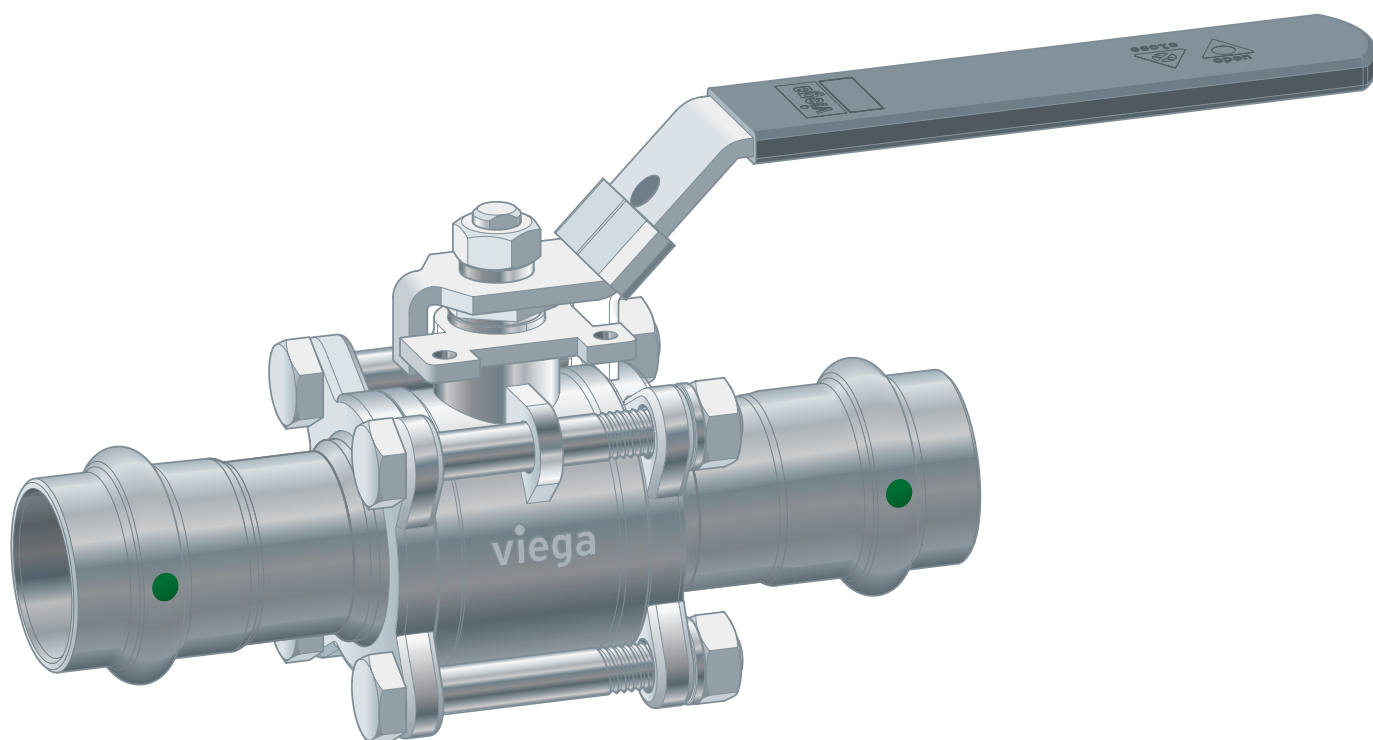


Návod k použití

3dílný kulový kohout Easytop s lisovacími přípoji Sanpress Inox s bezpečnostní technikou SC- Contur



pro použití v průmyslu a topenářství

Model
2375.8

viega

Obsah

1	O tomto návodu k použití	4
1.1	Cílové skupiny	4
1.2	Označení pokynů	4
1.3	Poznámka k této jazykové verzi	5
2	Informace o výrobku	6
2.1	Normy a pravidla	6
2.2	Použití v souladu se stanovením výrobce	7
2.2.1	Oblasti použití	8
2.2.2	Média	8
2.3	Popis výrobku	8
2.3.1	Přehled	8
2.3.2	Trubky	9
2.3.3	Lisovací přípoj s bezpečnostní technikou SC-Contur	11
2.3.4	Těsnicí prvky	11
2.3.5	Technické údaje	12
2.3.6	Označení na komponentách	12
2.3.7	Kompatibilní komponenty	12
2.4	Informace o použití	13
2.4.1	Koroze	13
3	Manipulace	14
3.1	Přeprava	14
3.2	Skladování	14
3.3	Informace k montáži	15
3.3.1	Montážní pokyny	15
3.3.2	Vyrovnaní potenciálů	15
3.3.3	Potřebné místo a vzdálenosti	16
3.3.4	Potřebné nářadí	19
3.4	Montáž	20
3.4.1	Přípustná výměna těsnicích prvků	20
3.4.2	Výměna těsnicího prvku	20
3.4.3	Zkrácení trubek	21
3.4.4	Odhrotování trubek	21
3.4.5	Lisování spoje	22
3.4.6	Zkouška těsnosti	24
3.5	Inspekce	24
3.5.1	Výměna těsnicích prvků v prostřední části	25

3.5.2	Seřízení ucpávky	31
3.6	Likvidace	31

1 O tomto návodu k použití

Pro tento dokument platí ochranná práva, další informace naleznete na viega.com/legal.

1.1 Cílové skupiny

Informace v tomto návodu jsou určeny odborníkům na sanitární zařízení a vytápění resp. vyškolenému odbornému personálu.

Nepřípustná je montáž, instalace a příp. údržba tohoto výrobku osobami, které nemají výše uvedené vzdělání resp. kvalifikaci. Toto omezení neplatí pro možné pokyny k obsluze.

Montáž výrobků Viega se musí provádět za předpokladu dodržování všeobecně uznávaných technických pravidel a návodů k použití Viega.

1.2 Označení pokynů

Výstražné a informační texty jsou odsazeny od ostatního textu a jsou speciálně označeny příslušnými piktogramy.



NEBEZPEČÍ!

Varuje před možnými, život ohrožujícími zraněními.



VAROVÁNÍ!

Varuje před možnými vážnými zraněními.



UPOZORNĚNÍ!

Varuje před možnými zraněními.



OZNÁMENÍ!

Varuje před možnými věcnými škodami.



Dodatečné informace a tipy.

1.3 Poznámka k této jazykové verzi

Tento návod k použití obsahuje důležité informace k výrobku resp. výběru systému, jeho montáži a uvedení do provozu, stejně jako k jeho řádnému užívání a případným opatřením pro údržbu. Tyto informace k výrobkům, jejich vlastnostem a aplikačním technikám jsou založeny na aktuálně platných normách v Evropě (např. EN) anebo v Německu (např. DIN/DVGW).

Některé pasáže v textu mohou odkazovat na technické předpisy v Evropě/Německu. Tyto předpisy platí jako doporučení pro jiné země, ve kterých nejsou k dispozici příslušné národní požadavky. Příslušné národní zákony, standardy, předpisy, normy a jiné technické předpisy mají přednost před německými/evropskými směrnici v tomto návodu: Zde uvedené informace jsou pro jiné země a oblasti nezávazné a jak již bylo řečeno, je třeba je považovat za pomůcku.

2 Informace o výrobku

2.1 Normy a pravidla

Následující normy a pravidla platí v Německu resp. v Evropě. Národní legislativu najdete na webových stránkách příslušné země na viega.cz/normy.

