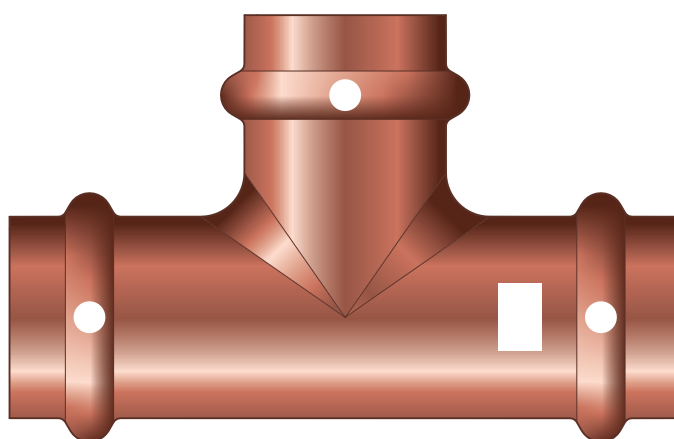
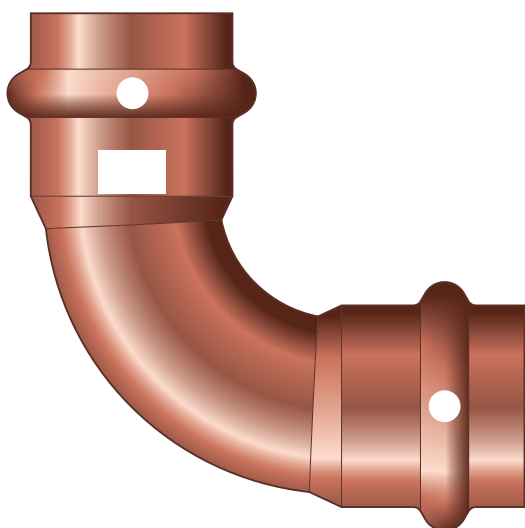
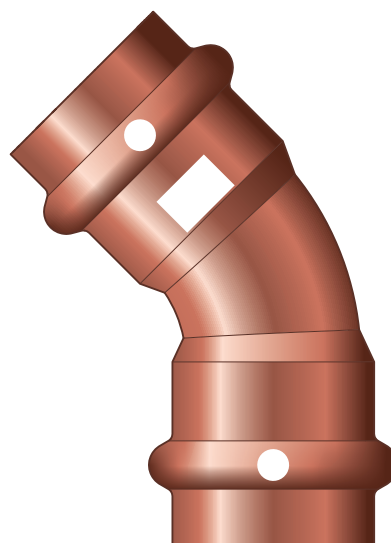
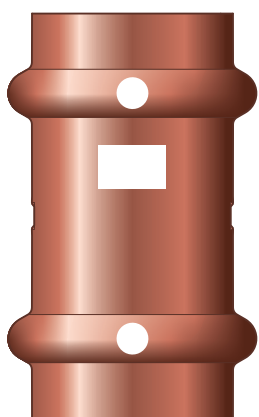


## Gebrauchsanleitung

# Profipress S



Pressverbindersystem aus Kupfer für Kupferrohre

System  
Profipress S

Baujahr (ab)  
01/2008

**viega**

# Inhaltsverzeichnis

|          |                                         |           |
|----------|-----------------------------------------|-----------|
| <b>1</b> | <b>Über diese Gebrauchsanleitung</b>    | <b>3</b>  |
| 1.1      | Zielgruppen                             | 3         |
| 1.2      | Kennzeichnung von Hinweisen             | 3         |
| <b>2</b> | <b>Produktinformation</b>               | <b>4</b>  |
| 2.1      | Normen und Regelwerke                   | 4         |
| 2.2      | Bestimmungsgemäße Verwendung            | 5         |
| 2.2.1    | Einsatzbereiche                         | 5         |
| 2.2.2    | Medien                                  | 6         |
| 2.3      | Produktbeschreibung                     | 6         |
| 2.3.1    | Übersicht                               | 6         |
| 2.3.2    | Rohre                                   | 7         |
| 2.3.3    | Pressverbinder                          | 9         |
| 2.3.4    | Dichtelemente                           | 10        |
| 2.3.5    | Kennzeichnungen an Bauteilen            | 11        |
| 2.4      | Verwendungsinformationen                | 12        |
| 2.4.1    | Korrosion                               | 12        |
| <b>3</b> | <b>Handhabung</b>                       | <b>13</b> |
| 3.1      | Transport                               | 13        |
| 3.2      | Lagerung                                | 13        |
| 3.3      | Montageinformationen                    | 13        |
| 3.3.1    | Montagehinweise                         | 13        |
| 3.3.2    | Potenzialausgleich                      | 14        |
| 3.3.3    | Zulässiger Austausch von Dichtelementen | 14        |
| 3.3.4    | Platzbedarf und Abstände                | 15        |
| 3.3.5    | Benötigtes Werkzeug                     | 17        |
| 3.4      | Montage                                 | 18        |
| 3.4.1    | Dichtelement austauschen                | 18        |
| 3.4.2    | Rohre biegen                            | 19        |
| 3.4.3    | Rohre ablängen                          | 20        |
| 3.4.4    | Rohre entgraten                         | 20        |
| 3.4.5    | Verbindung verpressen                   | 21        |
| 3.4.6    | Flanschverbindungen                     | 22        |
| 3.4.7    | Dichtheitsprüfung                       | 26        |
| 3.5      | Wartung                                 | 26        |
| 3.6      | Entsorgung                              | 27        |

# 1 Über diese Gebrauchsanleitung

Für dieses Dokument bestehen Schutzrechte, weitere Informationen erhalten Sie unter [viega.de/rechtshinweise](http://viega.de/rechtshinweise).

## 1.1 Zielgruppen

Die Informationen in dieser Anleitung richten sich an Heizungs- und Sanitärfachkräfte bzw. an unterwiesenes Fachpersonal.

Für Personen, die nicht über die o. a. Ausbildung bzw. Qualifikation verfügen, sind Montage, Installation und ggf. Wartung dieses Produkts unzulässig. Diese Einschränkung gilt nicht für mögliche Hinweise zur Bedienung.

Der Einbau von Viega Produkten muss unter Einhaltung der allgemein anerkannten Regeln der Technik und der Viega Gebrauchsanleitungen erfolgen.

## 1.2 Kennzeichnung von Hinweisen

Warn- und Hinweistexte sind vom übrigen Text abgesetzt und durch entsprechende Piktogramme besonders gekennzeichnet.



### **GEFAHR!**

Warnt vor möglichen lebensgefährlichen Verletzungen.



### **WARNUNG!**

Warnt vor möglichen schweren Verletzungen.



### **VORSICHT!**

Warnt vor möglichen Verletzungen.



### **HINWEIS!**

Warnt vor möglichen Sachschäden.



