

Gebrauchsanleitung

Megapress-Übergangsstück Trinkwasser



Pressverbinder aus Siliziumbronze für dickwandige Stahl- und
Edelstahlrohre

Modell
4213.2

viega

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Über diese Gebrauchsanleitung | 3 |
| | 1.1 Zielgruppen | 3 |
| | 1.2 Kennzeichnung von Hinweisen | 3 |
| 2 | Produktinformation | 4 |
| | 2.1 Normen und Regelwerke | 4 |
| | 2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung | 8 |
| | 2.2.1 Einsatzbereiche | 8 |
| | 2.2.2 Medien | 9 |
| | 2.3 Produktbeschreibung | 9 |
| | 2.3.1 Übersicht | 9 |
| | 2.3.2 Rohre | 10 |
| | 2.3.3 Pressverbinder | 14 |
| | 2.3.4 Dichtelemente | 15 |
| | 2.3.5 Technische Daten | 16 |
| | 2.3.6 Kennzeichnungen an Bauteilen | 16 |
| | 2.3.7 Misch-Installationen | 17 |
| | 2.4 Verwendungsinformationen | 17 |
| | 2.4.1 Korrosion | 17 |
| 3 | Handhabung | 19 |
| | 3.1 Transport | 19 |
| | 3.2 Lagerung | 19 |
| | 3.3 Montageinformationen | 20 |
| | 3.3.1 Montagehinweise | 20 |
| | 3.3.2 Potenzialausgleich | 24 |
| | 3.3.3 Zulässiger Austausch von Dichtelementen | 25 |
| | 3.3.4 Platzbedarf und Abstände | 25 |
| | 3.3.5 Benötigtes Werkzeug | 30 |
| | 3.4 Montage | 33 |
| | 3.4.1 Dichtelement austauschen | 33 |
| | 3.4.2 Rohre ablängen | 36 |
| | 3.4.3 Rohre entgraten | 36 |
| | 3.4.4 Verbindung verpressen | 38 |
| | 3.4.5 Dichtheitsprüfung | 42 |
| | 3.5 Wartung | 43 |
| | 3.6 Entsorgung | 43 |

1 Über diese Gebrauchsanleitung

Für dieses Dokument bestehen Schutzrechte, weitere Informationen erhalten Sie unter 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: Bestimmungsgemäße Verwendung

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|--|------------------------------------|
| Erstellung von Trinkwasserinstallationen | DIN 1988-200 |
| Erstellung von Trinkwasserinstallationen | EN 806-2 |
| Regelwerk zur Werkstoffauswahl | DIN EN 12502 |
| Regelwerk zur Werkstoffauswahl | Metall-Bewertungsgrundlage (UBA) |

Regelwerke aus Abschnitt: Einsatzbereiche

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|--|------------------------------------|
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 806, Teil 1 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 806, Teil 2 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 806, Teil 3 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 806, Teil 4 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 806, Teil 5 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 1717 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN 1988 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | VDI/DVGW 6023 |
| Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | Trinkwasserverordnung (TrinkwV) |

Regelwerke aus Abschnitt: Medien

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|---|--|
| Eignung für Trinkwasser | DIN 1988-200 |
| Eignung für Trinkwasser | EN 806-2 |
| Eignung für Heizungswasser in Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlagen | VDI-Richtlinie 2035, Blatt 1 und Blatt 2 |

Regelwerke aus Abschnitt: Rohre

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|---|------------------------------------|
| Unterscheidung von Rohrarten und Rohrreihen | DIN EN 10255 |
| Anforderungen an Stahlrohre - Siederohrqualität | DIN EN 10220 |
| Anforderungen an Stahlrohre - Siederohrqualität | DIN EN 10216-1 |
| Anforderungen an Stahlrohre - Siederohrqualität | DIN EN 10217-1 |
| Äußere Schutzüberzüge (Verzinkung) für Stahlrohre | DIN EN 10240 |
| Nichtrostende Stahlrohre - Maße, Grenzabmaße und längenbezogene Masse | DIN EN ISO 1127 |
| Nahtlose Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 5: Rohre aus nichtrostenden Stählen | DIN EN 10216-5 |
| Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 7: Rohre aus nichtrostenden Stählen | DIN EN 10217-7 |
| Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für Wasser - und Gasleitungen für Sanitärinstallationen und Heizungsanlagen | DIN EN 1057 |
| Geschweißte Rohre aus nichtrostendem Stahl für den Transport von Wasser und anderen wässrigen Flüssigkeiten - Technische Lieferbedingungen; | DIN EN 10312 |
| Rohre aus nichtrostenden Stählen für die Gas- und Trinkwasser-Installation - Anforderungen und Prüfungen | DVGW GW 541 |

Regelwerke aus Abschnitt: Dichtelemente

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|--|------------------------------------|
| Einsatzbereich des EPDM-Dichtelements ■ Heizung | DIN EN 12828 |

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 |
| Erstellung von Trinkwasserinstallationen | DIN 1988-200 |
| Erstellung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 806-2 |
| Regelwerk zur Werkstoffauswahl | DIN EN 12502 |

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: Montagehinweise

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|---|------------------------------------|
| Äußere Schutzüberzüge (Verzinkung) für Stahlrohre | DIN EN 10240 |

Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|--|---|
| Prüfung an der fertiggestellten, jedoch noch nicht verdeckten Anlage | DIN EN 806-4 |
| Dichtheitsprüfung für Wasser-Installationen | ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser" |
| Anforderungen an Füll- und Ergänzungswasser | VDI 2035 |

Regelwerke aus Abschnitt: Wartung

| Geltungsbereich / Hinweis | In Deutschland geltendes Regelwerk |
|---|------------------------------------|
| Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen | DIN EN 806-5 |

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung



Der Pressverbinder ist für die Erstellung von Trinkwasserinstallationen nach DIN 1988-200 und EN 806-2 unter Beachtung der Werkstoffauswahl nach DIN EN 12502 und entsprechend der Bewertungsgrundlage für metallene Werkstoffe im Kontakt mit Trinkwasser des Umweltbundesamtes (UBA) geeignet. Bei einer Verwendung für andere Einsatzbereiche und bei Zweifel über die richtige Werkstoffauswahl wenden Sie sich an Viega.