Pravidla z oddílu: média

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Vhodnost pro topnou vodu v teplovodních topných zařízeních s nuceným oběhem	VDI 2035 list 1 a list 2

Pravidla z oddílu: přehled

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Splnění zkušebních požadavků (skupina armatur I)	DIN EN 13828

Pravidla z oddílu: těsnicí prvky

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Oblast použití těsnicího prvku EPDM ■ Topení	DIN EN 12828

Pravidla z oddílu: označení na komponentách

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Označení třídy hlučnosti I	DIN EN 13828

Pravidla z oddílu: kompatibilní komponenty

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Přípustné typy trubek	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Přípustné nerezové trubky	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Přípustné nerezové trubky	DIN EN 10312
Přípustné nerezové trubky	DIN EN 10088

Pravidla z oddílu: uskladnění

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
požadavky na uskladnění materiálů	DIN EN 806-4, kapitola 4.2

Pravidla z oddílu: koroze

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Vnější ochrana před korozí	DIN EN 806-2
Vnější ochrana před korozí	DIN 1988-200
Vnější ochrana před korozí	DKI-Informationsdruck i. 160

Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
zkouška na hotovém, ale ještě nezakrytém systému	DIN EN 806-4
zkouška těsnosti u instalací pitné vody	DIN EN 806 část 4
zkouška těsnosti u instalací pitné vody	ZVSHK-Merkblatt „Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser“
požadavky na plnicí a doplňovací vodu	VDI 2035

2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce



Použití modelu v jiných než popsanych oblastech použití a pro jiná média nechte schválit servisním centrem Viega.

Kulový kohout je armatura, která otočením o 90° uzavírá a otevírá jednotlivé úseky potrubí. Kulový kohout není armatura určená k regulaci a nemůže se používat k regulaci objemového proudu, kulička tedy nesmí být v mezipoloze.



OZNÁMENÍ!

Při rychlém otevření a zavření kulového kohoutu mohou v zařízení vznikat zpětné rázy.

- proto vždy otvírejte a zavírejte kulový kohout pomalu.

2.2.1 Oblasti použití

Použití je mj. možné v těchto oblastech:

- stavba zařízení a průmyslových objektů
- tlakovzdušná zařízení
- zařízení na dešťovou vodu
- uzavřené topné a chladicí okruhy
- zařízení pro technické plyny (na vyžádání)

2.2.2 Média

Model je vhodný mj. pro následující média:

- maximální koncentrace chloridu 250 mg/l podle platných směrnic, viz *☞ „Pravidla z oddílu: média“ na straně 6*
- topná voda pro teplovodní topení s nuceným oběhem, viz *☞ „Pravidla z oddílu: média“ na straně 6*
- stlačený vzduch podle specifikace použitých těsnících prvků
 - EPDM při koncentraci oleje < 25 mg/m³

Model není určen pro použití v instalacích pitné vody.

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Přehled

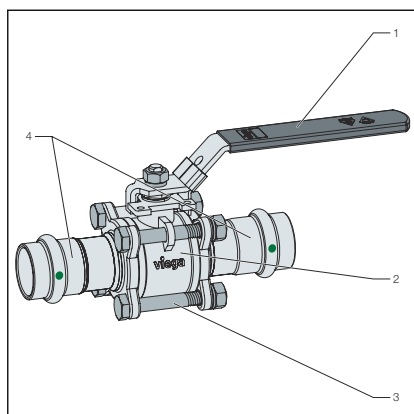
3dílný kulový kohout Easytop s lisovacími přípoji Sanpress Inox je vhodný pro použití v průmyslových a topných zařízeních. Vzhledem k rozdělení na 3 části lze u kulového kohoutu snadno provádět údržbu. Je možné vyměnit vnitřní těsnící prvky a vyčistit kuličku.



Systémové armatury Easytop splňují zkušební požadavky platných směrnic, viz *☞ „Pravidla z oddílu: přehled“ na straně 6*. zvuková izolace $L_{ap} \leq 20$ dB(A)

Vybavení modelu je následující:

- těleso ventilu z oceli, nerezavějící
- na obou stranách lisovací přípoj Sanpress Inox s bezpečnostní technikou SC-Contur
- kovová ovládací páčka tvaru L
- indikátor polohy otevřeno / zavřeno
- bezúdržbový ovládací hřídel
- těsnící prvky z EPDM
- kuličkové těsnění z teflonu®
- kulička z ušlechtilé oceli
- lze uzavírat



- 1 - kovová ovládací páčka tvaru L
- 2 - prostřední část
- 3 - šroub se závitem
- 4 - lisovací přípoj Sanpress Inox

Model je k dispozici v následujících rozměrech : d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

Obr. 1: 3dílný kulový kohout

2.3.2 Trubky

Vedení a upevnění trubek

Pro upevnění trubek použijte jen objímky trubky s ochrannými zvukově izolačními vložkami bez obsahu chloridů.

Dodržujte všeobecná pravidla upevňovací techniky:

- upevněná potrubí nepoužívejte jako držák jiných potrubí a komponent.
- nepoužívejte žádné potrubní háky.
- řiďte se směrem roztažnosti: naplánujte pevné a kluzné body.

Délková roztažnost

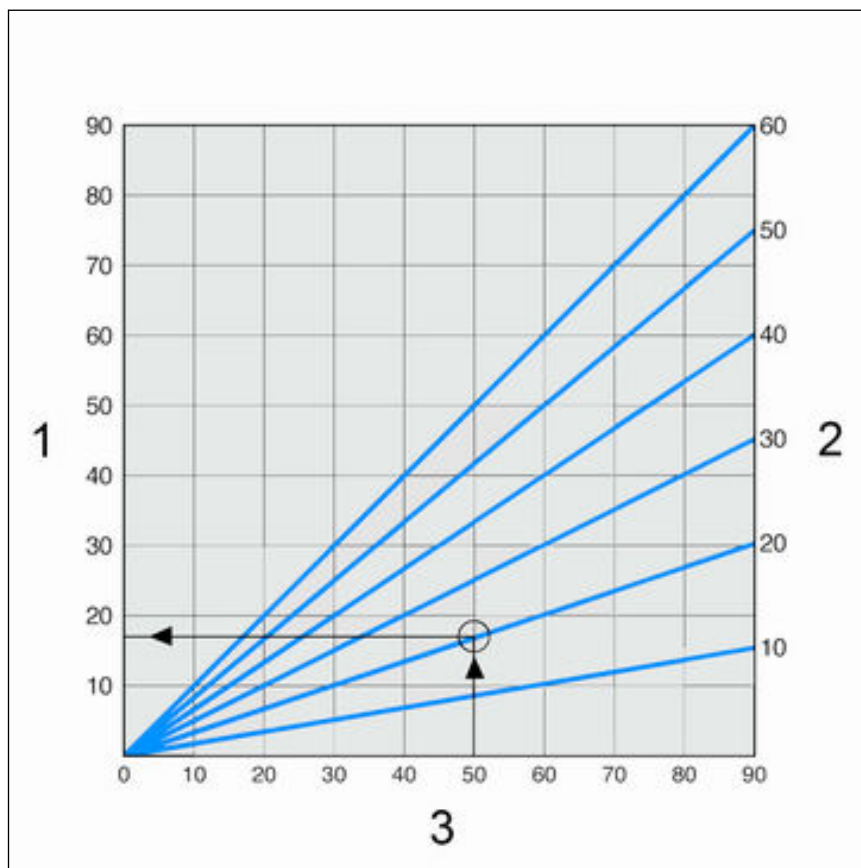
Potrubí se při zahřátí roztahují. Tepelná roztažnost závisí na materiálu. Změny délek vedou k napětí uvnitř instalace. Tato napětí se musí vyrovnat vhodnými opatřeními.