Zusätzliche Hinweise und Tipps.

## 2 Produktinformation



### Diese Gebrauchsanleitung enthält Videos

Einige Montage- und Handlungsschritte werden exemplarisch an einem anderen als dem hier beschriebenen Rohrleitungssystem gezeigt, sind aber hier in gleicher Weise gültig.

### 2.1 Normen und Regelwerke

#### Regelwerke aus Abschnitt: Rohre

| Geltungsbereich / Hinweis                                         | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|-------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Zugelassene Kupferrohre                                           | DIN EN 1057                        |
| Zulassung von Pressverbindern für die Verwendung mit Kupferrohren | DVGW-Arbeitsblatt GW 392           |

#### Regelwerke aus Abschnitt: Korrosion

| Geltungsbereich / Hinweis              | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|----------------------------------------|------------------------------------|
| Regelwerk für äußeren Korrosionsschutz | DIN EN 806-2                       |
| Regelwerk für äußeren Korrosionsschutz | DIN 1988-200                       |
| Regelwerk für äußeren Korrosionsschutz | DKI-Informationsdruck i. 160       |

#### Regelwerke aus Abschnitt: Lagerung

| Geltungsbereich / Hinweis                      | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|------------------------------------------------|------------------------------------|
| Anforderungen für die Lagerung der Materialien | DIN EN 806-4, Kapitel 4.2          |

## Regelwerke aus Abschnitt: Flanschverbindung herstellen

| Geltungsbereich / Hinweis                                           | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|---------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Qualifizierung von Personal für die Montage von Flanschverbindungen | VDI-Richtlinie 2290                |
| Ermittlung von Anzugsmomenten                                       | DIN EN 1591-1                      |

## Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung

| Geltungsbereich / Hinweis                                            | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|----------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Prüfung an der fertiggestellten, jedoch noch nicht verdeckten Anlage | DIN EN 12976-1                     |
| Prüfung an der fertiggestellten, jedoch noch nicht verdeckten Anlage | DIN EN 12976-2                     |
| Prüfung an der fertiggestellten, jedoch noch nicht verdeckten Anlage | DKI-Informationsdruck i.160        |

## Regelwerke aus Abschnitt: Wartung

| Geltungsbereich / Hinweis            | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|--------------------------------------|------------------------------------|
| Betrieb und Wartung von Solaranlagen | DKI-Informationsdruck i.160        |

## 2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung



Stimmen Sie die Nutzung des Systems in Anlagen mit Additiven (z. B. Korrosions- oder Frostschutzmittel) im Heizungswasser oder für andere als die beschriebenen Einsatzbereiche und Medien mit Viega ab.

### 2.2.1 Einsatzbereiche

Das Rohrleitungssystem nicht in Trinkwasser- und Gas-Installationen einsetzen.

Das Pressverbindersystem ist für den Nenndruck PN 16 ausgelegt.

Der Einsatz ist u. a. in folgenden Bereichen möglich:

- Solaranlagen
- Fernwärme-Versorgungsanlagen in Sekundärkreisläufen  
(Um sicherzustellen, dass die Anlage gemäß den Vorgaben des Versorgungsunternehmens installiert wird, vor der Installation Rücksprache mit dem Versorgungsunternehmen halten.)
- Niederdruckdampf-Anlagen
- Kühlwasserleitungen (geschlossener Kreislauf)

Für Informationen über Einsatzbereiche der Dichtelemente siehe  
 ↗ Kapitel 2.3.4 „Dichtelemente“ auf Seite 10.

## 2.2.2 Medien

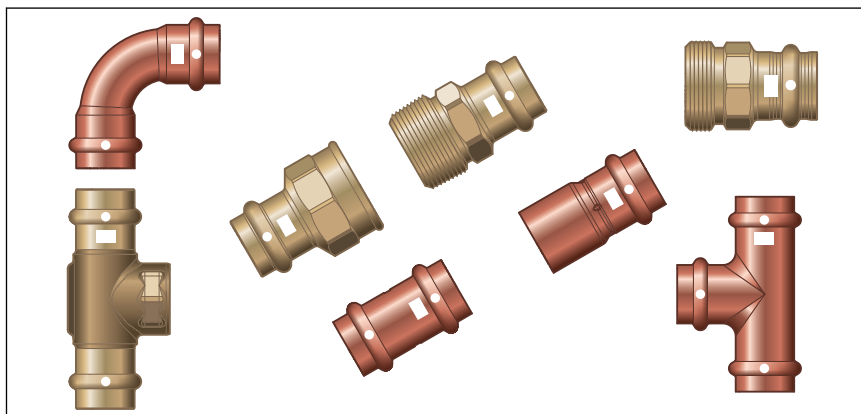
Das System ist u. a. für folgende Medien geeignet:

- Frostschutzmittel, Kühlsolen bis zu einer Konzentration von 50 %
- Dampf in Niederdruckdampf-Anlagen

## 2.3 Produktbeschreibung

### 2.3.1 Übersicht

Das Rohrleitungssystem besteht aus Pressverbindern für Kupferrohre und den dazu passenden Presswerkzeugen.



**Abb. 1: Profipress S-Pressverbinder**

Die Systemkomponenten sind in folgenden Dimensionen verfügbar:  
 d12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35.



Für Dimensionen über 35 mm können Profipress-Verbinders mit FKM-Dichtelementen ausgestattet werden.

## 2.3.2 Rohre

Es dürfen nur Kupferrohre verwendet werden, die den geltenden Regelwerken entsprechen, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Rohre“ auf Seite 4:

### Kupferrohre in Solaranlagen

| d x s [mm] | Volumen pro Meter Rohr [l/m] | Rohrgewicht [kg/m] |
|------------|------------------------------|--------------------|
| 12 x 0,7   | 0,09                         | 0,22               |
| 12 x 1,0   | 0,08                         | 0,31               |
| 15 x 0,8   | 0,14                         | 0,32               |
| 15 x 1,0   | 0,13                         | 0,39               |
| 18 x 0,8   | 0,13                         | 0,39               |
| 18 x 1,0   | 0,20                         | 0,48               |
| 22 x 1,0   | 0,31                         | 0,59               |
| 28 x 1,0   | 0,53                         | 0,76               |
| 35 x 1,2   | 0,84                         | 1,13               |
| 42 x 1,2   | 1,23                         | 1,37               |
| 54 x 1,5   | 2,04                         | 2,20               |

### Rohrleitungsführung und Befestigung

Bei Solaranlagen müssen u. a. folgende Hinweise zur Rohrleitungsführung beachtet werden:

- Die Vorlaufleitung mit Steigung und den Rücklauf mit Gefälle erstellen, damit die Anlage entleert werden kann.
- Bei Entleerung muss die Wärmeträgerflüssigkeit in einem geeigneten Behälter aufgefangen werden.