2.2.1 Einsatzbereiche

Der Pressverbinder ist für den Nenndruck PN 16 ausgelegt.

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

- Trinkwasserinstallationen (in Verbindung mit verzinkten Stahlrohren nur Trinkwasser (kalt))
- Industrie- und Heizungsinstallationen
- Druckluftanlagen
- Fernwärme-Versorgungsanlagen in Sekundärkreisläufen
- Kühlwasserleitungen (geschlossener Kreislauf)
- Kühlwasserleitungen (offener Kreislauf nur mit Edelstahlrohr)

Für Informationen über Einsatzbereiche der Dichtelemente siehe ↗ *weitere Informationen auf Seite 15.*

Trinkwasserinstallation

Für Planung, Ausführung, Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen die geltenden Richtlinien beachten, siehe ↗ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.*

Wartung

Informieren Sie Ihren Auftraggeber bzw. den Betreiber der Trinkwasserinstallation, dass die Anlage regelmäßig gewartet werden muss, siehe ↗ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.*

Dichtelement

Für Trinkwasserinstallationen ist nur das EPDM-Dichtelement zugelassen. Keine anderen Dichtelemente verwenden.

2.2.2 Medien

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

Geltende Richtlinien siehe ↗ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.

- Trinkwasser bezogen auf den Rohrwerkstoff, ausgenommen Bauteile (Pressverbinder, Armaturen, Apparate etc.):
 - bei pH-Werten $\geq 7,4$
 - bei pH-Werten zwischen 7,0 und 7,4 und einem TOC-Wert $\leq 1,5$ mg/l
- Heizungswasser für Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlagen
- Druckluft gemäß der Spezifikation der verwendeten Dichtelemente
 - EPDM bei Ölkonzentration < 25 mg/m³
- Frostschutzmittel, Kühlsolen bis zu einer Konzentration von 50 %

2.3 Produktbeschreibung

2.3.1 Übersicht

Die Megapress-Übergangsstücke aus Siliziumbronze sind in folgenden Ausführungen erhältlich.

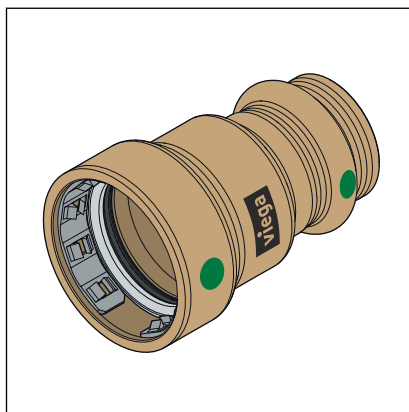


Abb. 1: Megapress-Übergangsstück auf Sanpress Pressanschluss (Modell 4213.2)

Das Modell 4213.2 ist in folgenden Dimensionen verfügbar:

| Dimension | Artikel |
|----------------------------|---------|
| ½ (DN15/21,3 mm) x 15 mm | 736 255 |
| ½ (DN15/21,3 mm) x 18 mm | 754 679 |
| ¾ (DN20/26,9 mm) x 22 mm | 736 279 |
| 1 (DN25/33,7 mm) x 28 mm | 736 293 |
| 1 ¼ (DN32/42,4 mm) x 35 mm | 736 309 |
| 1 ½ (DN40/48,3 mm) x 42 mm | 736 316 |
| 2 (DN50/60,3 mm) x 54 mm | 736 323 |

2.3.2 Rohre

Das Megapress-Übergangsstück darf auf der Seite mit dem Megapress-Pressanschluss mit nahtlosen (S) oder längsnahtgeschweißten (W) dickwandigen Stahl- und Edelstahlrohren sowie auf der Seite mit dem Sanpress-Pressanschluss mit dünnwandigen Kupfer- und Edelstahlrohren (Profipress, Sanpress, Sanpress Inox) verwendet werden. Für z. B. den Einsatz in Heiz- und Kühlanlagen kann der Sanpress-Pressanschluss auch mit Temponox verwendet werden.



Die Spezifikationen der zu verwendenden Rohre für den Sanpress-Pressanschluss können je nach Anwendungsfall den Systemgebrauchsanleitungen der Pressverbindersysteme (Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Temponox) entnommen werden.

Der Rohrwerkstoff muss für den geplanten Einsatzbereich zulässig sein.

Das Megapress-Übergangsstück darf mit folgenden dickwandigen Stahl- und Edelstahlrohren verwendet werden.

Dickwandige Stahlrohre:

- schwarze
- verzinkte
- industriell lackierte
- pulverbeschichtete

Dickwandige Edelstahlrohre:

- 1.4301
- 1.4306
- 1.4307
- 1.4401
- 1.4404
- 1.4541
- 1.4550
- 1.4571

Die Rohre müssen den geltenden Richtlinien entsprechen, siehe [Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4](#)



Wenn sich eine Beschichtung auf dem Rohr befindet, darf der in den Tabellen genannte maximale Außendurchmesser nicht überschritten werden.

Dickwandige Edelstahlrohre

Nahtlose und geschweißte Rohre aus nichtrostenden Stählen

| Gewindegröße [Zoll] | Nennweite [DN] | Nennaußendurchmesser [mm] | Min. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Max. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Min. Wandstärke [mm] | Max. Wandstärke [mm] |
|---------------------|----------------|---------------------------|---|---|----------------------|----------------------|
| ½ | 15 | 21,3 | 20,8 | 21,8 | 1,6 | 4,0 |
| ¾ | 20 | 26,9 | 26,4 | 27,4 | 1,6 | 4,0 |
| 1 | 25 | 33,7 | 33,2 | 34,2 | 1,6 | 4,5 |
| 1¼ | 32 | 42,4 | 41,9 | 42,9 | 1,6 | 5,0 |
| 1½ | 40 | 48,3 | 47,8 | 48,8 | 1,6 | 5,0 |
| 2 | 50 | 60,3 | 59,7 | 60,9 | 1,6 | 5,6 |

