla rörsektioner	Alla rörsektioner
Drifttemperatur [T _{max}]	-5 °C–140 °C	¹⁾	60 °C	—
Drifttryck [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Kommentarer	T _{max} : 105 °C ²⁾ vid radiatorinkoppling T _{max} : 95	för plankollektorer	torr	¹⁾

¹⁾ Avstämning med Viega servicecenter krävs.

²⁾ se,  "Regelverk från avsnitt: O-ringar" på sidan 6

2.3.5 Tekniska data

Observera följande driftsvillkor för installation av systemet:

Drifttemperatur [T _{max}]	140 °C
Drifttryck [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)

2.3.6 Märkning på komponenter

Märkning på kulventilen

- Dimension
- Lägesindikator på spaken

Märkningar på pressanslutningarna

Pressanslutningarna är markerade med en färgad punkt. Punkten markerar SC-Contur där provtagningsmedium läcker ut om en koppling inte har pressats av misstag.

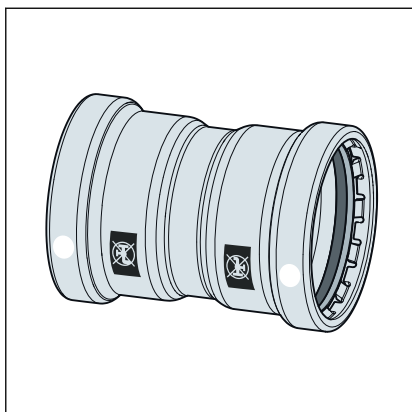


Bild 7: Vit punkt och texten *'Ej lämpad för dricksvatten'*

Den vita punkten informerar om att pressanslutningen är utrustad med en rund FKM-O-ring och SC-Contur.

Kulventilen är inte lämpad att användas i dricksvatteninstallationer.

Den svarta fyrkanten fungerar som varning: *'Ej lämpad för dricksvatten!'*

2.4 Användningsinformation

2.4.1 Korrosion

Megapress S XL-presskopplingarna skyddas mot utvändig korrosion genom en zink-nickel-beläggning, t.ex. om kondensvatten bildas i kylsystem.



Rör måste förses med ett lämpligt korrosionsskydd.

Rör och presskopplingar måste isoleras enligt de allmänt erkända tekniska reglerna.

Observera tillverkarinformationen.

3 Hantering

3.1 Transport

Beakta följande när rör transporteras:

- Dra inte rör över lastutrymmets kanter. Det skulle kunna skada ytan.
- Säkra rören vid transporten. Rören kan böjas om de glider.
- Skada inte skyddskåporna på rörändarna och ta bort dem först direkt före monteringen. Skadade rörändar får inte pressas längre.



Beakta även uppgifterna från rörtillverkaren som komplement.

3.2 Förvaring

Beakta kraven i de gällande riktlinjerna vid lagringen, se  ”Regelverk från avsnitt: Lagring” på sidan 7

- Förvara komponenterna i originalförpackningen till omedelbart före montering.
- Förvara komponenter rent och torrt.
- Förvara inte komponenter direkt på golvet.
- Se till att det finns minst tre stödpunkter för förvaring av rör.
- Förvara helst olika rörstorlekar separat.
Om ingen separat lagring är möjlig, förvara små storlekar på stora storlekar.
- Förvara rör av olika material separat för att undvika kontaktkorrosion.



Beakta även uppgifterna från rörtillverkaren som komplement.

3.3 Monteringsinformation

3.3.1 Monteringsanvisningar

Genom transport och lagring kan systemkomponenter ev. ha skadats.

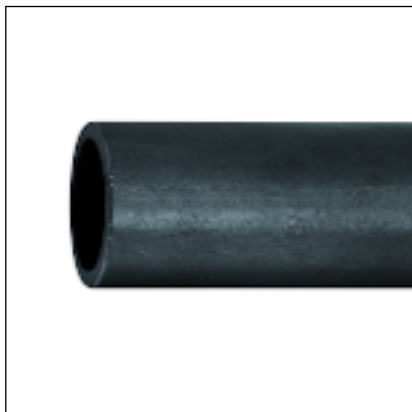
- Använd endast intakta originaldelar.
- Byt ut skadade delar – reparera dem inte.
- Förvara produkten torrt och rent.
- Kontrollera installationsrör avseende lämpliga ytegenskaper och ytterdiameter min./max.

- Pressning får inte göras på denpräglade rörmärkningen.
- Rör och presskopplingar måste isoleras i enlighet med de allmänt erkända tekniska reglerna.

Förberedelse av rören

För att skapa presskopplingar, lämpar sig utan ytterligare behandling följande rörytor, om de är fria från smuts, är släta, fasta, jämna och oskadade:

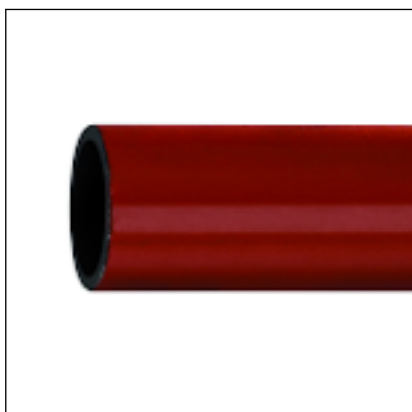
Svarta rör utan beläggning



Galvaniserade rör, galvanisering se ☞ "Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar" på sidan 7, (maximal ytterdiameter enligt ☞ "Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar" på sidan 7)



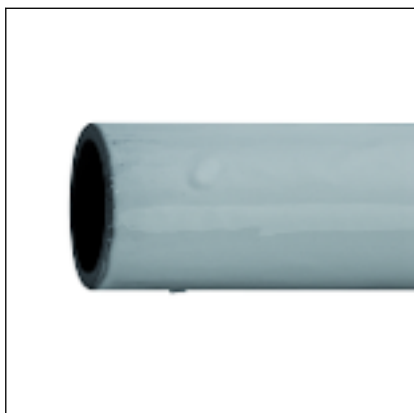
Industriellt lackerade eller pulverlackerade rör (maximal ytterdiameter enligt ☞ "Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar" på sidan 7)



Rörytor måste bearbetas i området för presskopplingarna om de har följande egenskaper:

Ojämnt manuellt applicerade lackskikt

Den maximala ytterdiametern överskrider genom applicerad beläggning, se ↪ *Kapitel 2.3.2 "Rör" på sidan 9.*



Upphöjningar, skador, räfflor, korrosion eller lösa vidhäftningar



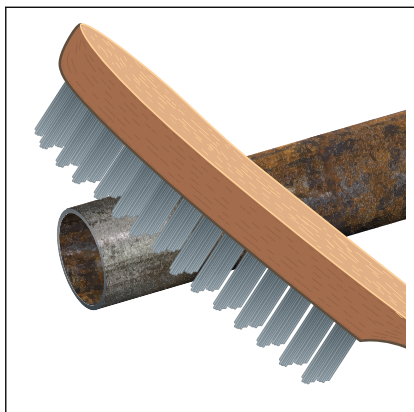
OBS! **Otät presskoppling**

Pressningar på denpräglade rörmärkningen kan leda till otätheter.