Osvědčilo se:

- pevné a kluzné body
- úseky vyrovnání roztažnosti (kompenzační ramena)
- kompenzátory

Koeficienty tepelné roztažnosti různých materiálů trubek

materiál	koeficient tepelné roztažnosti α [mm/mK]	příklad: délková roztažnost u trubky délky L = 20 m a $\Delta T = 50$ K [mm]
ušlechtilá ocel	0,0165	16,5



Obr. 2: délková roztažnost trubek Sanpress

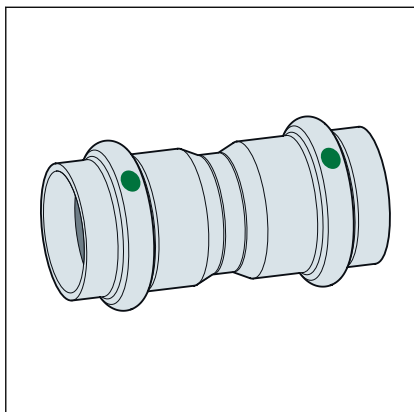
- 1 - délková roztažnost $\vec{\Delta}l$ [mm]
- 2 - délka trubky \vec{l}_0 [m]
- 3 - teplotní rozdíl $\vec{\Delta}\vartheta$ [K]

délkovou roztažnost Δl lze odečíst z grafu nebo se může vypočítat podle následujícího vzorce:

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

Další informace jsou uvedeny v návodech k použití Sanpress a Sanpress Inox.

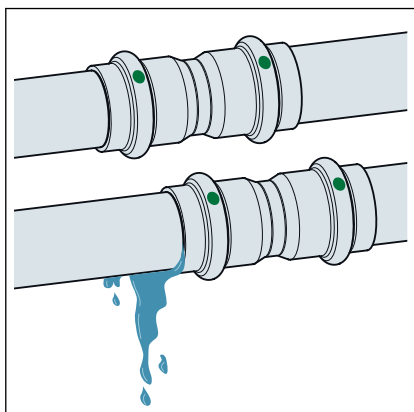
2.3.3 Lisovací přípoj s bezpečnostní technikou SC-Contur



Obr. 3: lisovací přípoj na příkladu lisovací spojky

Lisovací přípoj má po obvodu drážku, ve které je uložen těsnicí prvek. Při lisování se spojka před drážkou a za drážkou vytvaruje a neoddělitelně spojí s trubkou. Těsnicí prvek se při lisování nedeformuje.

SC-Contur



Obr. 4: SC-Contur

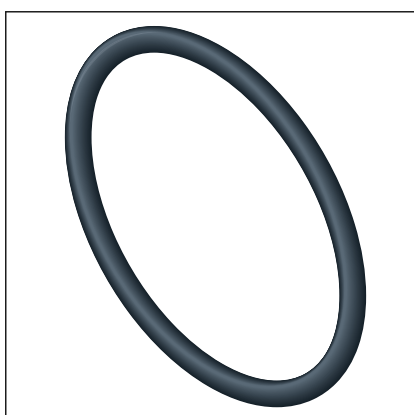
Lisovací přípoje Viega mají SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostní technika certifikovaná DVGW, která zajišťuje, že je spojení v neslisovaném stavu zaručeně netěsné. Omylem neslisovaná spojení jsou při zkoušce těsnosti ihned nápadná.

Viega zaručuje, že neslisované spojky budou během zkoušky těsnosti vidět:

- u mokré zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- u suché zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Těsnicí prvky

Oblast použití těsnicího prvku EPDM



Obr. 5: kruhový těsnicí prvek EPDM

Model je z výroby vybaven těsnicími prvky EPDM.

Oblast použití	Topení	Stlačený vzduch	Technické plyny
Aplikace	teplovodní topení s nuceným oběhem	všechny úseky potrubí	všechny úseky potrubí
Provozní teplota [T_{max}]	110 °C	60 °C	—
Provozní tlak [P_{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Poznámky	podle platných směrnic ¹⁾ T_{max} : 105 °C 95 °C u napojení topných těles	suchý, koncentrace oleje < 25 mg / m ³	²⁾

¹⁾ viz  „Pravidla z oddílu: těsnicí prvky“ na straně 6

²⁾ Nutné odsouhlasení servisním centrem Viega.

2.3.5 Technické údaje


pro instalaci modelu dodržujte následující provozní podmínky:

provozní teplota [T_{max}]	110 °C
provozní tlak [P_{max}]	1,0 MPa (10 bar)

2.3.6 Označení na komponentách

Lisovací přípoje jsou označeny barevným bodem. Tento bod označuje SC-Contur, u které v případě neslisovaného spojení uniká zkušební médium.

Model je označen takto:

- třída hlučnosti I podle platných směrnic, viz  „Pravidla z oddílu: označení na komponentách“ na straně 6
- rozměr
- zelený bod
- indikátor polohy na ovládací páčce

2.3.7 Kompatibilní komponenty

Model je vybaven lisovacími přípoji a je kompatibilní se systémem Sanpress a Sanpress Inox.

Trubky

Lisovací přípoje jsou podle platných směrnic testované a schválené s následujícími typy trubek:

- nerezové trubky (materiál 1.4401 / 1.4521)
 - viz ☞ „Pravidla z oddílu: kompatibilní komponenty“ na straně 6
- Industrial Pipe Inox (materiál 1.4520)

2.4 Informace o použití

2.4.1 Koroze

Potrubí a armatury volně uložené v místnostech nepotřebují v normálním případě žádnou vnější ochranu proti korozi.

Výjimky tvoří tyto případy:

- kontakt s agresivními stavebními látkami, jako materiály s obsahem nitritu nebo amonia
- agresivní prostředí

Je-li zapotřebí vnější ochrana před korozí, dodržujte platné směrnice, viz ☞ „Pravidla z oddílu: koroze“ na straně 7.



Koncentrace chloridů v médiu nesmí překročit maximální hodnotu 250 mg/l.

Tento chlorid není dezinfekčním prostředkem, ale součást mořské a kuchyňské soli (chlorid sodný).

3 Manipulace

3.1 Přeprava


Při transportu trubek dodržujte následující:

- neposouvejte trubky přes hrany náložní plochy. mohl by se poškodit jejich povrch.
- při přepravě trubky zajistěte. při sklouznutí by se trubky mohly ohnout.
- nepoškozte ochranná víčka na koncích trubek a odstraňte je až bezprostředně před montáží. poškozené konce trubek se již nesmí lisovat.



Dodržujte navíc údaje výrobce trubky.

3.2 Skladování

při uskladnění dodržujte požadavky platných směrnic, viz  „Pravidla z oddílu: uskladnění“ na straně 7

- komponenty vybalte z originálního kartonu až bezprostředně před montáží.
- komponenty skladujte v suchu a čistotě.
- neskladujte komponenty přímo na zemi.
- pro uskladnění trubek vytvořte minimálně tři dosedací body.
- různé rozměry trubek skladujte pokud možno odděleně. není-li možné oddělené uskladnění, uložte malé rozměry na velkých rozměrech.
- pro prevenci proti kontaktní korozi skladujte odděleně trubky z různých materiálů.