Dickwandige Stahlrohre (Gewinderohrqualität)

Gewinderohrqualität – Schwere Reihe H und Mittlere Reihe M

| Gewindegröße [Zoll] | Nennweite [DN] | Nennaußendurchmesser [mm] | Min. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Max. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Wandstärke Schwere Reihe H [mm] | Wandstärke Mittlere Reihe M [mm] |
|---------------------|----------------|---------------------------|---|---|---------------------------------|----------------------------------|
| ½ | 15 | 21,3 | 21,0 | 21,8 | 3,2 | 2,6 |
| ¾ | 20 | 26,9 | 26,5 | 27,3 | 3,2 | 2,6 |
| 1 | 25 | 33,7 | 33,3 | 34,2 | 4,0 | 3,2 |
| 1¼ | 32 | 42,4 | 42,0 | 42,9 | 4,0 | 3,2 |
| 1½ | 40 | 48,3 | 47,9 | 48,8 | 4,0 | 3,2 |
| 2 | 50 | 60,3 | 59,7 | 60,8 | 4,5 | 3,6 |

Gewinderohrqualität – Rohrart L und Rohrart L 1

| Gewindegröße [Zoll] | Nennweite [DN] | Nennaußendurchmesser [mm] | Min. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Max. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Wandstärke [mm] |
|---------------------|----------------|---------------------------|---|---|-----------------|
| ½ | 15 | 21,3 | 21,0 | 21,7 | 2,3 |
| ¾ | 20 | 26,9 | 26,4 | 27,1 | 2,3 |
| 1 | 25 | 33,7 | 33,2 | 34,0 | 2,9 |
| 1¼ | 32 | 42,4 | 41,9 | 42,7 | 2,9 |
| 1½ | 40 | 48,3 | 47,8 | 48,6 | 2,9 |
| 2 | 50 | 60,3 | 59,6 | 60,7 | 3,2 |

Gewinderohrqualität – Rohrart L 2

| Gewindegröße [Zoll] | Nennweite [DN] | Nennaußendurchmesser [mm] | Min. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Max. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Wandstärke [mm] |
|---------------------|----------------|---------------------------|---|---|-----------------|
| ½ | 15 | 21,3 | 21,0 | 21,4 | 2,0 |
| ¾ | 20 | 26,9 | 26,4 | 26,9 | 2,3 |
| 1 | 25 | 33,7 | 33,2 | 33,8 | 2,6 |
| 1¼ | 32 | 42,4 | 41,9 | 42,5 | 2,6 |
| 1½ | 40 | 48,3 | 47,8 | 48,4 | 2,9 |
| 2 | 50 | 60,3 | 59,6 | 60,2 | 2,9 |

Dickwandige Stahlrohre (Siederohrqualität)

Die Normen unterscheiden zwischen Rohrreihe 1, 2 und 3. Sie empfehlen, die Installationsrohre der Rohrreihe 1 zu verwenden, da die Rohre der Rohrreihen 2 und 3 nicht oder nur eingeschränkt zur Verfügung stehen. Zu der Rohrreihe 1 gehören nahtlose und längsnahtgeschweißte Rohre, siehe ↪ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.

Siederohrqualität – Rohrreihe 1

| Gewindegröße [Zoll] | Nennweite [DN] | Nennaußendurchmesser [mm] | Min. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Max. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm] | Mögliche Rohrwandstärke für nahtlose Rohre ¹⁾ (mm) | Mögliche Rohrwandstärke für längsnahtgeschweißte Rohre ¹⁾ [mm] |
|---------------------|----------------|---------------------------|---|---|---|---|
| ½ | 15 | 21,3 | 20,8 | 21,8 | 2,0–5,0 | 1,4–4,5 |
| ¾ | 20 | 26,9 | 26,4 | 27,4 | 2,0–8,0 | 1,4–5,0 |
| 1 | 25 | 33,7 | 33,2 | 34,2 | 2,3–8,8 | 1,4–8,0 |
| 1¼ | 32 | 42,4 | 41,9 | 42,9 | 2,6–10,0 | 1,4–8,8 |
| 1½ | 40 | 48,3 | 47,8 | 48,8 | 2,6–12,5 | 1,4–8,8 |
| 2 | 50 | 60,3 | 59,7 | 60,9 | 2,9–16,0 | 1,4–10,0 |

¹⁾ siehe ↪ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4

Rohrleitungsführung und Befestigung

Zur Befestigung der Rohre nur Rohrschellen mit chloridfreien Schallschutzeinlagen verwenden.

Die allgemeinen Regeln der Befestigungstechnik beachten:

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

Darauf achten, die Rohrleitungen so zu befestigen und vom Baukörper zu 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 bei dickwandigem Stahl- und Edelstahlrohr

| Ø außen [mm] | Nennweite [Zoll] | Befestigungsabstand der Rohrschellen [m] |
|--------------|------------------|--|
| 21,3 | 1/2 | 2,75 |
| 26,9 | 3/4 | 3,00 |
| 33,7 | 1 | 3,50 |
| 42,4 | 1 1/4 | 3,75 |
| 48,3 | 1 1/2 | 4,25 |
| 60,3 | 2 | 4,75 |

Abstand zwischen den Rohrschellen bei dünnwandigem Kupfer- und Edelstahlrohr

| d [mm] | Befestigungsabstand der Rohrschellen [m] |
|--------|--|
| 15,0 | 1,25 |
| 18,0 | 1,50 |
| 22,0 | 2,00 |
| 28,0 | 2,25 |
| 35,0 | 2,75 |
| 42,0 | 3,00 |
| 54,0 | 3,50 |

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

2.3.3 Pressverbinder

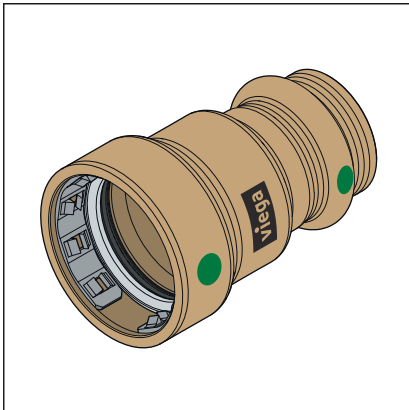


Abb. 2: Megapress-Übergangsstück
(Modell 4213.2)

Das Megapress-Übergangsstück besteht aus Siliziumbronze. Auf einer Seite des Pressverbinders befinden sich in der Sicke ein Schneidring, ein Trennring und ein Profil-Dichtelement. Beim Verpressen schneidet der Schneidring in das Rohr ein und sorgt so für eine kraftschlüssige Verbindung.