Zur Befestigung der Rohre nur Rohrschellen mit Schallschutzeinlagen verwenden.

Beachten Sie die allgemeinen Regeln der Befestigungstechnik:

- Befestigte Rohrleitungen nicht als Halterung für andere Rohrleitungen und Bauteile benutzen.
- Keine Rohrhaken verwenden.
- Abstand zu Pressverbindern einhalten.
- Ausdehnungsrichtung beachten – Fix- und Gleitpunkte planen.

Die Rohrleitungen so befestigen und vom Baukörper entkoppeln, dass sie keinen Körperschall infolge thermischer Längenveränderungen sowie möglicher Druckschläge auf den Baukörper oder andere Bauteile übertragen können.

Folgende Befestigungsabstände einhalten:

### Abstand zwischen den Rohrschellen

| d [mm] | Befestigungsabstand der Rohrschellen [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                                     |

### Längenausdehnung

Rohrleitungen dehnen sich bei Erwärmung aus. Die Wärmeausdehnung ist materialabhängig. Längenänderungen führen zu Spannungen innerhalb der Installation. Diese Spannungen müssen durch geeignete Maßnahmen ausgeglichen werden.

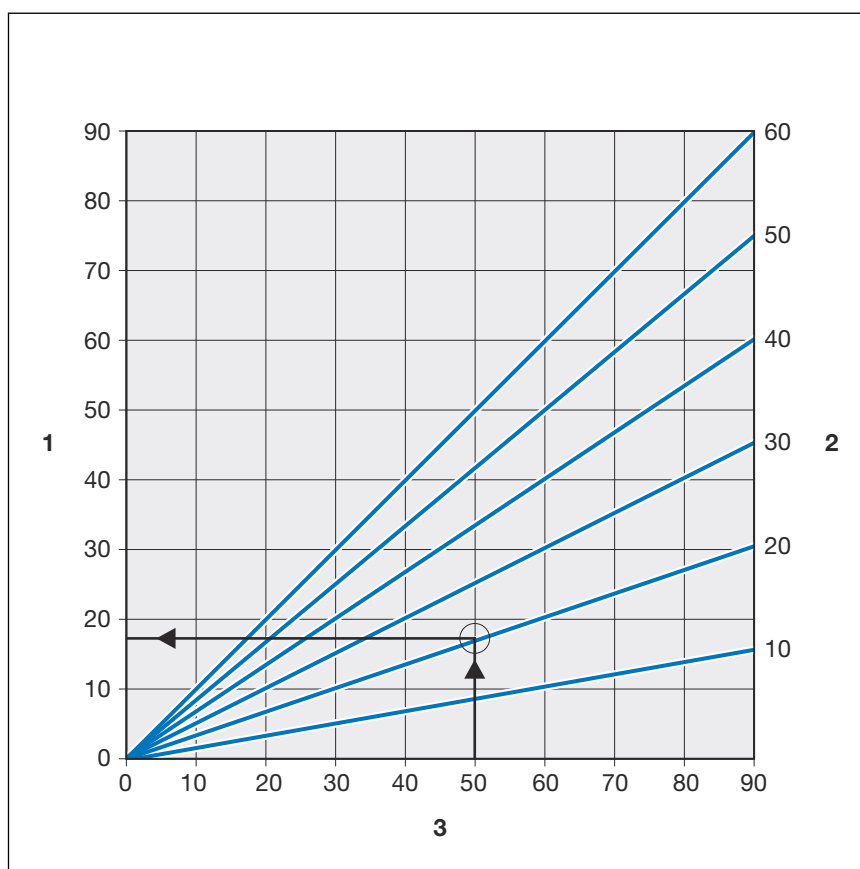
Bewährt haben sich:

- Fix- und Gleitpunkte
- Dehnungsausgleichsstrecken (Biegeschenkel)
- Kompensatoren

### Wärmeausdehnungskoeffizient

| Material | Wärmeausdehnungskoeffizient $\alpha$ [mm/mK] | Beispiel:<br>Längenausdehnung bei<br>Rohrlänge = 20 m und<br>$\Delta T = 50 \text{ K}$<br>[mm] |
|----------|----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kupfer   | 0,0166                                       | 16,6                                                                                           |





**Abb. 2: Längenausdehnung von Kupferrohren**

1 - Längenausdehnung  $\rightarrow \Delta l$  [mm]

2 - Rohrlänge  $\rightarrow l_0$  [m]

3 - Temperaturdifferenz  $\rightarrow \Delta\theta$  [K]

Die Längenausdehnung  $\Delta l$  lässt sich aus dem Diagramm ablesen oder kann mit folgender Formel rechnerisch ermittelt werden:

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

### 2.3.3 Pressverbinder

Die Pressverbinder im Profipress S-System bestehen aus folgenden Materialien:

- Kupfer
- Rotguss/Siliziumbronze

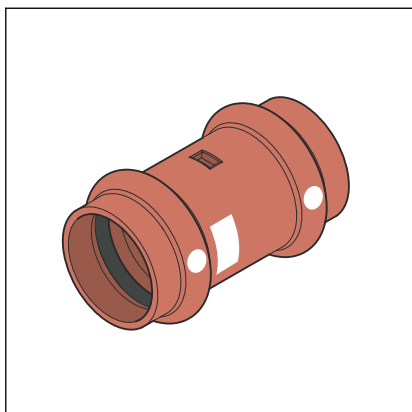


Abb. 3: Pressverbinder

### SC-Contur

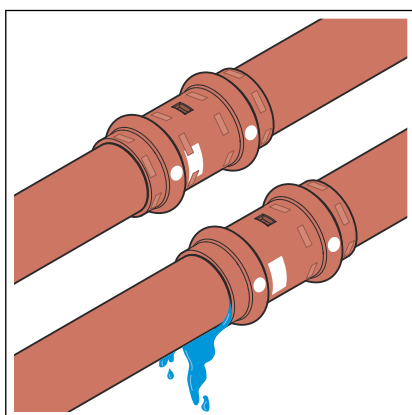


Abb. 4: SC-Contur

Viega Pressverbinder verfügen über die SC-Contur. Die SC-Contur ist eine vom DVGW zertifizierte Sicherheitstechnik und sorgt dafür, dass der Pressverbinder im unverpressten Zustand undicht ist. So fallen versehentlich nicht verpresste Verbindungen bei der Dichtheitsprüfung auf.

Viega gewährleistet, dass versehentlich nicht verpresste Verbindungen bei der Dichtheitsprüfung sichtbar werden:

- bei der nassen Dichtheitsprüfung im Druckbereich von 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- bei der trockenen Dichtheitsprüfung im Druckbereich von 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

### 2.3.4 Dichtelemente

Die Pressverbinder sind werkseitig mit FKM-Dichtelementen ausgestattet.