Dodržujte navíc údaje výrobce trubky.

3.3 Informace k montáži

3.3.1 Montážní pokyny

Kontrola systémových komponent



Model vyjměte z obalu až bezprostředně před použitím.

Při přepravě a skladování se mohou systémové komponenty poškodit.

- zkontrolujte všechny díly.
- používejte jen neporušené originální díly.
- oškozené díly vyměňte – neopravujte je.
- znečištěné komponenty se nesmí instalovat.
- uskladněte výrobek v suchu a v čistotě.

Během montáže

Při montáži dodržujte:

- použijte vhodné nářadí.
- montáž je možná nezávisle na směru proudění.



Místo montáže zvolte tak, aby byla armatura dobře přístupná a snadno ovladatelná.

Vedení a upevnění trubek

Informace jsou uvedeny v návodech k použití systému Sanpress a Sanpress Inox.

3.3.2 Vyrovnání potenciálů



NEBEZPEČÍ! **Nebezpečí zásahu elektrickým proudem**

Zásah elektrickým proudem může mít za následek těžká až smrtelná zranění.

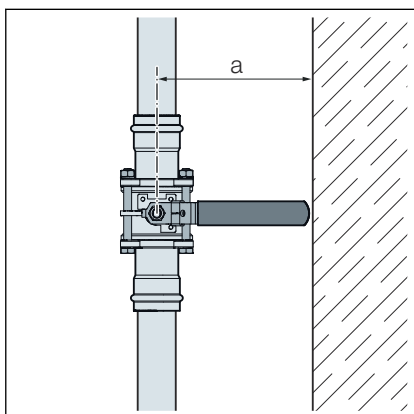
Jelikož jsou všechny kovové potrubní systémy vodivé, může neúmyslný kontakt s dílem vedoucím síťové napětí způsobit, že bude pod napětím celý potrubní systém a připojené kovové komponenty (např. topná tělesa).

- práce na elektrické soustavě nechejte provést pouze odborným řemeslníkem – elektrikářem.
- napojte kovové potrubní systémy vždy do vyrovnání potenciálů.



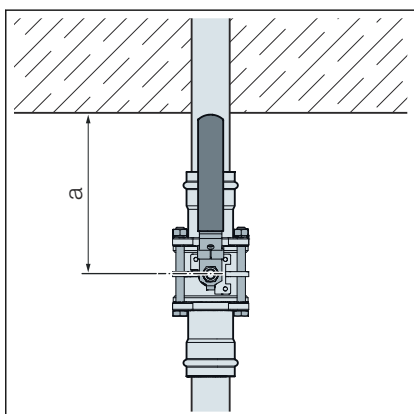
Zřizovatel elektrického zařízení je odpovědný za to, že bude přezkoušeno resp. zajištěno vyrovnání potenciálů.

3.3.3 Potřebné místo a vzdálenosti



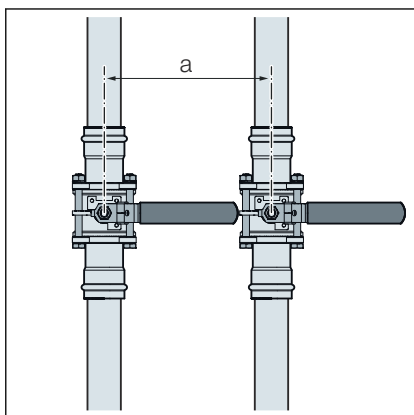
Horizontální potřebné místo pro ovládací páčku

velikost [mm]	a [mm]
15	105
18	
22	150
28	
35	195
42	
54	



Vertikální potřebné místo pro ovládací páčku

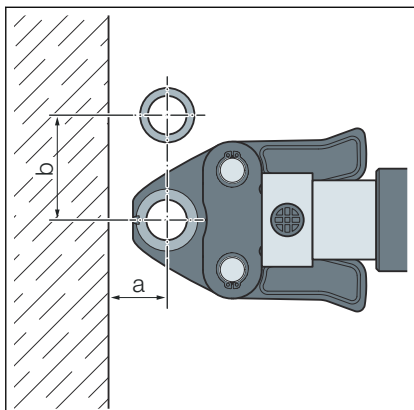
velikost [mm]	a [mm]
15	105
18	
22	150
28	
35	195
42	
54	



Horizontální potřebné místo pro ovládací páčku

velikost [mm]	a [mm]
15	135
18	135
22	185
28	185
35	235
42	240
54	240

Lisování mezi potrubími

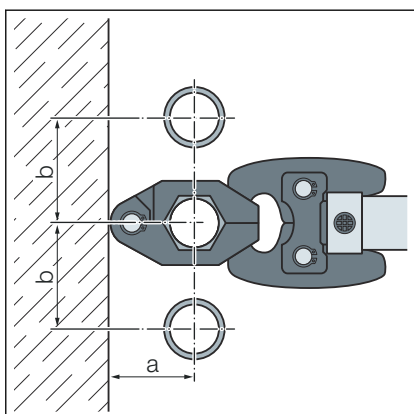


Potřebné místo PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

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

Potřebné místo Picco, Pressgun Picco

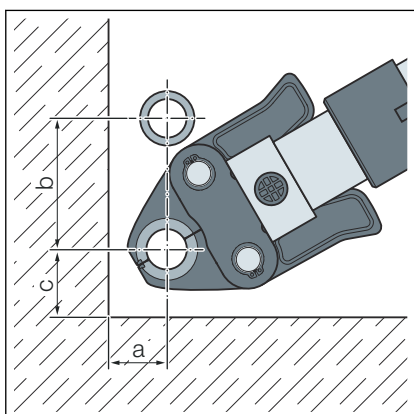
d	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25
b [mm]	60	60	65	65	65



Potřebné místo pro lisovací prstenec

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

Lisování mezi trubkou a stěnou

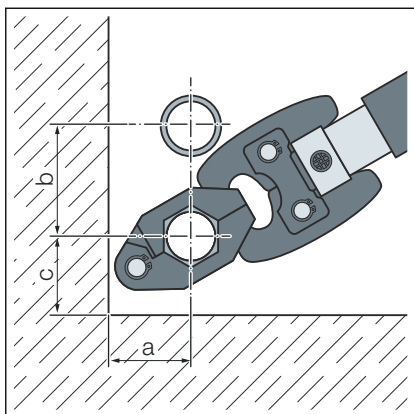


Potřebné místo PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

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

Potřebné místo Picco, Pressgun Picco

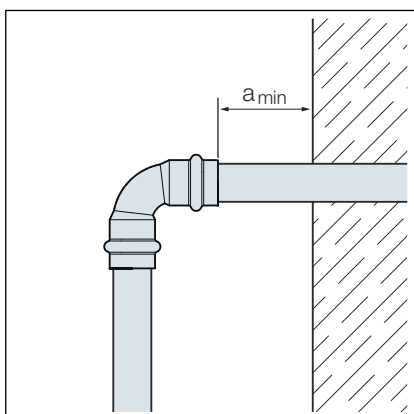
d	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40



Potřebné místo pro lisovací prstenec

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

Odstup od stěn



Minimální odstup u d12–54

lisovací nástroj	a_{min} [mm]
typ 2 (PT2)	50
typ PT3-EH	
typ PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Picco / Pressgun Picco	35

Odstup mezi lisováními

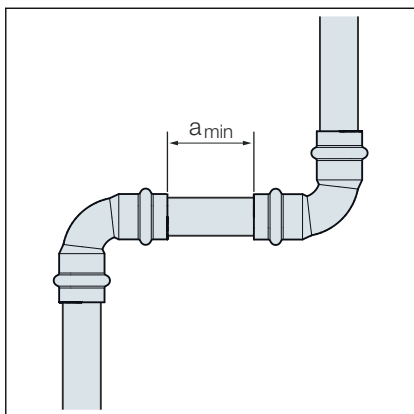


OZNÁMENÍ!