Bei der Installation und später beim Verpressen schützt der Trennring das Dichtelement vor Beschädigungen durch den Schneidring.

Auf der anderen Seite des Pressverbinder befindet sich eine umlaufende Sicke, in der das Dichtelement liegt. Beim Verpressen wird der Pressverbinder vor und hinter der Sicke verformt und unlösbar mit dem Rohr verbunden. Das Dichtelement wird beim Verpressen nicht verformt.

SC-Contur

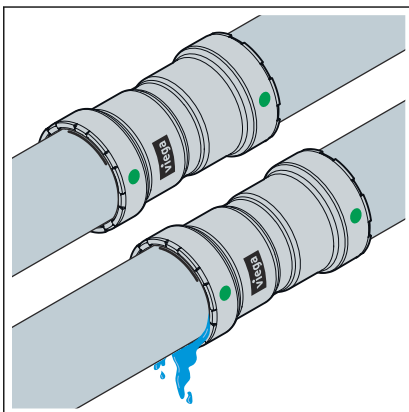


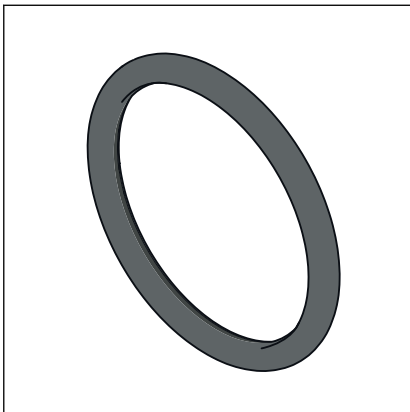
Abb. 3: SC-Contur

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



Das Megapress-Übergangsstück ist mit EPDM-Dichtelementen ausgestattet.

Abb. 4: EPDM-Dichtelement

Einsatzbereich des EPDM-Dichtelements

| Einsatzbereich | Trinkwasser | Heizung | Solaranlagen | Druckluft | Technische Gase |
|--|---|---|----------------------|--|-----------------------------|
| Einsatzbereich | alle Rohrleitungsabschnitte | Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlage | Solarkreislauf | alle Rohrleitungsabschnitte | alle Rohrleitungsabschnitte |
| Betriebstemperatur [T _{max}] | 80 °C | 95 °C | — | 60 °C | — |
| Betriebsdruck [P _{max}] | — | 1,6 MPa (16 bar) | 0,6 MPa (6 bar) | 1,6 MPa (16 bar) | — |
| Bemerkungen | nach geltenden Richtlinien ³⁾ p _{max} : 1,0 MPa T _{max} : 95 °C t _{max} : < 60 min | nach geltenden Richtlinien ¹⁾ T _{max} : 105 °C | für Flachkollektoren | trocken, Ölgehalt < 25 mg/m ³ 4) | 2) 4) |

¹⁾ siehe ☞ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4

²⁾ Abstimmung mit Viega erforderlich.

³⁾ siehe ☞ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4

⁴⁾ 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 Technische Daten

Für die Installation des Systems folgende Betriebsbedingungen beachten:

| | |
|-----------------------------------|------------------|
| Betriebstemperatur [T_{\max}] | 105 °C |
| Betriebsdruck [P_{\max}] | 1,6 MPa (16 bar) |

2.3.6 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.

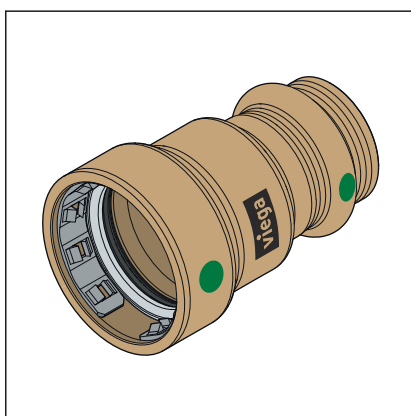


Abb. 5: Grüner Punkt und Aufdruck "Viega"

Die Pressverbinder sind folgendermaßen gekennzeichnet:

- grüner Punkt auf jedem Pressanschluss
- Aufdruck "Viega"
- "EPDM" für das werksseitig montierte EPDM-Dichtelement
- Dimension
- Charge
- DVGW

2.3.7 Misch-Installationen

In Trinkwasserinstallationen können sich verschiedene Metalle von Rohrleitungskomponenten gegenseitig beeinträchtigen und z. B. Korrosion verursachen. So darf in Fließrichtung kein Kupferrohr unmittelbar vor verzinktem Stahlrohr eingebaut werden.

| System | Installation in Fließrichtung | |
|------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| | Vor verzinkten Werkstoffen | Hinter verzinkten Werkstoffen |
| Sanpress Inox | ✓ | ✓ |
| Sanpress | ✓ | ✓ |
| Profipress | ✗ | ✓ |

Wenden Sie sich mit Fragen zu diesem Thema an Viega.



Die Fließregel muss bei allen Misch-Installationen mit Rohren aus Kupfer und verzinktem Stahl eingehalten werden.

2.4 Verwendungsinformationen

2.4.1 Korrosion

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

Das Pressverbindersystem vor zu hohen Chlorid-Konzentrationen sowohl im Medium als auch durch Außeneinwirkungen schützen.

Zu hohe Chlorid-Konzentrationen können bei Edelstahlsystemen zu Korrosion führen.

Außenkontakt mit chloridhaltigen Materialien vermeiden:

- Dämmmaterialien dürfen einen Masseanteil an wasserlöslichen Chlorid-Ionen von 0,05 % nicht überschreiten.
- Schallschutzeinlagen der Rohrschellen dürfen keine auslaugbaren Chloride enthalten.
- Edelstahlrohre dürfen nicht mit chloridhaltigen Baustoffen oder Mörtel in Kontakt kommen.