Liegt zum Zeitpunkt der Verlegung der Anschlussleitung zum Einsatzbereich der Solarthermie der Kollektortyp (Flach-/Vakuum-Röhrenkollektoren) noch nicht fest, empfiehlt Viega FKM-Dichtelemente in den Pressverbindern zu verwenden.

#### Einsatzbereich des FKM-Dichtelements

| Einsatzbereich                    | Solaranlagen   | Niederdruckdampf-Anlagen |
|-----------------------------------|----------------|--------------------------|
| Anwendung                         | Solarkreislauf | —                        |
| Betriebstemperatur [ $T_{\max}$ ] | 1)             | 120 °C                   |

<sup>1)</sup> Abstimmung mit Viega erforderlich.

<sup>2)</sup> siehe auch Dokument „Einsatzbereiche metallener Installationssysteme“ auf der Viega Website

| Einsatzbereich                    | Solaranlagen                              | Niederdruckdampf-Anlagen |
|-----------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------|
| Betriebsdruck [P <sub>max</sub> ] | 0,6 MPa (6 bar)                           | < 0,1 MPa (1 bar)        |
| Bemerkungen                       | Für Flach-/Vakuum-Röhrenkollektoren<br>2) | 2)                       |

<sup>1)</sup> Abstimmung mit Viega erforderlich.

<sup>2)</sup> siehe auch Dokument „Einsatzbereiche metallener Installationssysteme“ auf der Viega Website



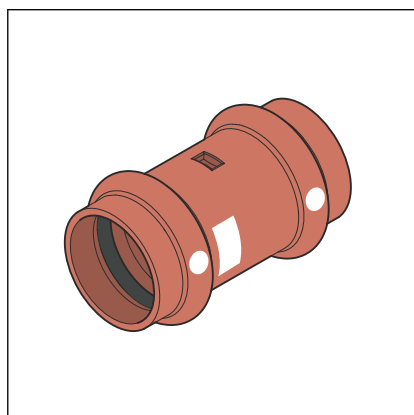
Die Dichtwerkstoffe des Pressverbindersystems unterliegen einer thermischen Alterung, die von der Medientemperatur und der Betriebsdauer abhängig ist. Je höher die Medientemperatur, desto schneller schreitet die thermische Alterung des Dichtwerkstoffs voran. Bei speziellen Betriebsbedingungen, z. B. bei industriellen Wärmerückgewinnungsanlagen, ist ein Abgleich der Angaben des Apparateherstellers mit den Angaben über das Pressverbindersystem erforderlich.

Vor dem Einsatz des Pressverbindersystems außerhalb der beschriebenen Einsatzbereiche oder bei Zweifeln über die richtige Werkstoffauswahl wenden Sie sich an Viega.

## 2.3.5 Kennzeichnungen an Bauteilen

### Kennzeichnungen an Pressverbindern

Die Pressverbinder sind mit einem farbigen Punkt markiert. Der Punkt kennzeichnet die SC-Contur, an der bei einer versehentlich nicht verpressten Verbindung das Prüfmedium austritt.



Die Pressverbinder sind folgendermaßen gekennzeichnet:

- weißer Punkt
- weißes Rechteck mit FKM-Schriftzug

Abb. 5: Kennzeichnung

## 2.4 Verwendungsinformationen

### 2.4.1 Korrosion



Verzinkte Bauteile dürfen nicht in Solaranlagen eingesetzt werden.

Frei verlegte Rohrleitungen und Armaturen in Räumen benötigen im Normalfall keinen äußeren Korrosionsschutz.

Ausnahmen bestehen in folgenden Fällen:

- Kontakt zu aggressiven Baustoffen, wie nitrit- oder ammoniumhaltigen Materialien
- in aggressiver Umgebung

Wenn ein äußerer Korrosionsschutz erforderlich ist, die geltenden Richtlinien beachten, siehe ☞ „*Regelwerke aus Abschnitt: Korrosion*“ auf Seite 4.

## 3 Handhabung

### 3.1 Transport

Beim Transport von Rohren Folgendes beachten:

- Rohre nicht über Ladekanten ziehen. Die Oberfläche könnte beschädigt werden.
- Rohre beim Transport sichern. Durch Verrutschen könnten die Rohre verbiegen.
- Schutzkappen an Rohrenden nicht beschädigen und erst unmittelbar vor der Montage entfernen. Beschädigte Rohrenden dürfen nicht mehr verpresst werden.



Beachten Sie ergänzend die Angaben des Rohrherstellers.

### 3.2 Lagerung

Bei der Lagerung die Anforderungen der geltenden Richtlinien beachten, siehe  „Regelwerke aus Abschnitt: Lagerung“ auf Seite 4:

- Komponenten sauber und trocken lagern.
- Komponenten nicht direkt auf dem Boden lagern.
- Mindestens drei Auflagepunkte für die Lagerung von Rohren schaffen.
- Unterschiedliche Rohrgrößen möglichst getrennt lagern.  
Wenn keine getrennte Lagerung möglich ist, kleine Größen auf großen Größen lagern.



Beachten Sie ergänzend die Angaben des Rohrherstellers.

### 3.3 Montageinformationen

#### 3.3.1 Montagehinweise

##### Systemkomponenten prüfen

Durch Transport und Lagerung können Systemkomponenten beschädigt worden sein.

- Alle Teile prüfen.
- Beschädigte Komponenten austauschen.

- Beschädigte Komponenten nicht reparieren.
- Verschmutzte Komponenten dürfen nicht installiert werden.



Dichten Sie Gewindeverbindungen in Solaranlagen nicht mit Teflon®-Band ab, da durch das veränderte Kriechverhalten von Wasser-Glykol-Gemischen schleichende Undichtigkeiten entstehen können.

Verwenden Sie stattdessen fachgerecht hergestellte Hanfpackungen.

### 3.3.2 Potenzialausgleich



#### **GEFAHR!** **Gefahr durch elektrischen Strom**

Ein Stromschlag kann zu Verbrennungen und schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

Da alle Rohrleitungssysteme aus Metall elektrisch leitend sind, kann ein versehentlicher Kontakt mit einem Netzspannung führenden Teil dazu führen, dass das ganze Rohrleitungssystem und angeschlossene metallische Komponenten (z. B. Heizkörper) unter Spannung stehen.

- Lassen Sie Arbeiten an der Elektrik nur durch Elektro-Fachhandwerker durchführen.
- Binden Sie Rohrleitungssysteme aus Metall immer in den Potenzialausgleich mit ein.



Der Errichter der elektrischen Anlage ist dafür verantwortlich, dass der Potenzialausgleich überprüft bzw. sichergestellt wird.

### 3.3.3 Zulässiger Austausch von Dichtelementen



#### **Wichtiger Hinweis**

Dichtelemente in Pressverbindern sind mit ihren werkstoff-spezifischen Eigenschaften auf die jeweiligen Medien bzw. Einsatzbereiche der Rohrleitungssysteme abgestimmt und im Regelfall nur dafür zertifiziert.