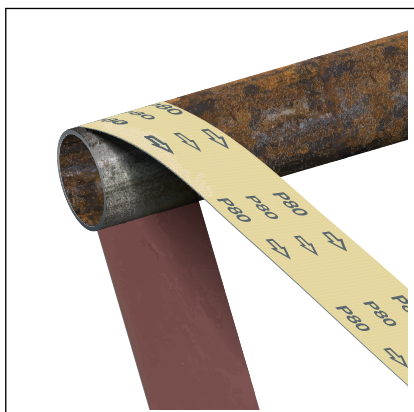
- Pressa inte på denpräglade rörmärkningen.

Lämpade verktyg för bearbetningen är t.ex.:

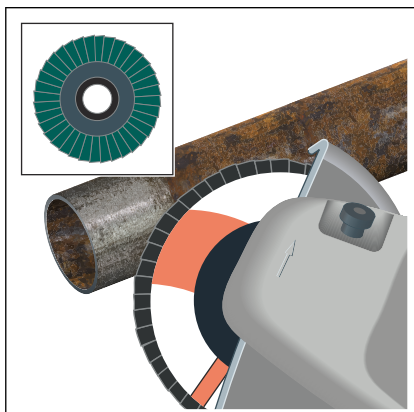
► Stålbörste



► Rengöringsduk eller slippapper (kornstorlek > 80)



► Vinkelslip med lamellskiva





Efter behandlingen bör kvaliteten på rörytan vara enligt följande bild:

Den minimala ytterdiametern för installationsröret får inte underskridas, se .

I anläggningar där det krävs ett fullständigt korrosionsskydd (t.ex. kylsystem) ska man förse friliggande bearbetade rörytor med ett lämpligt korrosionsskydd i efterhand.

3.3.2 Potentialutjämning



FARA **Fara på grund av elektrisk ström**

En elektrisk stöt kan leda till brännskador och allvarliga skador och även till dödsfall.

Eftersom alla rörledningssystem av metall är elektriskt ledande, kan kontakt av misstag med en spänningssatt del leda till att hela rörledningssystemet och anslutna metallkomponenterna (t.ex. radiatorer) är spänningssatta.

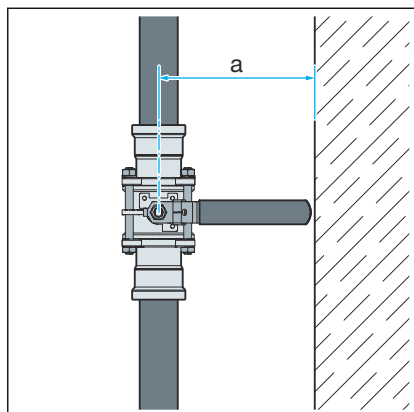
- Låt endast behöriga elektriker utföra arbeten på elsystemet.
- Integrera alltid rörledningssystem av metall i potentialutjämningen.



Den som uppför elsystemet är ansvarig för att potentialutjämningen kontrolleras resp. säkerställs.

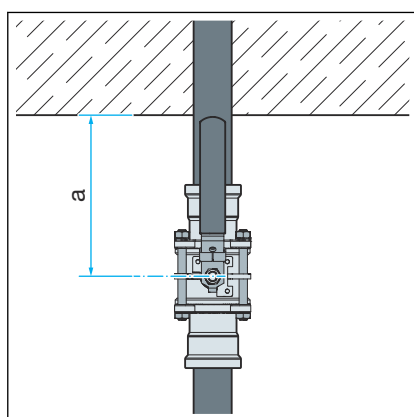
3.3.3 Platsbehov och avstånd

Minimiavståndet till svetsfogar och böjar måste vara $3 \times D$, dock minst 100 mm.



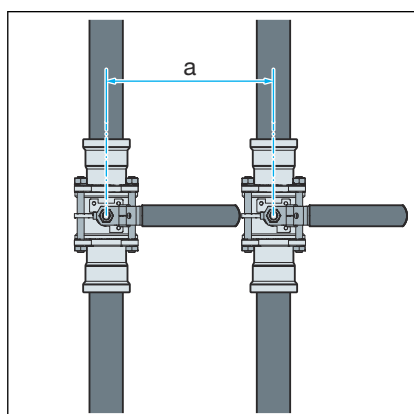
Horisontellt platsbehov för spaken

Storlek [tum]	a [mm]
2½	285
3	285
4	335



Vertikalt platsbehov för spaken

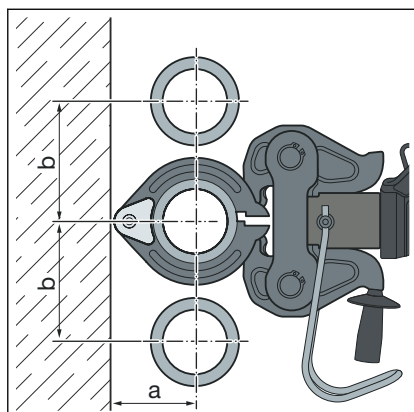
Storlek [tum]	a [mm]
2½	285
3	285
4	335



Minimiavstånd mellan två kulventiler

Storlek [tum]	a [mm]
2½	325
3	325
4	380

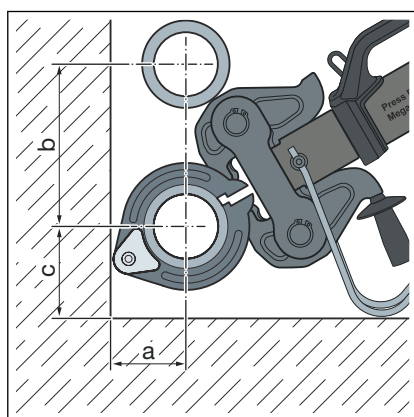
Pressning mellan rörledningar



Platsbehov pressringar D2½–4

D	2½	3	4
a [mm]	115	120	135
b [mm]	150	170	210

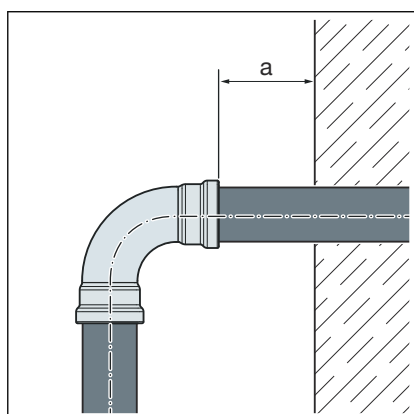
Pressning mellan rör och vägg



Platsbehov pressringar D2½–4

D	2½	3	4
a [mm]	115	120	135
b [mm]	150	170	210
c [mm]	100	120	140

Avstånd till vägg



Minimiavstånd vid pressringar D2½–4

Pressmaskin	a _{min} [mm]
Typ 2 (PT2)	20
Typ PT3-EH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6B / 6 Plus	