Wenn ein äußerer Korrosionsschutz erforderlich ist, die geltenden Richtlinien beachten, siehe ↗ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.*



Bei Zweifel über die richtige Werkstoffauswahl wenden Sie sich an das Viega Service Center.

Rohre und Pressverbinder müssen entsprechend den a. a. R. d. T. gedämmt werden.

Beachten Sie die Herstellerinformationen.

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 ↪ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ 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.
- Rohre unterschiedlicher Materialien getrennt lagern, um Kontaktkorrosion zu vermeiden.



Beachten Sie ergänzend die Angaben des Rohrherstellers.

3.3 Montageinformationen

3.3.1 Montagehinweise

Systemkomponenten prüfen

Durch Transport und Lagerung können Systemkomponenten ggf. beschädigt worden sein.

- Nur unversehrte Originalteile verwenden.
- Beschädigte Teile austauschen- nicht reparieren.
- Das Produkt trocken und sauber lagern.
- Installationsrohre auf geeignete Oberflächenbeschaffenheit und Außendurchmesser min. / max. prüfen.
- Auf eingprägter Rohr Kennzeichnung darf nicht gepresst werden.
- Rohr und Pressverbinder müssen nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik gedämmt werden.

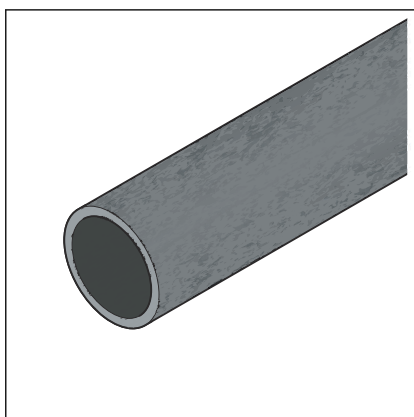
Vorbereitung der Rohre

Um Pressverbindungen herzustellen, eignen sich ohne weitere Behandlung folgende Rohroberflächen, wenn sie frei von Verschmutzungen, glatt, fest, eben und unbeschädigt sind:



HINWEIS!

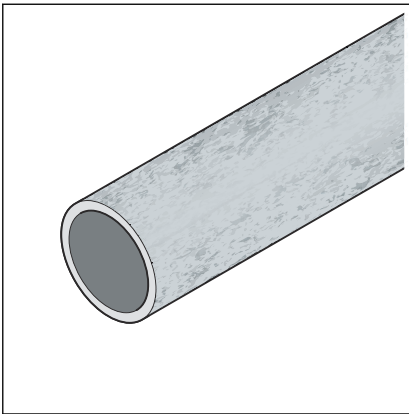
Die Qualität der Rohroberfläche immer am vollständigen Rohrumfang prüfen. Bei fest installierten Bestandsrohren empfiehlt Viega beispielsweise den Einsatz eines Spiegels um die Oberflächenqualität am vollständigen Rohrumfang prüfen zu können.



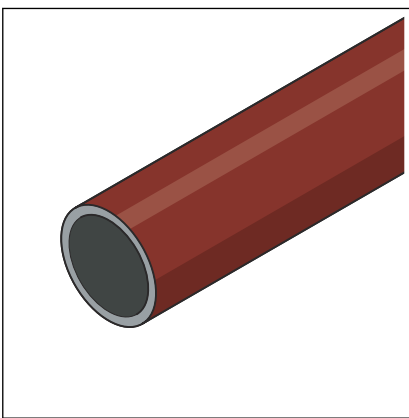
Dickwandige unbeschichtete Stahl- und Edelstahlrohre



Unbeschichtete Stahlrohre nicht für Trinkwasser verwenden.



Dickwandige verzinkte Stahlrohre

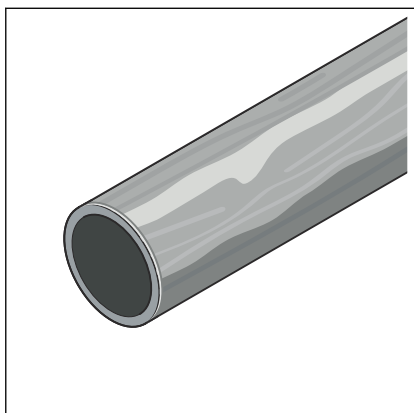


Industriell lackierte oder pulverbeschichtete Rohre (maximaler Außendurchmesser gemäß ↪ Kapitel 2.3.2 „Rohre“ auf Seite 10)



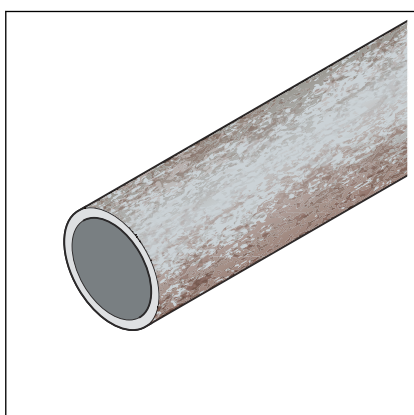
Industriell lackierte oder pulverbeschichtete Stahlrohre nicht für Trinkwasser verwenden.