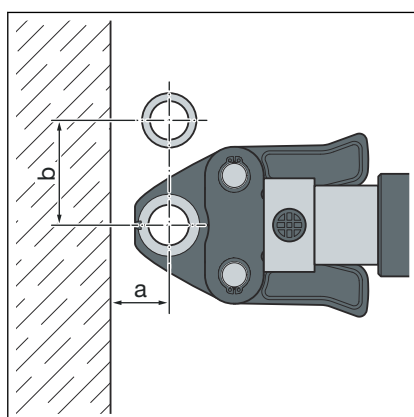
Der Austausch eines Dichtelements ist grundsätzlich zulässig. Das Dichtelement muss gegen ein bestimmungsgemäßes Ersatzteil für den vorgesehenen Verwendungszweck ausgetauscht werden *↪ Kapitel 2.3.4 „Dichtelemente“ auf Seite 10*. Die Verwendung anderer Dichtelemente ist nicht zulässig.

In folgenden Situationen ist der Austausch eines Dichtelements zulässig:

- wenn das Dichtelement im Pressverbinder offensichtlich beschädigt ist und gegen ein werkstoffgleiches Viega Ersatz-Dichtelement ausgetauscht werden soll
- wenn in Profipress-Verbindern ein EPDM-Dichtelement gegen ein FKM-Dichtelement (höhere Temperaturbeständigkeit, z. B. für industriellen Einsatz) ausgetauscht werden soll

### 3.3.4 Platzbedarf und Abstände

#### Pressen zwischen Rohrleitungen

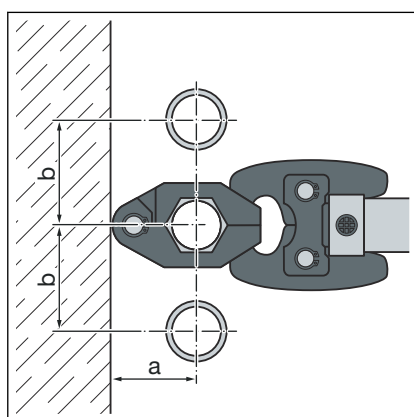


Platzbedarf PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

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

Platzbedarf Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

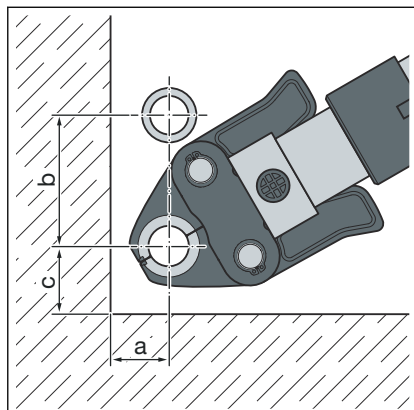
| d      | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 | 25 |
| b [mm] | 55 | 60 | 60 | 65 | 65 | 65 |



Platzbedarf Pressring

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

## Pressen zwischen Rohr und Wand

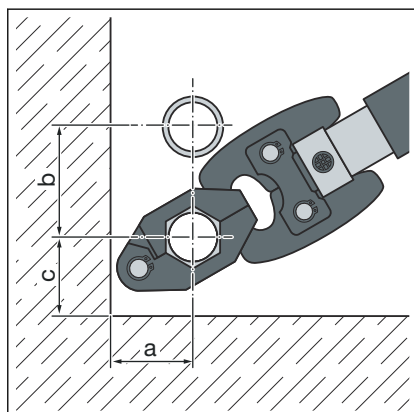


Platzbedarf PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B, 6 Plus

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

Platzbedarf Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

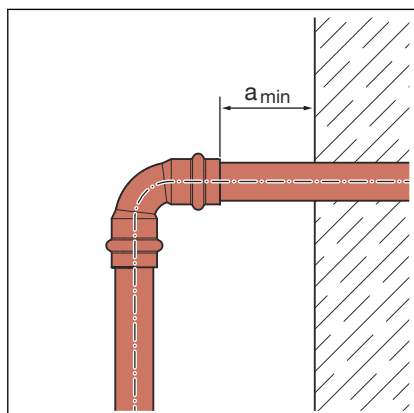
| d      | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| b [mm] | 70 | 70 | 70 | 75 | 80 | 80 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |



Platzbedarf Pressring

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

## Abstand zu Wänden



Mindestabstand bei d 12–35

| Pressmaschine                            | a <sub>min</sub> [mm] |
|------------------------------------------|-----------------------|
| PT1                                      | 45                    |
| Typ 2 (PT2)                              | 50                    |
| Typ PT3-EH                               |                       |
| Typ PT3-AH                               |                       |
| Pressgun 4E / 4B                         |                       |
| Pressgun 5                               |                       |
| Pressgun 6 / 6 Plus                      | 35                    |
| Picco / Pressgun Picco                   |                       |
| Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus |                       |

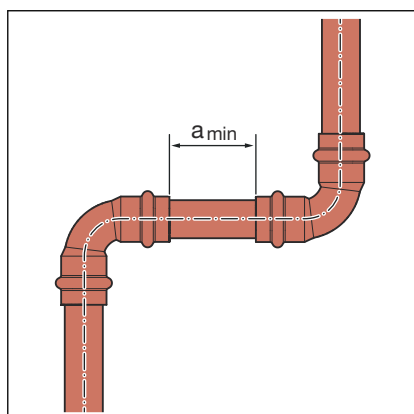


## Abstand zwischen den Verpressungen



### HINWEIS! Undichte Pressverbindungen durch zu kurze Rohre

Wenn zwei Pressverbinder auf einem Rohr ohne Abstand aneinandergesetzt werden sollen, darf das Rohr nicht zu kurz sein. Wenn das Rohr bei der Verpressung nicht bis zur vorgesehenen Einstecktiefe im Pressverbinder steckt, kann die Verbindung undicht werden.



| d                      | 12 | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|------------------------|----|----|----|----|----|----|
| Min-destabstand a [mm] | 0  | 0  | 0  | 0  | 0  | 10 |

## Z-Maße

Die Z-Maße finden Sie auf der entsprechenden Produktseite im Online-Katalog.