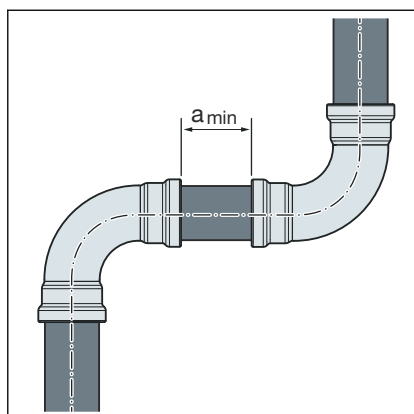
Avstånd mellan pressningarna



OBS!

Otäta presskopplingar genom för korta rör!

Om två presskopplingar skall sättas på ett rör utan avstånd till varandra, får inte röret vara för kort. Om inte röret sitter på det avsedda insticksdjupet i presskopplingen vid pressningen kan presskopplingen bli otät.



Minimiavstånd vid pressringar D2½–4

D [tum]	a _{min} [mm]
2½	15
3	
4	

Z-dimensioner

Z-dimensionerna finns på tillhörande produktsida i onlinekatalogen.

3.3.4 Verktyg som behövs



OBS!

Megapress S XL-presskopplingar får endast pressas med Megapress XL-pressringar. Pressringarna och pressskedjorna för Viega-presskopplingssystemen Profipress XL, Sanpress XL, Sanpress Inox XL och Prestabo XL av metall får inte användas.

Kombinationsmöjligheter för pressmaskiner och pressbackar

Pressmaskiner	Pressbackar	Pressringar	Sats
Typ 2 (PT2) PT3 EH/AH Pressgun 4 / 5 Pressgun 6 Plus	DN10–DN25 modell 4299.9	DN15 modell 4296.1, med leddragback Z1 modell 2296.2 DN32 till DN50 modell 4296.1, med leddragback Z2 modell 2296.2	Pressbackar DN15 till DN25, pressringar DN32 till DN50, leddragback Z2 modell 4299.61
Typ 2 (PT2) PT3 EH Pressgun 4 / 5 Pressgun 6 Plus	—	DN65 till DN100 modell 4296.1XL, med Pressgun Press Booster modell 4296.4XL	Pressring DN65 och Pressgun-Press Booster modell 4296.2XL Pressringar DN80 och DN100 modell 4296.5XL
Picco Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / 6 Plus	DN10 och DN15 modell 4284.9	DN15 modell 4296.1, med leddragback P1 modell 2496.1	—

För att installera presskoppling behövs följande verktyg:

- Röravskärare och fintandad metallsåg
Eller vinkelslip
Eller kapsåg med långsam kaphastighet
- Avgradare eller halvrund fil och färgpenna för markering
- Pressmaskin med konstant presskraft, se ☞ "Kombinationsmöjligheter för pressmaskiner och pressbackar" på sidan 23.
- Pressring (D2½–4), Pressgun Press Booster med fast leddragback, passande för rördiameter och med lämplig profil

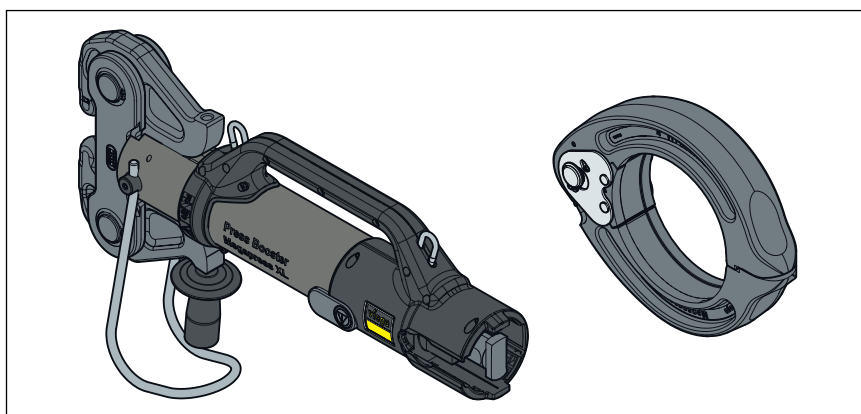


Bild 8: Pressgun-Press Booster, Megapress XL-pressring

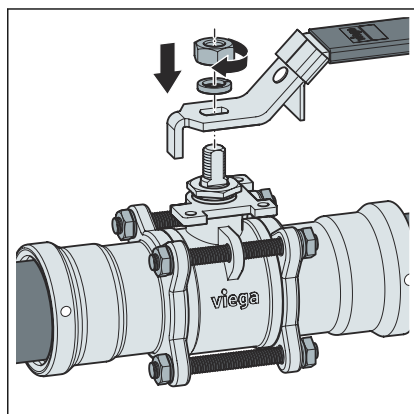


Viega rekommenderar att man använder Viega-systemverktyg för pressning.

Viega-systempressverktyg har utvecklats och anpassats för bearbetning av Viega-presskopplingssystem.

3.4 Montering

3.4.1 Montera spaken



- Montera den medföljande spaken.

INFO! Spaken kan bara monteras i ett läge så observera spakens stängningsriktning och minimiavstånd vid installation av kulventilen.

- Sätt på fjädderingen och dra åt muttern med en skruvnyckel (observera nyckelbredden).

D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	30
3	30
4	36

3.4.2 Byta ut O-ring

Tillåtet byte av O-ringar



Viktig information

De materialspecifika egenskaperna för O-ringar i presskopplingar är anpassade efter respektive medier eller användningsområden för rörledningssystemen och som regel certifierade för det.

Det är principiellt tillåtet att byta ut en O-ring. O-ringens måste bytas ut mot en passande reservdel som har det avsedda användningssyftet ☞ "Regelverk från avsnitt: O-ringar" på sidan 6. Det är inte tillåtet att använda andra O-ringar.