Rohroberflächen müssen im Bereich der Pressverbindung bearbeitet werden, wenn sie folgende Eigenschaften aufweisen:

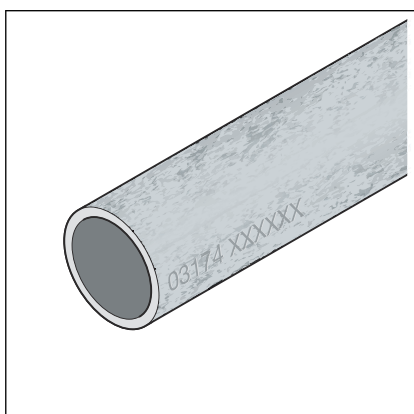


Ungleichmäßig manuell aufgetragene Lackschichten

Überschreitung des maximalen Außendurchmessers durch aufgetragene Beschichtung ↪ Kapitel 2.3.2 „Rohre“ auf Seite 10



Erhebungen, Beschädigungen, Riefen, Korrosion oder lose Anhaftungen

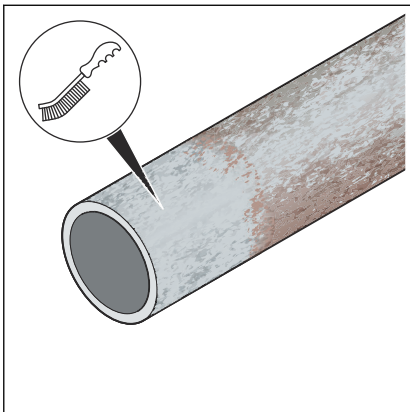


HINWEIS!
Undichte Pressverbindung

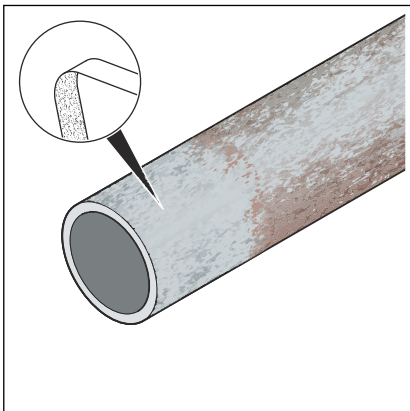
Verpressungen auf der eingepägten Rohrkenzeichnung können zu Undichtigkeiten führen.

- Verpressen Sie nicht auf der eingepägten Rohrkenzeichnung.

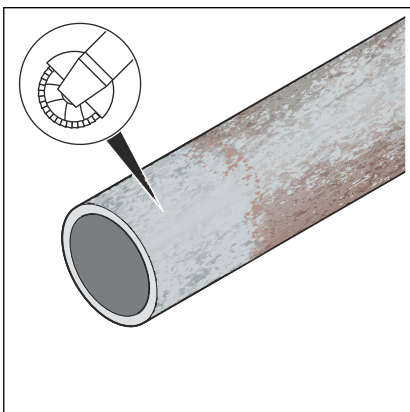
Geeignete Werkzeuge für die Bearbeitung sind z. B.:



► Drahtbürste



► Reinigungsvlies oder Schleifpapier (Körnung > 80)



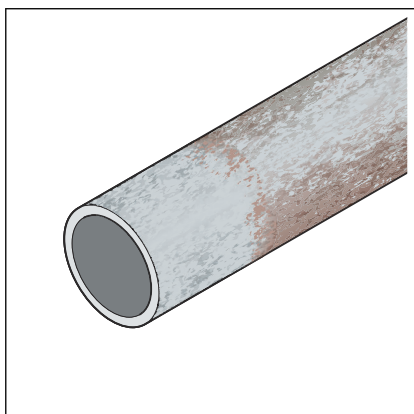
► Trennschleifer mit Fächerscheibe

Nach der Behandlung sollte die Qualität der Rohroberfläche dem folgenden Bild entsprechen:



HINWEIS!

Die Qualität der Rohroberfläche immer am vollständigen Rohrumfang prüfen. Bei fest installierten Bestandsrohren empfiehlt Viega beispielsweise den Einsatz eines Spiegels um die Oberflächenqualität am vollständigen Rohrumfang prüfen zu können.



Der minimale Außendurchmesser des Installationsrohrs darf nicht unterschritten werden, siehe ↗ Kapitel 2.3.2 „Rohre“ auf Seite 10.

In Anlagen, bei denen ein vollständiger Korrosionsschutz erforderlich ist (z. B. Kühlanlagen), die noch nach der Verpressung freiliegenden, zuvor bearbeiteten Rohroberflächen nachträglich mit geeignetem Korrosionsschutz versehen.

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.

In folgenden Situationen ist der Austausch eines Dichtelements zulässig:

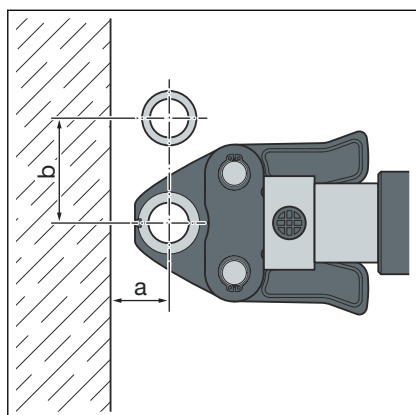
- wenn das Dichtelement im Pressverbinder offensichtlich beschädigt ist und gegen ein werkstoffgleiches Viega Ersatz-Dichtelement ausgetauscht werden soll

3.3.4 Platzbedarf und Abstände

Megapress-Pressanschluss

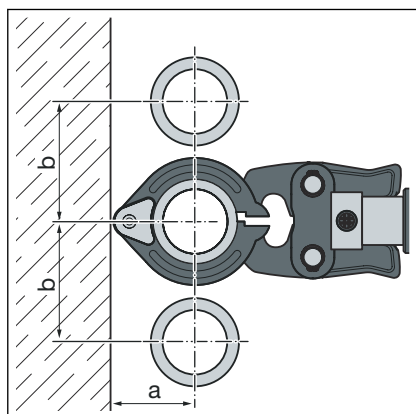
Die folgenden Inhalte beziehen sich auf die Seite mit dem Megapress-Pressanschluss.