### 3.3.5 Benötigtes Werkzeug

Für die Herstellung einer Pressverbindung werden folgende Werkzeuge benötigt:

- Rohrabschneider oder feinzahnige Metallsäge
- Entgrater und Farbstift zum Anzeichnen
- Pressmaschine mit konstanter Presskraft
- Pressbacke oder Pressring mit dazugehöriger Gelenkzugbacke, passend für den Rohrdurchmesser und mit geeignetem Profil

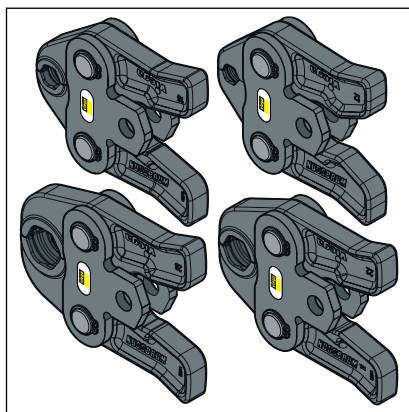


Abb. 6: Pressbacken



### Zur Verpressung empfiehlt Viega die Verwendung von Viega Systemwerkzeugen.

Die Viega Systempresswerkzeuge wurden speziell für die Verarbeitung der Viega Pressverbindersysteme entwickelt und darauf abgestimmt.

## 3.4 Montage

### Instruktionsvideo



Link zum Video:

*Pressverbindersystem verpressen*

### 3.4.1 Dichtelement austauschen



Liegt zum Zeitpunkt der Verlegung der Anschlussleitung zum Einsatzbereich der Solarthermie der Kollektortyp (Flach-/Vakuum-Röhrenkollektoren) noch nicht fest, empfiehlt Viega FKM-Dichtelemente in den Pressverbindern zu verwenden. Das Kapitel *↗ Kapitel 2.3.4 „Dichtelemente“ auf Seite 10* beachten.

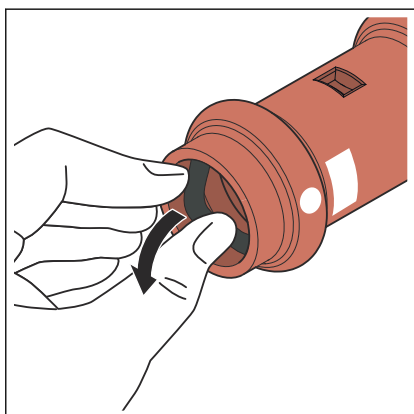
### Dichtelement entfernen



Verwenden Sie keine spitzen oder scharfkantigen Gegenstände zum Entfernen des Dichtelements, die das Dichtelement oder die Sicke beschädigen können.

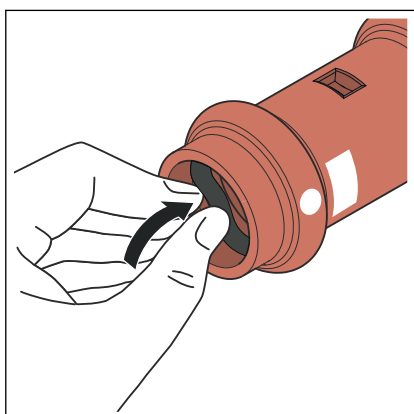


Liegt zum Zeitpunkt der Verlegung der Anschlussleitung zum Einsatzbereich der Solarthermie der Kollektortyp (Flach-/Vakuum-Röhrenkollektoren) noch nicht fest, empfiehlt Viega FKM-Dichtelemente in den Pressverbindern zu verwenden. Das Kapitel  Kapitel 2.3.4 „Dichtelemente“ auf Seite 10 beachten.



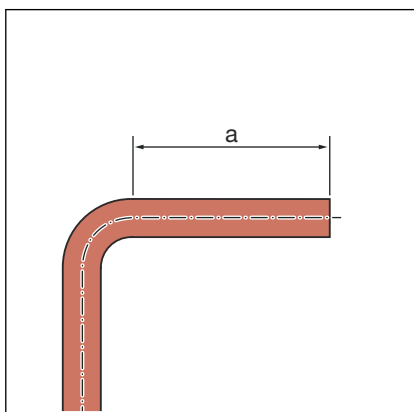
➤ Das Dichtelement aus der Sicke entfernen.

#### Dichtelement einsetzen



- Ein neues, unbeschädigtes Dichtelement in die Sicke einsetzen.
- Sicherstellen, dass sich das Dichtelement vollständig in der Sicke befindet.

### 3.4.2 Rohre biegen



Kupferrohre in den Größen d12, 15, 18, 22 und 28 können kalt mit handelsüblichen Biegevorrichtungen (Radius mindestens  $3,5 \times d$ ) gebogen werden.

Die Rohrenden (a) müssen mindestens 50 mm lang sein, damit die Pressverbinder korrekt aufgesteckt werden können.

### 3.4.3 Rohre ablängen



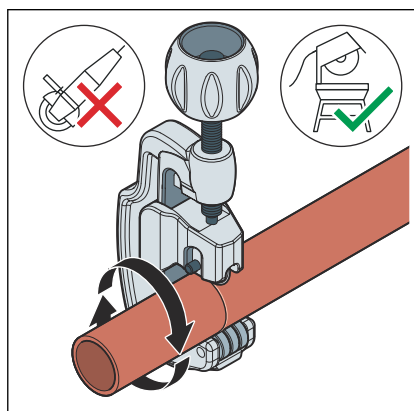
#### **HINWEIS!** **Undichte Pressverbindungen durch beschädigtes Material!**

Durch beschädigte Rohre oder Dichtelemente können Pressverbindungen undicht werden.

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Beschädigungen an Rohren und Dichtelementen zu vermeiden:

- Verwenden Sie zum Ablängen keine Trennscheiben (Winkelschleifer) oder Schneidbrenner.
- Verwenden Sie keine Fette und Öle (wie z. B. Schneidöl).

Für Informationen zu Werkzeugen siehe auch [Kapitel 3.3.5 „Benötigtes Werkzeug“](#) auf Seite 17.



- Das Rohr mit einem Rohrabschneider oder einer feinzahnigen Metallsäge möglichst rechtwinklig durchtrennen, um eine vollständige und gleichmäßige Rohreinstecktiefe sicherzustellen.

Riefen auf der Rohroberfläche vermeiden.

### 3.4.4 Rohre entgraten

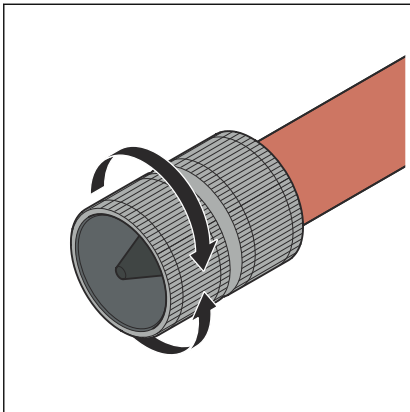
Die Rohrenden müssen nach dem Kürzen innen und außen sorgfältig entgratet werden.

Durch das Entgraten wird vermieden, dass das Dichtelement beschädigt wird oder der Pressverbinder bei der Montage verkantet. Viega empfiehlt, einen Entgrater zu verwenden (Modell 2292.2).