Om O-ringens i presskopplingen har synliga skador måste den bytas ut mot en reserv-O-ring i samma material från Viega.

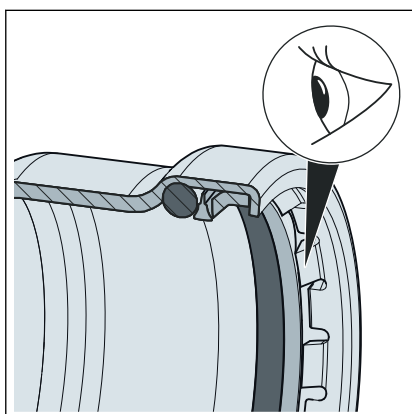


Bild 9: Skärring



IAKTTAG FÖRSIKTIGHET! Skaderisk genom vassa kanter

Ovanför O-ringens finns en skärring med vassa kanter (se pil). När O-ringens byts ut finns risk för skärsador.

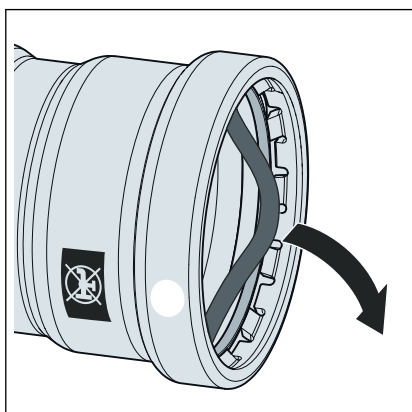
- Ta inte i presskopplingen med bara händer.

Ta bort O-ringens

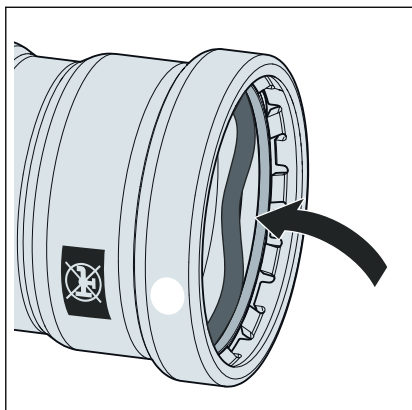


Använd inte vassa föremål eller föremål med vassa kanter när O-ringens tas bort. Det kan skada O-ringens eller falsen.

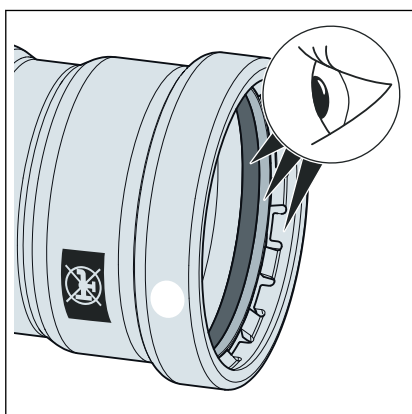
- Ta bort O-ringens från falsen. Var försiktig så att inte sätet för O-ringens skadas.



Sätta in O-ring



- Sätt in en ny, oskadad O-ring, modell 4286XL i falsen.
Se då till att O-ringens inte skadas av skärningen.
- Se till att O-ringens befinner sig helt i falsen.



- Rätt O-ring finns i presskopplingen.
FKM = svart matt
- O-ring, skiljering och skärning är oskadade.
- O-ring, skiljering och skärning befinner sig helt i falsen.

3.4.3 Kapa rör



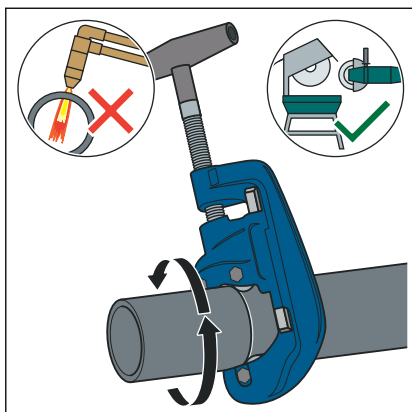
OBS! **Otäta presskopplingar genom skadat material!**

Genom skadade rör och O-ringar kan presskopplingar blir otäta.

Beakta följande information för att undvika skador på rör och O-ringar:

- Använd inte skärbrännare för att kapa.
- Använd inte fetter och oljor (som t.ex. skärolja).

För information om verktyg se även [☞ Kapitel 3.3.4 "Verktyg som behövs"](#) på sidan 23.



- Kapa röret med en röravskärare eller en fintandad metallsåg. Använd inte skärbrännare

Undvik då räfflor på rörytan.

3.4.4 Avgrada rör

Rörändarna måste avgradas noggrant in- och utvändigt efter att de har kapats.

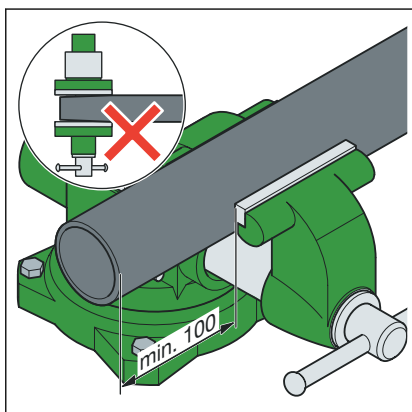
Genom att avgrada undviks att O-ringen skadas eller presskopplingen hamnar snett vid monteringen. Viega rekommenderar att en avgradare används.

- D2½, 3 (modell 2292.4XL)
- D4 (halvrund fil)

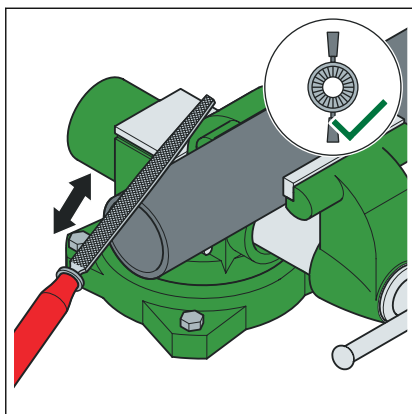


OBS! Skador genom felaktigt verktyg!

Använd inte slipskivor eller liknande verktyg för att avgrada. Det kan skada rören.

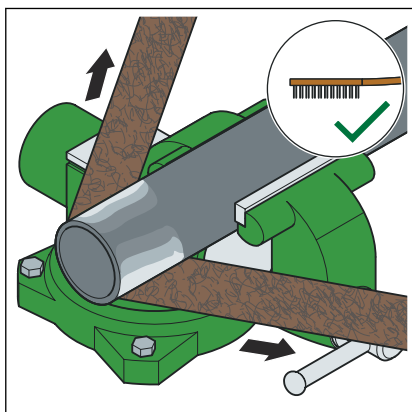


- Sätt fast röret i skruvstället.
 - Håll minst 100 mm avstånd (a) till röränden vid fastsättningen.
- Rörändarna får inte böjas eller skadas.