Pressen zwischen Rohrleitungen



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

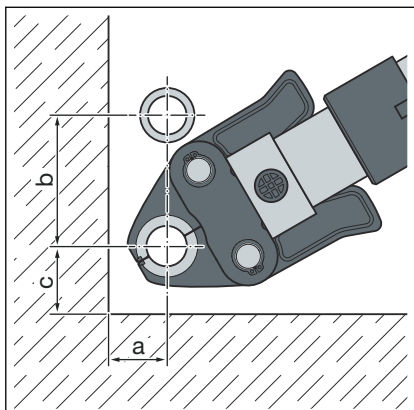
| D | ½ | ¾ | 1 |
|--------|----|----|----|
| a [mm] | 30 | 35 | 45 |
| b [mm] | 70 | 80 | 95 |



Platzbedarf Pressringe D½-2

| D | ½ | ¾ | 1 | 1¼ | 1½ | 2 |
|--------|----|----|-----|-----|-----|-----|
| a [mm] | 60 | 75 | 75 | 95 | 105 | 105 |
| b [mm] | 75 | 85 | 100 | 125 | 135 | 140 |

Pressen zwischen Rohr und Wand

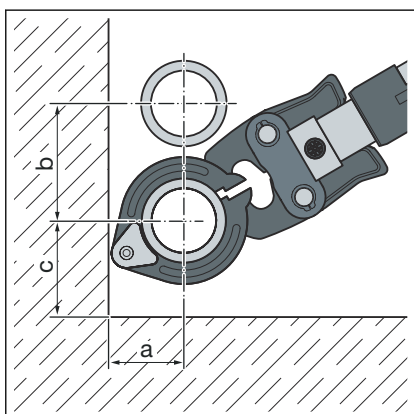


Platzbedarf PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B, 6 Plus

| D | ½ | ¾ | 1 |
|--------|----|----|-----|
| a [mm] | 35 | 40 | 50 |
| b [mm] | 80 | 90 | 105 |
| c [mm] | 50 | 55 | 65 |

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

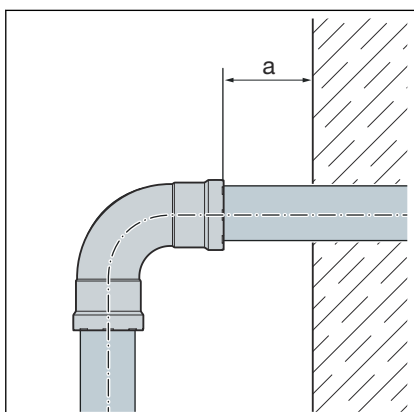
| D | ½ | ¾ |
|--------|----|----|
| a [mm] | 60 | 65 |
| b [mm] | 75 | 85 |
| c [mm] | 80 | 80 |



Platzbedarf Pressringe D½-2

| D | ½ | ¾ | 1 | 1¼ | 1½ | 2 |
|--------|----|----|-----|-----|-----|-----|
| a [mm] | 60 | 75 | 75 | 95 | 105 | 105 |
| b [mm] | 75 | 85 | 100 | 125 | 135 | 140 |
| c [mm] | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 |

Wandabstand



Mindestabstand bei Pressbacken D½-1

| Pressmaschine | a _{min} [mm] |
|--|-----------------------|
| Typ 2 (PT2) | 50 |
| Typ PT3-EH | |
| Typ PT3-AH | |
| Pressgun 4E / 4B | |
| Pressgun 5 | |
| Pressgun 6 / 6 Plus | 50 |
| Picco / Pressgun Picco | |
| Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus | |

Mindestabstand bei Pressringen D $\frac{1}{2}$ -2

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

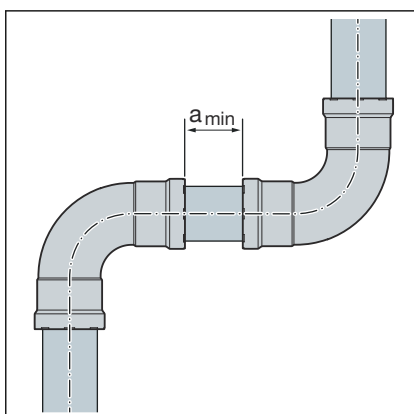
Abstand zwischen den Verpressungen



HINWEIS! **Undichte Pressverbindungen durch zu kurze Rohre!**

Wenn zwei Pressverbinder auf einem Rohr ohne Abstand aneinander gesetzt werden sollen, darf das Rohr nicht zu kurz sein. Wenn das Rohr beim Verpressen nicht bis zur vorgesehenen Einstecktiefe im Pressverbinder steckt, kann die Verbindung undicht werden.

Bei Rohren mit dem Durchmesser d12-28 muss die Rohrlänge mindestens der Gesamteinstecktiefe beider Pressverbinder entsprechen.



Mindestabstand bei Pressbacken D $\frac{1}{2}$ -1

| D [Zoll] | a _{min} [mm] |
|---------------|-----------------------|
| $\frac{1}{2}$ | 5 |
| $\frac{3}{4}$ | |
| 1 | |

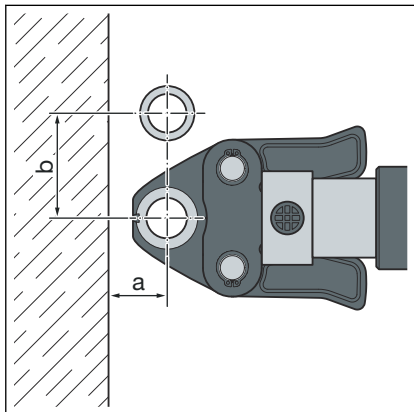
Mindestabstand bei Pressringen D $\frac{1}{2}$ -2

| D [Zoll] | a _{min} [mm] |
|-----------------|-----------------------|
| $\frac{1}{2}$ | 15 |
| $\frac{3}{4}$ | |
| 1 | |
| 1 $\frac{1}{4}$ | |
| 1 $\frac{1}{2}$ | |
| 2 | |