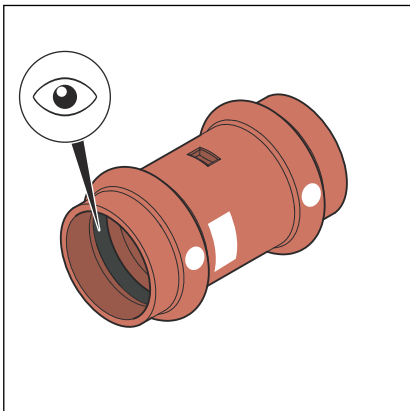
#### **HINWEIS!** **Beschädigung durch falsches Werkzeug!**

Benutzen Sie zum Entgraten keine Schleifscheiben oder ähnliches Werkzeug. Die Rohre können dadurch beschädigt werden.



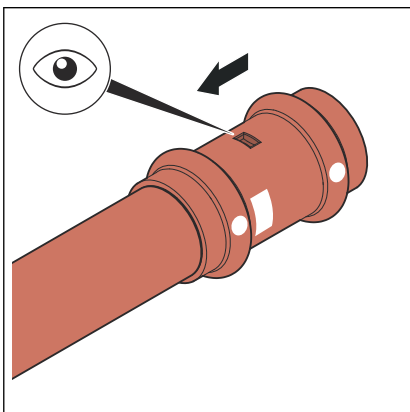
► Das Rohr innen und außen entgraten.

### 3.4.5 Verbindung verpressen

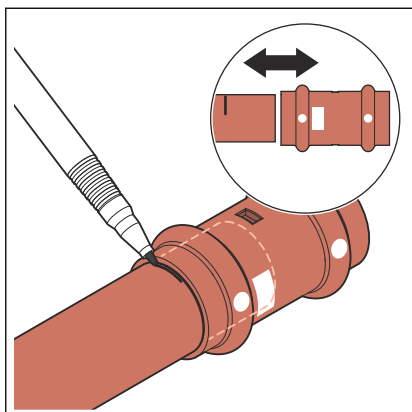


Voraussetzungen:

- Das Rohrende ist nicht verbogen oder beschädigt.
- Das Rohr ist entgratet.
- Im Pressverbinder befindet sich das richtige Dichtelement.
- Das Dichtelement ist unbeschädigt.
- Das Dichtelement befindet sich vollständig in der Sicke.

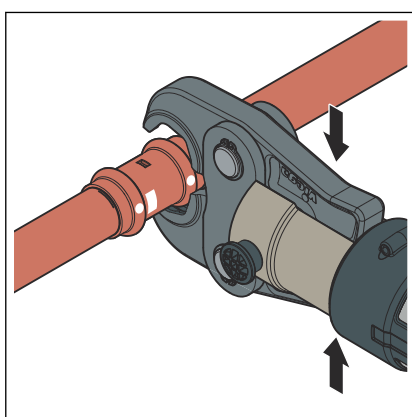


► Den Pressverbinder bis zum Anschlag auf das Rohr schieben.

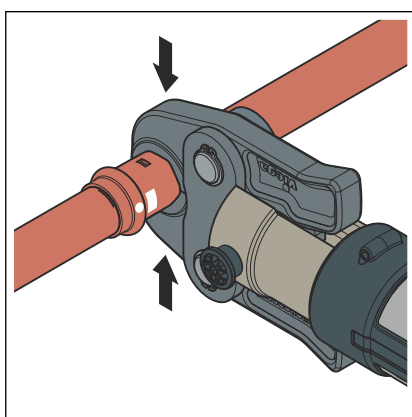


- Die Einstecktiefe markieren und durch vollständiges Abziehen und erneutes Aufstecken des Pressverbinders kontrollieren.
- Die Pressbacke in die Pressmaschine einsetzen und den Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.

**INFO! Beachten Sie die Anleitung des Presswerkzeugs.**



- Die Pressbacke öffnen und rechtwinklig auf den Pressverbinder setzen.
- Die Einstecktiefe anhand der Markierung kontrollieren.
- Sicherstellen, dass die Pressbacke mittig auf der Sicke des Pressverbinders sitzt.



- Den Pressvorgang durchführen.
- Die Pressbacke öffnen und entfernen.
- Die Verbindung ist verpresst.

### 3.4.6 Flanschverbindungen

Im gezeigten Pressverbindersystem sind Flanschverbindungen in den Größen 28 bis 54 mm möglich.

Die Montage von Flanschverbindungen darf nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Die Qualifizierung von Personal für die Montage von Flanschverbindungen kann z. B. in Anlehnung an geltende Richtlinien erfolgen, siehe ☞ „*Regelwerke aus Abschnitt: Flanschverbindung herstellen*“ auf Seite 5.

- Ein entsprechender Ausbildungsabschnitt zur sachgerechten Flanschverbindungsmontage in der beruflichen Ausbildung (des Arbeits-/Fachpersonals) mit qualifiziertem Abschluss sowie eine erfolgreiche regelmäßige Anwendung gelten als hinreichender Nachweis.
- Anderen Mitarbeitern ohne entsprechende fachspezifische Ausbildung (z. B. Betriebspersonal), die Flanschverbindungen montieren, muss durch theoretische und praktische Schulungsmaßnahmen Sachkunde vermittelt werden, dies muss dokumentiert werden.

## Unterlegscheiben

Die Vorteile beim Einsatz von gehärteten Unterlegscheiben sind:

- Definierte Reibfläche bei der Montage.
- Definierte Rauigkeit bei der Berechnung und dadurch Reduzierung der Streuweiten des Anzugsmoments, wodurch rechnerisch eine größere Sechskantschraubenkraft erzielt werden kann.

## Flanschverbindung herstellen

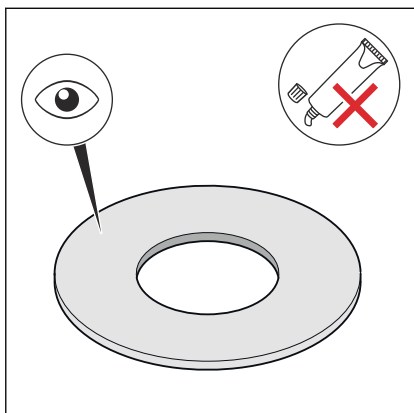


Stellen Sie immer erst die Flanschverbindung und dann die Pressverbindung her.

- Gegebenenfalls vorhandene temporäre Beschichtungen auf den Flanschdichtflächen vor der Montage rückstandsfrei entfernen, dazu Reinigungsmittel und eine geeignete Drahtbürste verwenden.

**HINWEIS! Beim Austausch von Dichtungen darauf achten, die alte Dichtung vollständig von der Flanschdichtfläche zu entfernen, ohne die Flanschdichtfläche zu beschädigen.**

- Darauf achten, dass die Flanschdichtflächen sauber, unbeschädigt und eben sind. Insbesondere dürfen keine radial verlaufenden Oberflächenbeschädigungen wie Riefen oder Schlagstellen vorhanden sein.