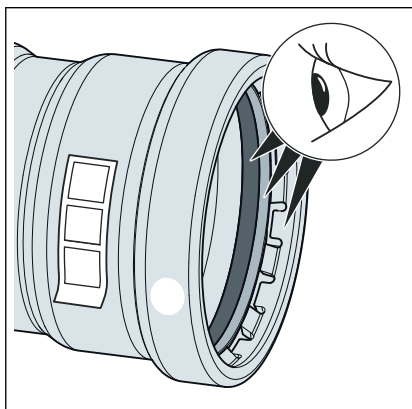


■ Grada av röret in- och utvändigt.

3.4.5 Pressa kopplingen

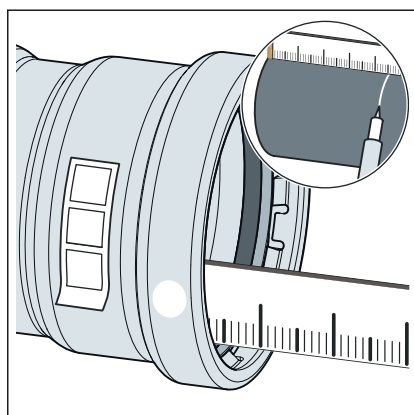


■ Ta bort lösa smuts- och rostpartiklar vid pressområdet med stålborste, rengöringsduk eller slippapper.



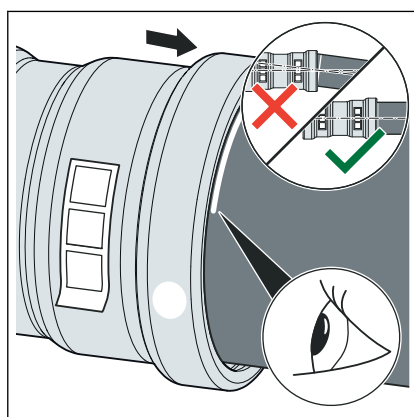
Förutsättningar:

- Röränden är inte böjd eller skadad.
- Röret är avgradat.
- Rätt O-ring finns i presskopplingen.
FKM = svart matt

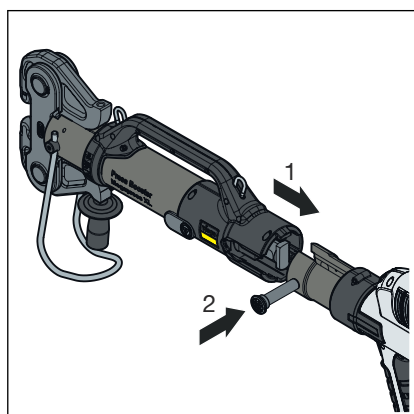


- O-ring, skiljering och skärring är oskadade.
- O-ring, skiljering och skärring befinner sig helt i falsen.
- Mät och markera insticksdjupet.

D [tum]	Insticksdjup [mm]
2 ½	46
3	59
4	80

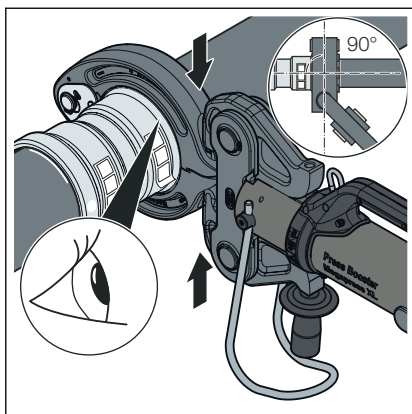


- Skjut presskopplingen fram till det markerade insticksdjupet på röret. Se till att presskopplingen inte kommer snett.

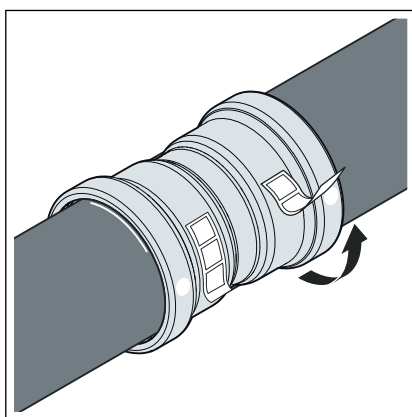


- Sätt in Press Booster i pressmaskinen och skjut in fästbulten tills den hakar i.

INFO! Beakta anvisningen för pressverktyget.



- Sätt XL-pessringen på presskopplingen. Se till att pessringen sitter korrekt.
- Sätt in leddragbacken för Press Boostern i fästena på pessringen.
- **Genomför två pessningar.**
Genomför återställningsslag om det behövs.
- Öppna leddragbacken och ta bort pessringen.



- Ta bort kontrolldekalen.
- Kopplingen är markerad som pressad.

3.4.6 Täthetskontroll

Installatören måste genomföra ett täthetskontroll innan idrifttagningen.

Genomför det här provet på det färdigställda dock ännu inte täckta systemet.

Följ de gällande riktlinjerna, se ☞ *"Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll"* på sidan 7.

Även för andra installationer än dricksvatten genomförs täthetskontrollen enligt de gällande riktlinjerna, se ☞ *"Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll"* på sidan 7.



Kontrollera också packboxens utvändiga täthet och kulventilens flänsförbindelser. Om läckage inträffar, observera information om yttre täthet, se ☞ *Kapitel 3.5 "Inspektion"* på sidan 31.

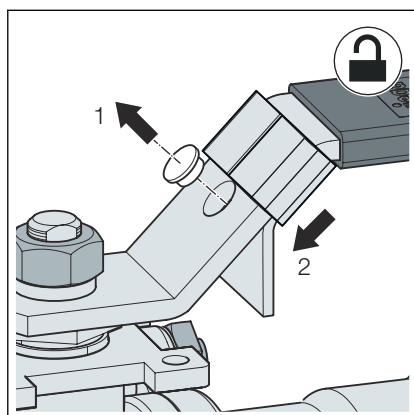
Dokumentera resultatet.



När en täthetskontroll har genomförts med vatten måste anläggningen förbli helt fylld för att undvika korrosion.

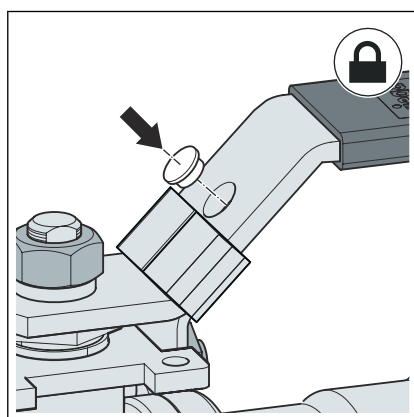
Beakta kraven på påfyllnings- och kompletteringsvattnet enligt de gällande riktlinjerna, se ☞ *"Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll"* på sidan 7.