Netěsné lisované spoje z důvodu příliš krátkých trubek!

Pokud se na jednu trubku mají nasadit dvě lisovací spojky bez odstupů za sebou, nesmí být trubka příliš krátká. Pokud není trubka při lisování zasunutá v lisovací spojce až do určité hloubky zasunutí, může být lisovaný spoj netěsný.

U trubek s průměrem d15–28 musí délka trubky odpovídat minimálně celkové hloubce zasunutí obou lisovacích spojek.



Minimální odstup u lisovacích čelistí d15–54

d	a _{min} [mm]
15	0
18	0
22	0
28	0
35	10
42	15
54	25

Rozměrové údaje Z

Rozměrové údaje naleznete na straně příslušného výrobku v online katalogu.

3.3.4 Potřebné nářadí

Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

- ořezávač trubek nebo pila na kov s jemnými zuby
- odhrotač a barevná tužka pro vyznačení
- lisovací nástroj s konstantní lisovací silou
- lisovací čelist nebo lisovací prstenec s příslušnou tažnou kloubovou čelistí, vhodnou pro průměr trubky a s vhodným profilem



Pro lisování doporučuje společnost Viega použít systémové nářadí Viega.

Systémové lisovací nářadí Viega bylo speciálně vyvinuto a sladěno pro zpracování lisovacích spojovacích systémů Viega.

3.4 Montáž

3.4.1 Přípustná výměna těsnicích prvků



Důležité upozornění

Těsnicí prvky v lisovacích spojkách jsou díky svým materiálově specifickým vlastnostem sladěny s příslušnými médii resp. oblastmi použití potrubních systémů a zpravidla jsou certifikovány jen pro ně.

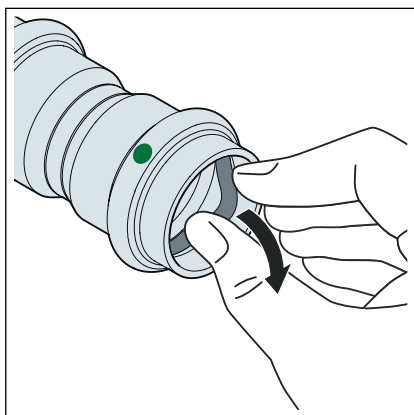
Výměna těsnicího prvku je ze zásady přípustná. Těsnicí prvek se musí vyměnit za náhradní díl určený k danému účelu použití ↪ *Kapitola 2.3.4 „Těsnicí prvky“ na straně 11*. Použití jiných těsnicích prvků není přípustné.

3.4.2 Výměna těsnicího prvku

Odstranění těsnicího prvku

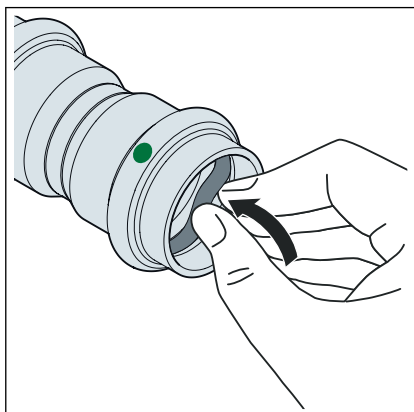


Při odstraňování těsnicího prvku nepoužívejte žádné předměty s ostrými hranami, které by mohly poškodit těsnicí prvek nebo drážku.



- Odstraňte těsnicí prvek z drážky.

Vsazení těsnicího prvku



- Vsadte nový, nepoškozený těsnicí prvek do drážky.
- Ujistěte se, že je těsnicí prvek dokonale uložen v drážce.

3.4.3 Zkrácení trubek



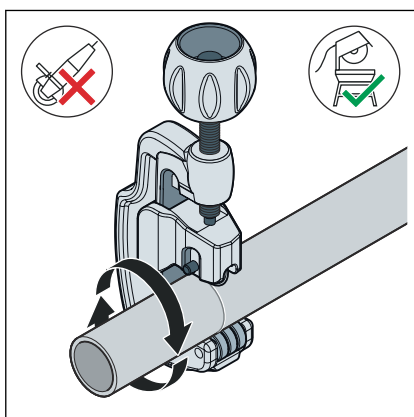
OZNÁMENÍ! **Netěsné lisované spoje z důvodu poškoze- ného materiálu!**

V případě poškozených trubek nebo těsnicích prvků mohou být lisované spoje netěsné.

Aby se zabránilo poškození trubek a těsnicích prvků, dodržujte následující pokyny:

- pro zkracování nepoužívejte řezací kotouče (úhlové brusky) nebo řezací hořáky.
- nepoužívejte tuky ani oleje (jako např. řezací olej).

Informace k nářadí viz také ↗ *Kapitola 3.3.4 „Potřebné nářadí“ na straně 19.*



- Zkraťte trubku ořezávačem trubek nebo pilou na kov s jemnými zuby.

Nevytvořte přitom rýhy na povrchu trubky.

3.4.4 Odhrotování trubek

Konce trubek se po zkrácení musí zevnitř i vně pečlivě odhrotovat.

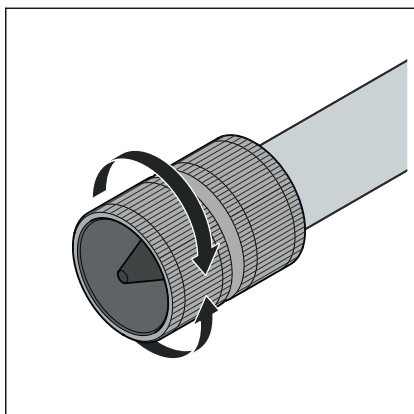
Odstraněním otřepů se zabrání poškození těsnicího prvku nebo vzpříčení lisovací spojky při montáži. Viega doporučuje používat odhrotovač (model 2292.2).



OZNÁMENÍ! **Poškození nesprávným nářadím!**

Pro odstranění otřepů nepoužívejte brusný kotouč nebo podobné nářadí. Trubky by se tím mohly poškodit.

- Upněte trubku do svěráku.
- Při upínání dodržte minimálně 100 mm odstup (a) od konce trubky.
Konce trubky se nesmí ohnout nebo poškodit.



- Odstraňte otřepy z vnitřní i vnější strany trubky.

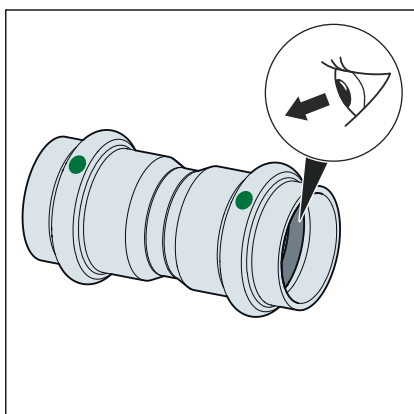
3.4.5 Lisování spoje



OZNÁMENÍ! **Netěsné lisované spoje z důvodu příliš krátkých trubek**

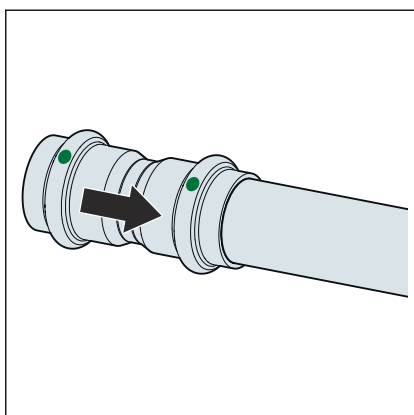
Pokud se na jednu trubku mají nasadit dvě lisovací spojky bez odstupů za sebou, nesmí být trubka příliš krátká. Pokud není trubka při lisování zasunutá v lisovací spojce až do určité hloubky, může být spoj netěsný.