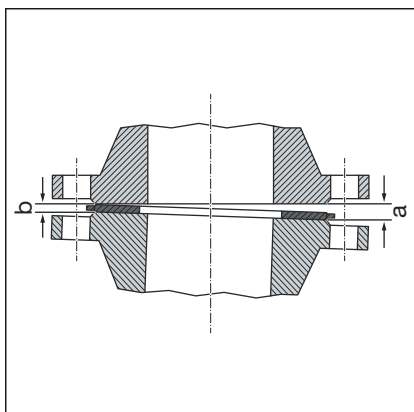
- Bei der Demontage ausgebaute Sechskantschrauben, Muttern und Unterlegscheiben bei Beschädigungen durch neue ersetzen.
- Die Dichtung muss sauber, unbeschädigt und trocken sein. Keine Haftmittel und Montagepasten für Dichtungen verwenden.
- Gebrauchte Dichtungen nicht wiederverwenden.
- Keine Dichtungen mit Knickstellen verwenden, da sie ein Sicherheitsrisiko darstellen.
- Sicherstellen, dass Dichtungen frei von Fehlern und Mängeln sind und die Herstellerinformationen eingehalten werden.
- Die folgenden Flanschelemente mit geeignetem Schmiermittel schmieren:
  - Sechskantschraubengewinde
  - Unterlegscheibe
  - Mutternaufgabe

**HINWEIS! Die Herstellerinformation zu Einsatz- und Temperaturbereich des Schmiermittels beachten.**

#### Dichtelement einbauen und zentrieren

Die richtige Montage von Flanschverbindungen setzt parallel fluchtende Flanschblätter ohne Mittenversatz voraus, die ein positionsgerechtes Einbringen des Dichtelements ohne Beschädigung erlauben.

- Die Dichtflächen so weit auseinanderdrücken, dass die Dichtung ohne Kraftaufwand und unbeschädigt eingebracht werden kann.



Die Klaffung (Nichtparallelität der Dichtflächen) vor dem Anziehen der Sechskantschrauben ist unbedenklich, wenn die zulässige Klaffung nicht überschritten wird.

- Die Klaffung von der klaffenden Seite (a) aus beseitigen.
- Im Zweifelsfall die Flansche ohne Einlegen einer Dichtung versuchsweise durch Anziehen der Sechskantschrauben beiziehen, um eine Parallelität und Dichtflächenabstand von ca. 10 % des Nenndrehmoments zu erreichen.
- Die Klaffung ist unzulässig, wenn die Flanschposition nicht ohne hohen Kraftaufwand erreicht werden kann.



## Systematik für das Anziehen von Sechskantschrauben

- Die Reihenfolge, mit der die Sechskantschrauben und Muttern angezogen werden, hat einen wesentlichen Einfluss auf die Kraftverteilung, die auf die Dichtung wirkt (Flächenpressung). Falsches Anziehen führt zu einer hohen Streuung der Vorspannkräfte und kann zu Unterschreitung der erforderlichen Mindestflächenpressung bis zur Undichtigkeit führen.
- Nach dem Anziehen der Mutter sollten wenigstens zwei, aber nicht mehr als fünf Gewindegänge am Sechskantschraubenende überstehen.
- Die Sechskantschrauben von Hand vormontieren, dabei Folgendes beachten:
  - Die Sechskantschrauben so einbauen, dass alle Sechskantschraubenköpfe auf einer Flanschseite angeordnet sind.
  - Bei horizontal angeordneten Flanschen die Sechskantschrauben von oben durchstecken.
  - Schwergängige Sechskantschrauben durch leichtgängige ersetzen.
- Der gleichzeitige Einsatz mehrerer Anzugswerkzeuge ist möglich.

## Anzugsreihenfolge

- Alle Sechskantschrauben über Kreuz mit 30 % des Sollanzugsmoments anziehen.
- Alle Sechskantschrauben wie in Schritt 1 mit 60 % des Sollanzugsmoments anziehen.
- Alle Sechskantschrauben wie in Schritt 1 mit 100 % des Sollanzugsmoments anziehen.
- Alle Sechskantschrauben nochmals mit vollem Sollanzugsmoment umlaufend nachziehen. Diesen Vorgang so oft wiederholen, bis sich die Muttern bei Aufbringen des vollen Anzugsmoments nicht mehr weiterdrehen lassen.

## Erforderliche Anzugsmomente

### Flanschverbindung lösen

Vor Beginn der Demontage einer bestehenden Flanschverbindung gegebenenfalls die Freigabe und einen Arbeitserlaubnisschein vom zuständigen Betrieb einholen, dabei Folgendes beachten:

- Der Anlagenabschnitt muss drucklos und vollständig gespült sein.
- Ein- oder Anbauteile die nicht separat gehalten werden, vor dem Lösen der Flanschverbindung sichern. Dies gilt auch für Befestigungssysteme wie Federhänger und -stützen.
- Das Lösen von Sechskantschrauben bzw. Muttern auf der körperabgewandten Seite beginnen, die restlichen Sechskantschrauben leicht lösen und erst vollständig demontieren, wenn sichergestellt ist, dass keine Gefahr vom Rohrleitungssystem ausgeht. Wenn eine Rohrleitung unter Spannung steht, droht ein Ausschlagen der Rohrleitung.
- Die Sechskantschrauben bzw. Muttern in mindestens zwei Durchgängen kreuzweise lösen.
- Offene Strangenden mit Blindverschlüssen verschließen.
- Demontierte Rohrleitungen nur in verschlossenem Zustand transportieren.
- Beim Austausch von Dichtungen darauf achten, die alte Dichtung vollständig von der Flanschdichtfläche zu entfernen, ohne die Flanschdichtfläche zu beschädigen.



#### **HINWEIS!**

#### **Vorsicht bei der Verwendung eines Trennschleifers!**

Beim Lösen defekter Sechskantschrauben und Muttern mithilfe eines Trennschleifers entstehen Funken, die sich in das Rohrmaterial einbrennen und Korrosion verursachen können.

### 3.4.7 Dichtheitsprüfung

Diese Prüfung an der fertig gestellten, jedoch noch nicht verdeckten Anlage durchführen.

Die geltenden Richtlinien beachten, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung“ auf Seite 5.

Das Ergebnis dokumentieren.

## 3.5 Wartung

Für Betrieb und Wartung von Solaranlagen die geltenden Richtlinien beachten, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Wartung“ auf Seite 5.

## 3.6 Entsorgung

Produkt und Verpackung in die jeweiligen Materialgruppen (z. B. Papier, Metalle, Kunststoffe oder Nichteisenmetalle) trennen und gemäß der national gültigen Gesetzgebung entsorgen.



**Viega GmbH & Co. KG**  
service-technik@viega.de  
viega.de

DE • 2025-03 • VPN250017