3.4.7 Stänga kulventilen



Kulventilen kan säkras mot oavsiktlig och/eller obefogad aktivering.

- För kulventilen till önskat läge (öppen/stängd).
- Ta ut säkringspluggarna ur handtaget.
- Låt lägessäkringen haka fast.



- Tryck i säkringspluggarna i handtaget igen.
- Häng alternativt i ett lås för att skydda mot obehörig aktivering.

3.5 Inspektion



Informera din uppdragsgivare eller installationens operatör att anläggningen måste underhållas en gång om året.

Yttre täthet

- Kontrollera tätningen på kulventilen på packboxen och flänsförbindelserna.

Om flänsförbindelsen är otät, dra åt skruvbultarna långsamt korsvis tills läckaget har eliminerats.

Om packboxen är otät, dra åt packboxen långsamt tills läckan har eliminerats, se [☞ Kapitel 3.5.2 "Efterjustera packboxarna" på sidan 38.](#)

- Utför ett funktionstest efter tätning.

Om kulventilen är svår eller omöjlig att använda efter att skruvarna har dragits åt, byt ut tätningarna i mittdelen, se [☞ Kapitel 3.5.1 "Byta O-ringar i mellandelen" på sidan 32.](#)

3.5.1 Byta O-ringar i mellandelen



Reparationsset, modell 4275.9XL, i den dimension som motsvarar kulventilen krävs för byte av O-ring.

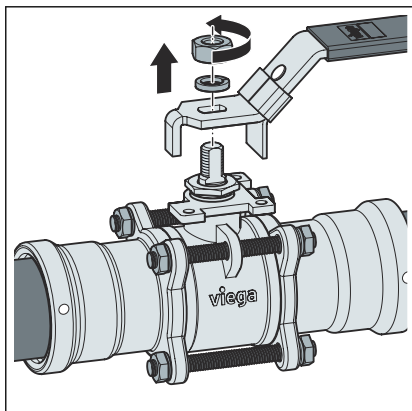


OBS!

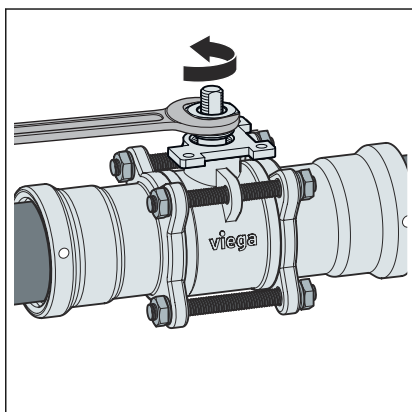
Förvara de inre komponenterna så att de är skyddade från smuts och skador efter demontering.

Kontrollera om invändiga komponenter är smutsiga och skadade innan montering. Rengör komponenterna vid behov.

- Stäng av försörjningsledningen, säkra den mot obehörig öppning och töm rörsektionen.
- Öppna kulventilen.
- Lossa muttern med en fast nyckel.
- Ta av muttern, fjäderringen och handtaget, men släng dem inte.

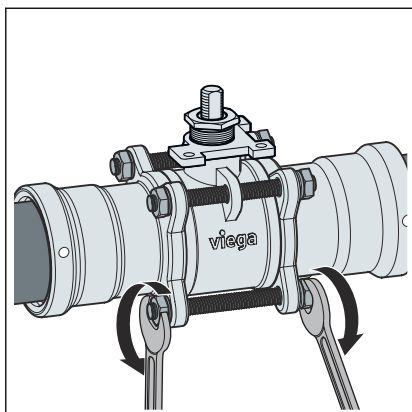


D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	30
3	30
4	36



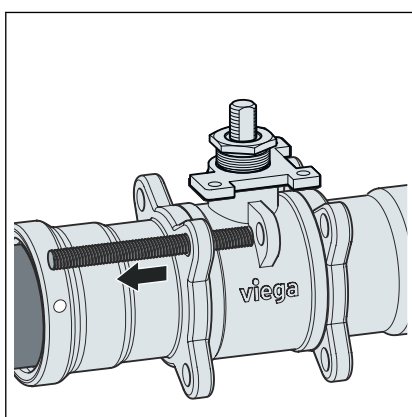
- Lossa packboxen med en fast nyckel.

D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	30
3	30
4	40

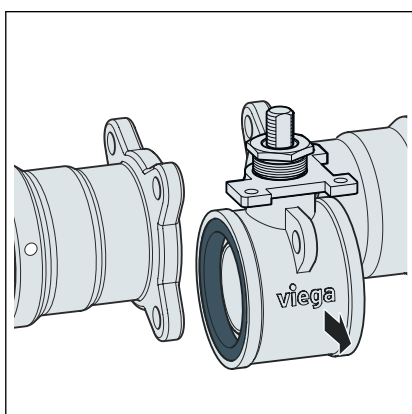


► Lossa flänsförbindelserna.

D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	19
3	22
4	22

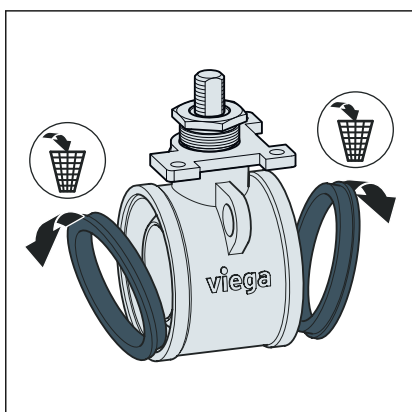


► Ta bort gängbultarna.

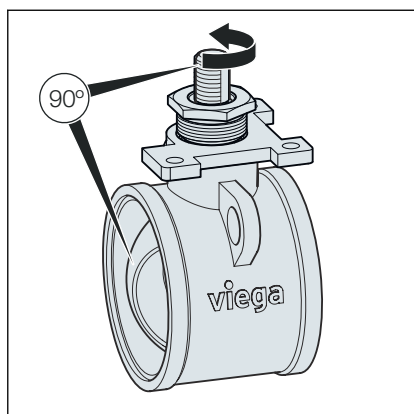


► Ta bort kulventilens mittdel från sidan.