U trubek s průměrem d 15–28 mm musí délka trubky odpovídat minimálně celkové hloubce zasunutí obou lisovacích spojek.

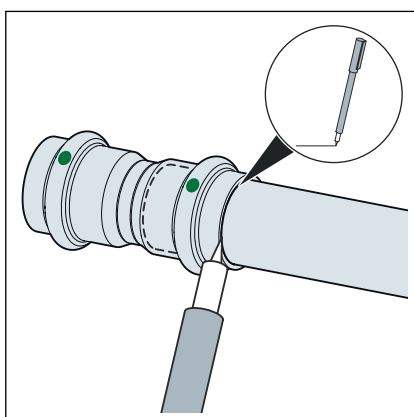


Předpoklady:

- konec trubky není ohnutý nebo poškozený.
- trubka je odhrotovaná.
- v lisovací spojce se nachází správný těsnicí prvek.
EPDM = černý lesklý



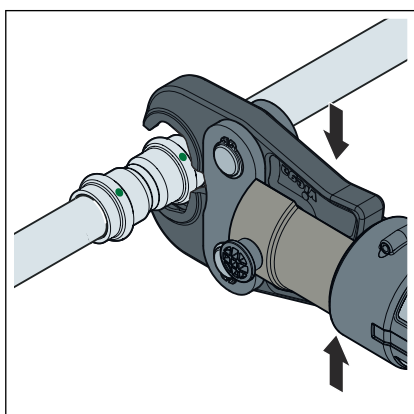
- těsnicí prvek je nepoškozený.
- těsnicí prvek se nachází v drážce.
- Nasuňte lisovací spojku až na doraz na trubku.



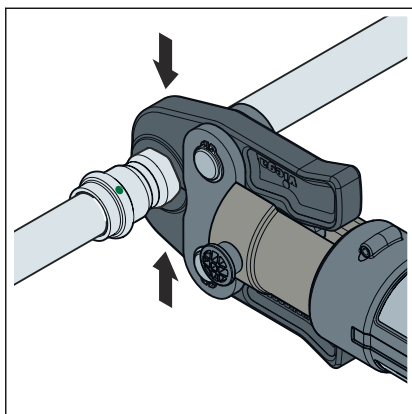
Informace! Společnost Viega doporučuje použít značkovací šablonu modelu 2494.

- Označte hloubku zasunutí.
- Nasadte lisovací čelist do lisovacího nástroje a zasuňte přidržovací čep až zapadne.

Informace! Dodržujte návod k lisovacímu nářadí.



- Otevřete lisovací čelist a nasadte ji v pravém úhlu na lisovací spojku.
- Zkontrolujte hloubku zasunutí podle značky.
- Ujistěte se, že je lisovací čelist usazená uprostřed na drážce lisovací spojky.



- Proveďte proces lisování.
- Otevřete a odstraňte lisovací čelist.
- Spoj je slisovaný.

3.4.6 Zkouška těsnosti

Před uvedením do provozu musí instalatér provést zkoušku těsnosti.

Tuto zkoušku proveďte na hotovém, ale ještě nezakrytém systému.

Dodržujte platné směrnice, viz ↗ „Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti“ na straně 7.

Rovněž u instalací pro nepitnou vodu provádějte zkoušku těsnosti podle platných směrnic, viz ↗ „Pravidla z oddílu: zkouška těsnosti“ na straně 7.



Dodatečně zkontrolujte vnější těsnost na ucpávce a na přírubových spojeních kulového kohoutu. V případě netěsnosti věnujte pozornost informacím o vnější těsnosti, viz ↗ Kapitola 3.5 „Inspekce“ na straně 24.

Výsledek dokumentujte.

3.5 Inspekce



Informujte zákazníka, resp. provozovatele instalace o tom, že jednou ročně je nutné provést kontrolu.

Vnější těsnost

- Zkontrolujte těsnost kulového kohoutu na ucpávce a na přírubových spojeních.

V případě netěsnosti na přírubovém spojení dotahujte šrouby se závitem pomalu do kříže tak dlouho, až bude netěsnost odstraněna.

V případě netěsnosti na ucpávce dotahujte pomalu ucpávku tak dlouho, až bude netěsnost odstraněna, viz ↗ **Kapitola 3.5.2 „Seřízení ucpávky“ na straně 31.**

- Po utěsnění proveďte test funkce.

Pokud lze kulovým kohoutem po dotažení šroubů manipulovat jen těžko nebo jím nelze manipulovat už vůbec, vyměňte utěsnění v prostřední části, viz ↗ **Kapitola 3.5.1 „Výměna těsnících prvků v prostřední části“ na straně 25.**

3.5.1 Výměna těsnicích prvků v prostřední části

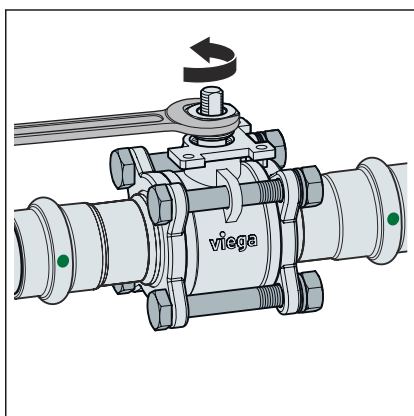
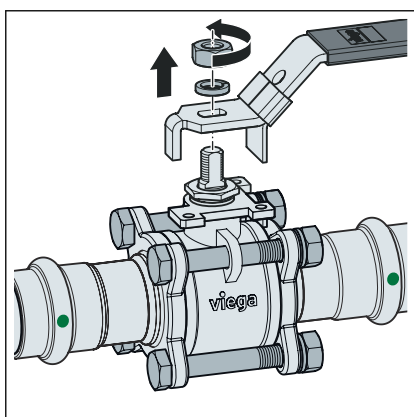


OZNÁMENÍ!

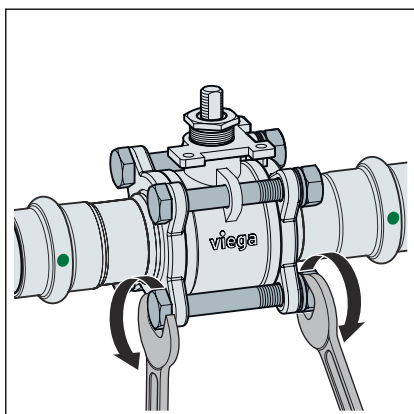
Uchovávejte vnitřní součásti po demontáži tak, aby byly chráněny před nečistotou a poškozením.

Vnitřní součásti před montáží zkontrolujte, zda nejsou znečištěné a poškozené. V případě potřeby součásti vyčistěte.