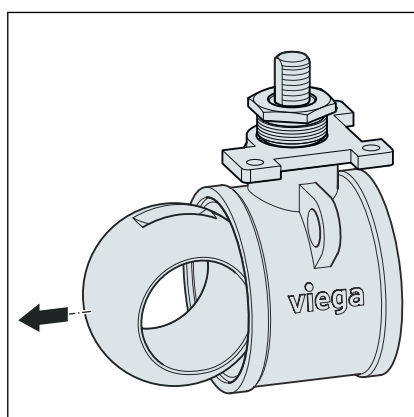
OBS! För att säkerställa kulventilens funktion efter byte av tätningarna måste mittdelen fortsättningsvis monteras i samma läge som innan den demonterades.



► Ta bort de gamla PTFE-tätningarna och kassera dem.

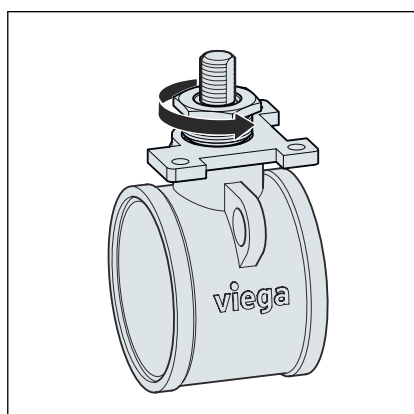


► Vrid kulan 90°.

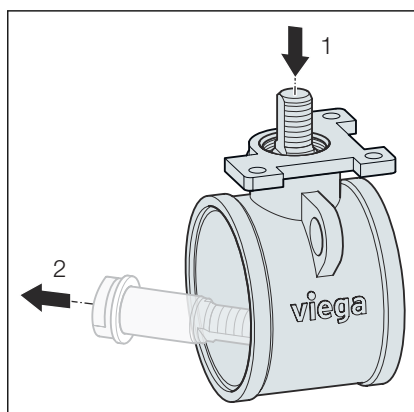


► Ta ut kulan.

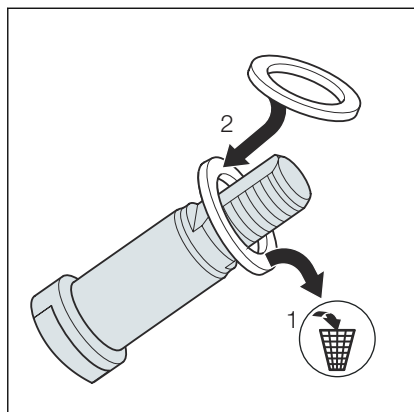
► Rengör kulan.



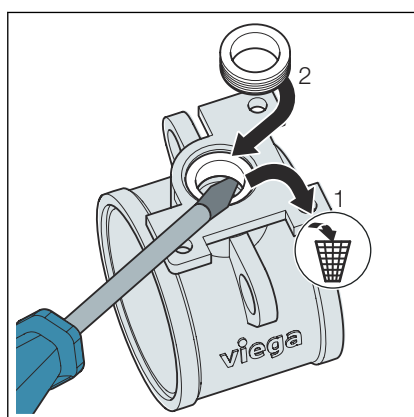
► Skruva loss packboxen.



► Tryck ut växlingsaxeln uppifrån och ner.

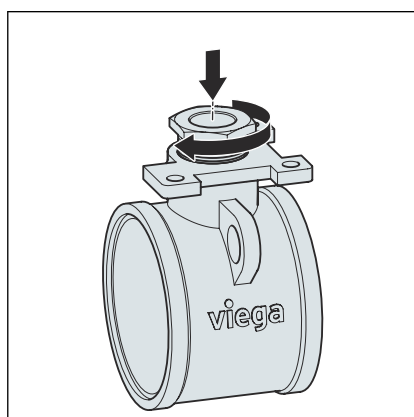


- Byt ut axelns tätning.
- Kasta den gamla tätningen.

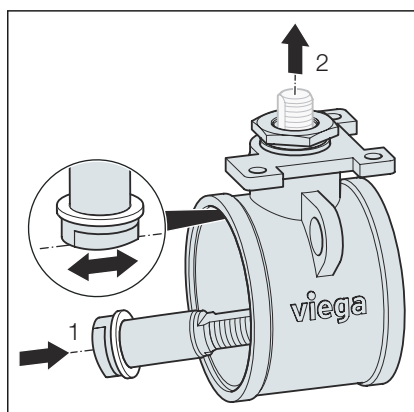


OBS! Tätningen kan inte tas bort utan att förstöras. Kontrollera om det finns en reservtätning före demontering.

- Ta bort tätningen med ett lämpligt verktyg och byt ut den.
- Kasta den gamla tätningen.

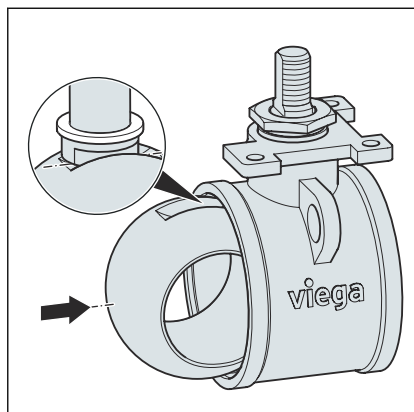


- Dra åt packboxen för hand.

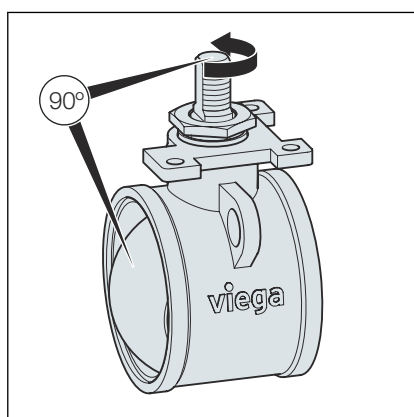


- Sätt i växlingsaxeln med ny tätning underifrån.

INFO! Skaftet måste peka i flödesriktningen.



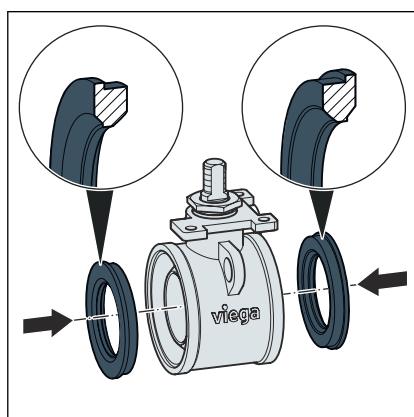
■ Sätt in den rengjorda kulan igen.



■ Vrid kulan 90° (öppna kulventilen).