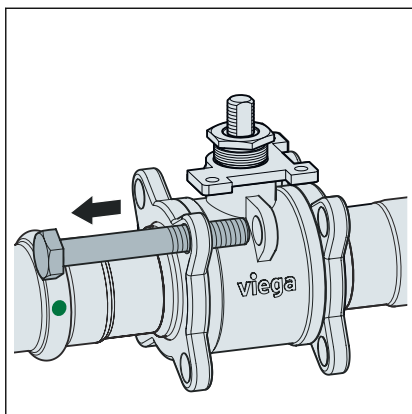
- Zásobovací vedení uzavřete, zajistěte je proti neoprávněnému otevření a úsek potrubí vyprázdněte.
- Otevřete kulový kohout.
- Demontujte rukojeť.



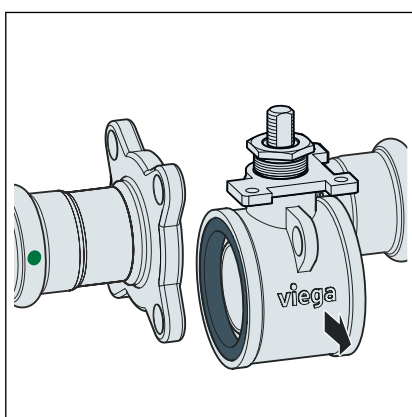
- Ucpávku povolte otevřeným klíčem.



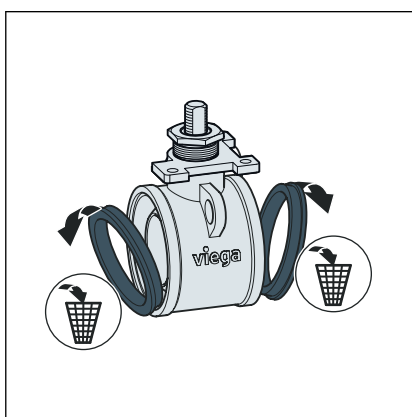
- Povolte přírubová spojení.



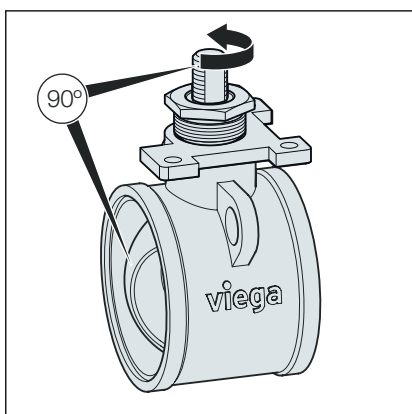
► Odstraňte šrouby se závitem.



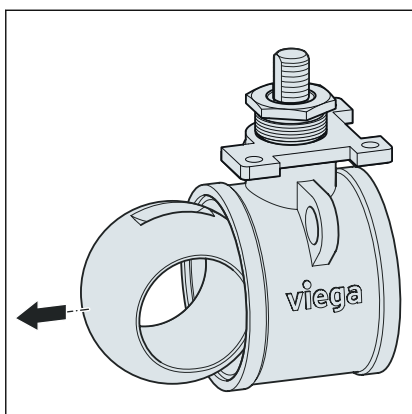
► Bočně sundejte prostřední část kulového kohoutu.



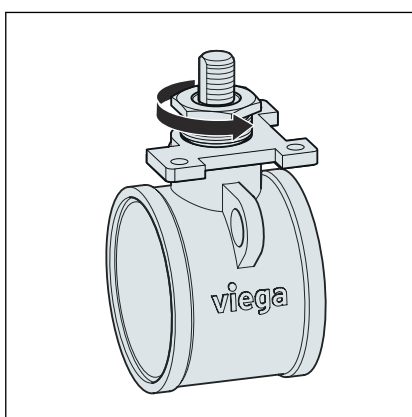
► Stará těsnění PTFE vyjměte a zlikvidujte.



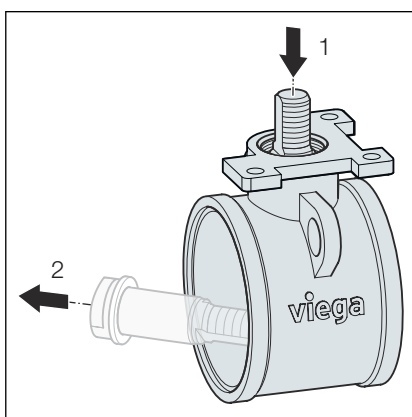
► Kuličku otočte o 90°.



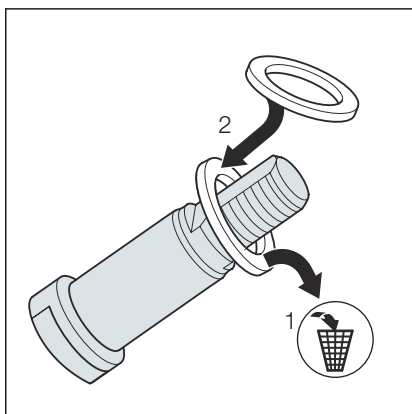
- Kuličku vyjměte.
- Kuličku vyčistěte.



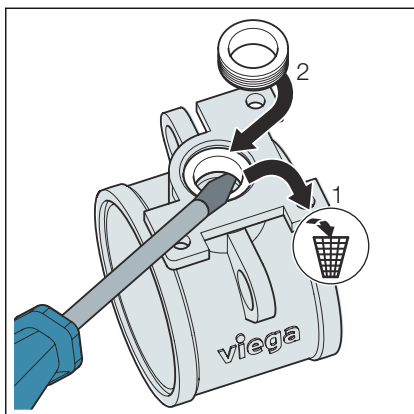
- Ucpávku vyšroubujte.



- Ovládací hřídel vytlačte shora dospod.



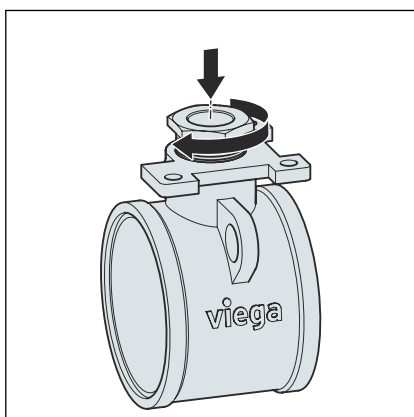
- Vyměňte těsnění ovládacího hřídele.
- Staré těsnění ovládacího hřídele zlikvidujte.



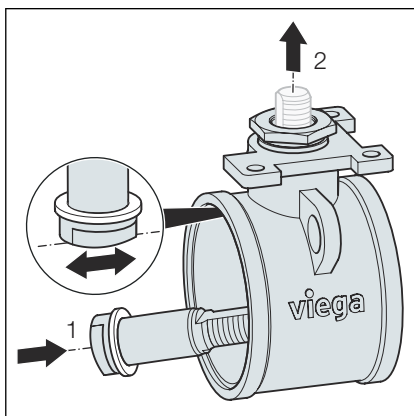
- Těsnění vyndejte vhodným nářadím a vyměňte je.

OZNÁMENÍ! Těsnění nelze vyndat neporušené. Před demontáží zkontrolujte, zda je k dispozici náhradní těsnicí prvek.

- Zlikvidujte staré těsnění.