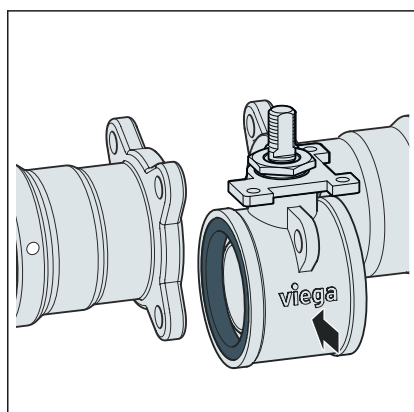
■ Dra åt packboxen ordentligt med en skruvnyckel.

D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	30
3	30
4	40



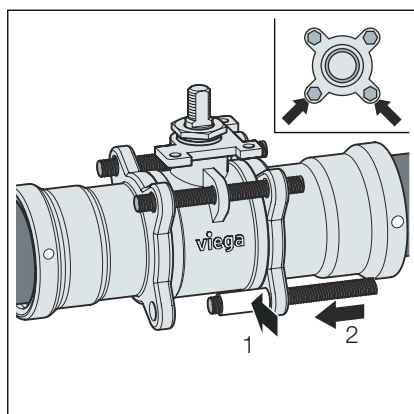
■ Sätt i de nya PTFE-tätningarna i mittdelen.

OBS! Var noga med att sätta i båda tätningarna.



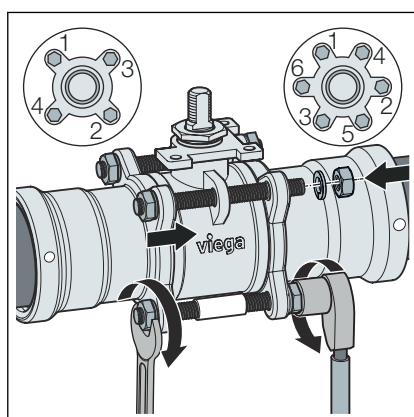
■ Sätt i mellandelen.

OBS! För att säkerställa kulventilens funktion måste mitt-delen monteras i samma läge som när den demonterades.



- Smörj in gängbultarna och sätt i dem med centreringshjälpen.

OBS! Använd centreringshjälpen i botten när kulventilen installeras i horisontellt installationsläge och på baksidan när den installeras vertikalt installationsläge

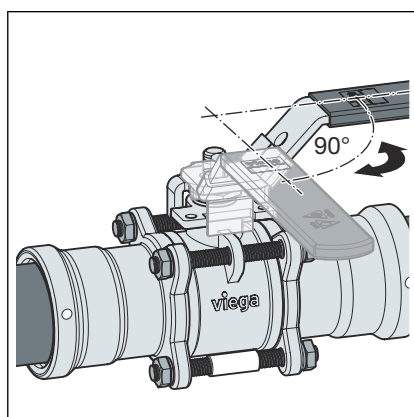


- Dra åt gängbultarna för hand korsvis.

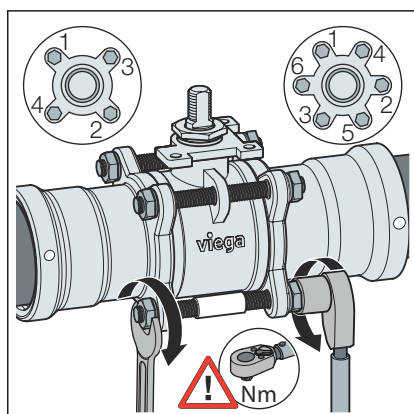
OBS! Var noga med att sätta i brickorna.

Observera ordningsföljden för åtdragning:

- D2½ och D3: Ordningsföljd för fyra gängbultar
- D4: Ordningsföljd för sex gängbultar



- Sätt på handtaget löst.
- För att centrera tätningarna och insatsen, vrid kulan 90° (avstängning stängd).
- Kontrollera om flänsen och mittdelen är i linje.
- Vrid tillbaka kulan 90° (avstängning öppen).
- Ta av handtaget igen.



- Dra åt skruvbultarna korsvis.

Observera maximalt vridmoment vid åtdragning.

OBS!

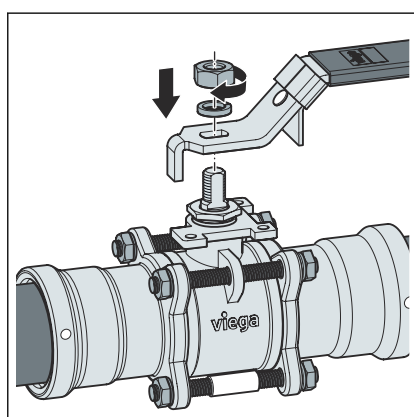
Observera ordningsföljden för åtdragning:

- D2½ och D3: Ordningsföljd för fyra gängbultar
- D4: Ordningsföljd för sex gängbultar

D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	19
3	22
4	22

Vridmoment

Storlek (tum)	2½	3	4
Max. vridmoment: (Nm)	60	60	60



- Montera handtaget.

OBS! För att säkerställa kulventilens funktion måste spaken monteras i samma läge som när den demonterades. Testa funktionen av 90°-rotationen efter montering.

- Sätt på fjäderringen och dra åt muttern med en skruvnyckel. Observera nyckelbredden.

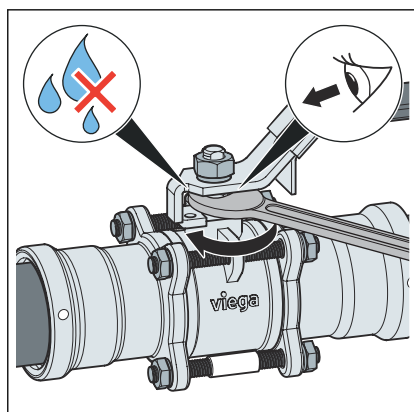
D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	30
3	30
4	36

- Genomför en täthetskontroll efter bytet av mellandelen.

Om packboxen är otät: Dra åt packboxen försiktigt tills läckan är åtgärdad, se **Kapitel 3.5.2 "Efterjustera packboxarna" på sidan 38**.

Om flänsen är otät: Dra åt skruvarna korsvis tills läckaget har åtgärdats.

3.5.2 Efterjustera packboxarna



- Placera skruvnyckeln på packboxen.
- Dra åt packboxen försiktigt tills det inte finns något läckage.
- Testa kulventilens manövreringsmoment.

D [tum]	Nyckelbredd (NB)
2½	30
3	30
4	40

3.6 Avfallshantering

Sortera produkten och förpackningen i respektive materialgrupper (t.ex. papper, metall, plast eller icke-järnmetaller) och avfallshandla enligt gällande nationella lagar.



Viega A/S
info@viega.se
viega.se

SE • 2023-10 • VPN210145