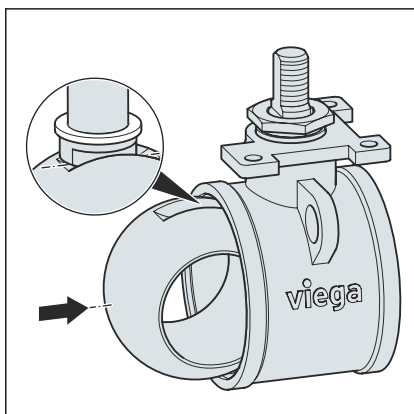


- Ucpávku rukou pevně utáhněte.

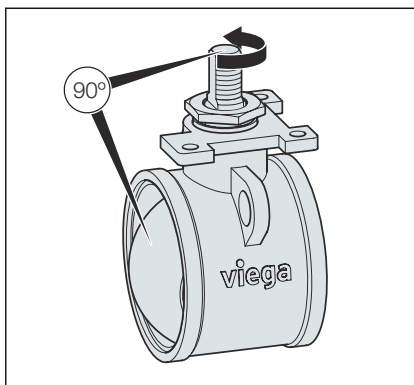


- Vsaďte ovládací hřídel s novým těsněním zespu.

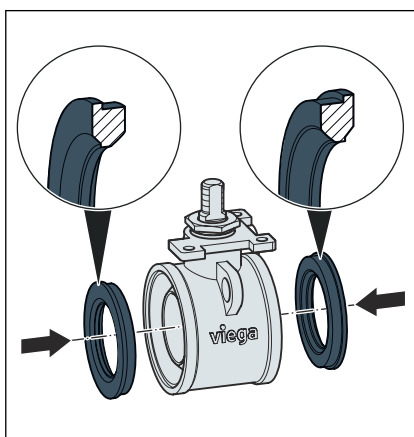
Informace! Dřík musí ukazovat ve směru toku.



- Vsaďte vyčištěnou kuličku.

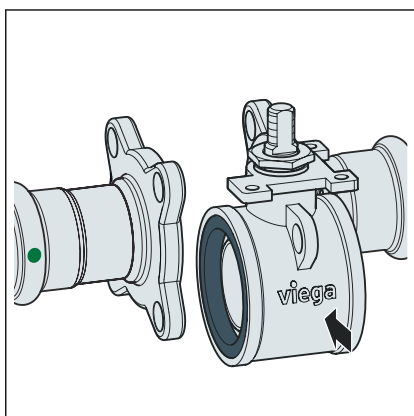


- Kuličku otočte o 90° (otevřete kulový kohout).
- Ucpávku klíčem pevně utáhněte.



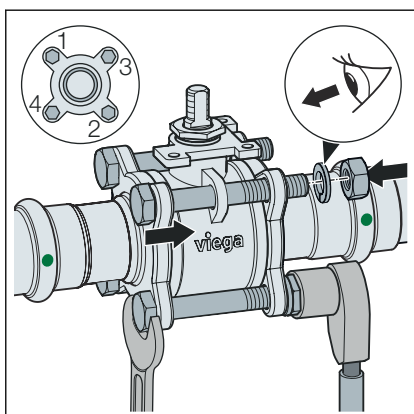
- Vsaďte nová těsnění PTFE do prostřední části.

OZNÁMENÍ! Dbejte na to, aby byla vsazena všechna těsnění.



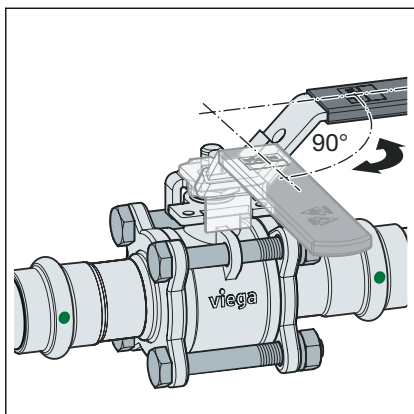
- Vsaďte prostřední část.

OZNÁMENÍ! Pro zabezpečení funkce kulového kohoutu musí být prostřední část namontována ve stejné poloze jako při demontáži.

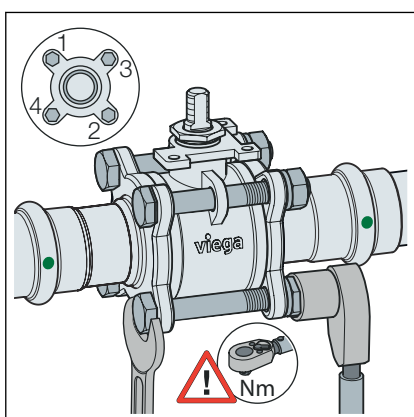


- Vsaďte šrouby se závitem a lehce je utáhněte do kříže.

OZNÁMENÍ! Dbejte na to, aby byly vsazeny těsnicí kroužky.



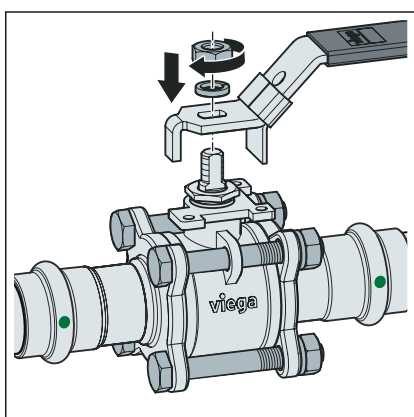
- Rukojeť volně nasadte.
- Pro vystředění těsnění a vložky otočte kuličku o 90° (uzávěra zavřena).
- Zkontrolujte, zda se příruba a prostřední část nacházejí v jedné ose.
- Kuličku otočte zpět o 90° (uzávěra otevřena).
- Rukojeť opět sundejte.



- Vsadte šrouby se závitem a utáhněte je do kříže.
- Při utažení věnujte pozornost maximálnímu točivému momentu.

Točivé momenty

velikost (mm)	15	18	22	28	35	42	54
max. točivý moment (Nm)	10	10	10	20	20	30	30



- Namontujte rukojeť.

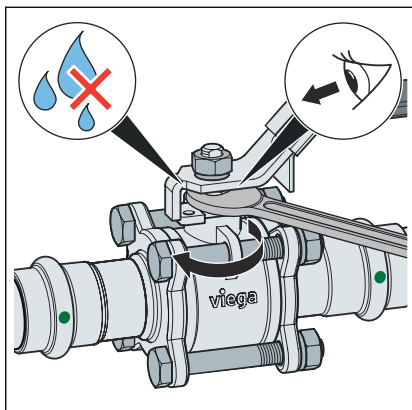
OZNÁMENÍ! Pro zabezpečení funkce kulového kohoutu musí být ovládací páčka namontována ve stejné poloze jako při demontáži. Po montáži proveďte test funkce otočení o 90°.

- Po výměně prostřední části proveďte zkoušku těsnosti.

V případě netěsnosti ucpávky: Ucpávku opatrně dotáhněte, až bude netěsnost odstraněna, viz ↪ **Kapitola 3.5.2 „Seřízení ucpávky“ na straně 31.**

V případě netěsnosti na přírubě: Šrouby dotáhněte do kříže, až bude netěsnost odstraněna.

3.5.2 Seřízení ucpávky



- Otevřený klíč přiložte k ucpávce.
- Ucpávku opatrně dotáhněte, až bude odstraněna netěsnost.
- Otestujte ovládací moment kulového kohoutu.

3.6 Likvidace

Výrobek a obaly roztřídte podle příslušných skupin materiálů (např. papír, kovy, plasty nebo neželezné kovy) a zlikvidujte podle platných národních zákonů.



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

CZ • 2022-08 • VPN180256