Sanpress-Pressanschluss

Die folgenden Inhalte beziehen sich die Seite mit dem Sanpress-Pressanschluss

Pressen zwischen Rohrleitungen



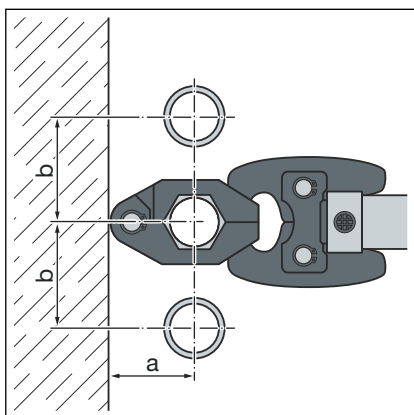
Platzbedarf PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

| 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 |

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

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

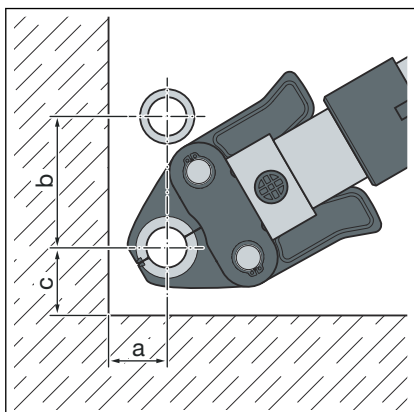
Pressen zwischen Rohrleitungen



Platzbedarf Pressring

| 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 |

Pressen zwischen Rohr und Wand

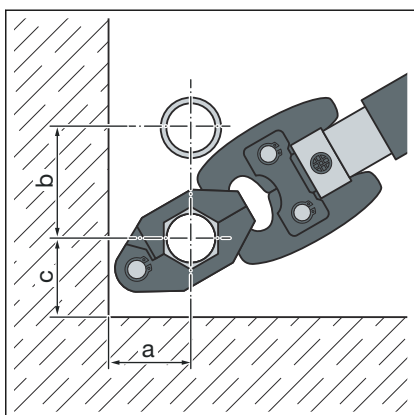


Platzbedarf PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 Plus

| 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 |

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

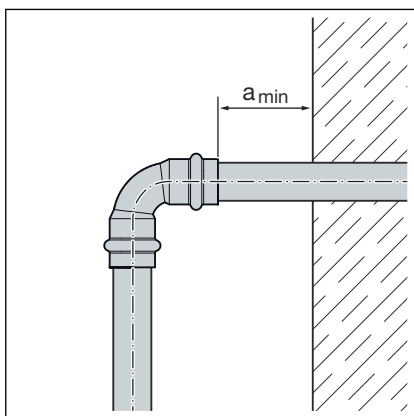
| d | 15 | 18 | 22 | 28 | 35 |
|--------|----|----|----|----|----|
| a [mm] | 30 | 30 | 30 | 30 | 30 |
| b [mm] | 70 | 70 | 75 | 80 | 80 |
| c [mm] | 40 | 40 | 40 | 40 | 40 |



Platzbedarf Pressring

| 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 |

Wandabstand



Mindestabstand bei d15-54

| Pressmaschine | a _{min} [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 | |

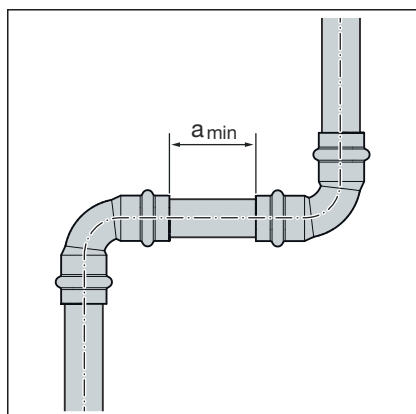
Abstand zwischen den Verpressungen



HINWEIS! **Undichte Pressverbindungen durch zu kurze Rohre!**

Wenn zwei Pressverbinder auf einem Rohr ohne Abstand aneinander gesetzt werden sollen, darf das Rohr nicht zu kurz sein. Wenn das Rohr beim Verpressen nicht bis zur vorgesehenen Einstecktiefe im Pressverbinder steckt, kann die Verbindung undicht werden.

Bei Rohren mit dem Durchmesser d12–28 muss die Rohrlänge mindestens der Gesamteinstecktiefe beider Pressverbinder entsprechen.



Mindestabstand bei Pressbacken d15–54

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

Z-Maße

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

3.3.5 Benötigtes Werkzeug



HINWEIS!

Megapress-Übergangsstücke dürfen am Megapress-Pressanschluss mit Megapress-Pressringen und -Pressbacken verpresst werden.

Kombinationsmöglichkeiten Pressmaschinen und Pressbacken

| Presskraft | Pressmaschinen | Pressbacken | Pressringe | Set |
|------------|--|--|--|---|
| 32 kN | Typ 2 (PT2) PT3 EH / AH Pressgun 4E/ 4B Pressgun 5 Pressgun 6 / 6 Plus | DN10 bis DN25 Modell 4299.9 DN10 bis DN25 Modell 4299.9 | DN10 bis DN20 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke Z1 Modell 2296.2 DN25 bis DN50 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke Z2 Modell 2296.2 | Pressbacken DN15 bis DN25, Modell 2202.31 ¹⁾ Pressringe DN10 bis DN20, Modell 2202.41 ²⁾ Pressringe DN25 bis DN50, Gelenkzugbacke Z2 Modell 2202.42 |
| | Typ 2 (PT2) PT3 EH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 Plus | — | DN65 bis DN100 Modell 4296.1XL, mit Pressgun-Press Booster Modell 4296.4XL | Pressring DN65 und Pressgun-Press Booster Modell 4296.2XL Pressringe DN80 und DN100 Modell 4296.5XL |
| 24 kN | Picco Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / 6 Plus | DN10 und DN20 Modell 4284.9 | DN10 bis DN20 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke P1 Modell 2496.1 | Picco-Pressbacken DN10 bis DN20 Modell 2202.21 Pressringe DN10 bis DN20 Modell 2202.41 ²⁾ |

¹⁾ Pressbacke DN10 ist nicht im Set enthalten und muss separat bestellt werden. (Platzhalter vorhanden)

²⁾ Gelenkzugbacke Z1 (Modell 2296.2) bzw. P1 (Modell 2496.1) ist nicht im Set enthalten und muss separat bestellt werden. (Platzhalter vorhanden)

Für die Herstellung einer Pressverbindung werden folgende Werkzeuge benötigt:

- Rohrabschneider oder feinzahnige Metallsäge
- Entgrater oder Halbrundfeile und Farbstift zum Anzeichnen
- Pressmaschine mit konstanter Presskraft
- Pressbacke (D_{1/2}-1 und d₁₅-54) oder Pressring (D_{1/2}-2 und d₁₅-54) mit dazugehöriger Gelenkzugbacke, passend für den Rohrdurchmesser und mit geeignetem Profil

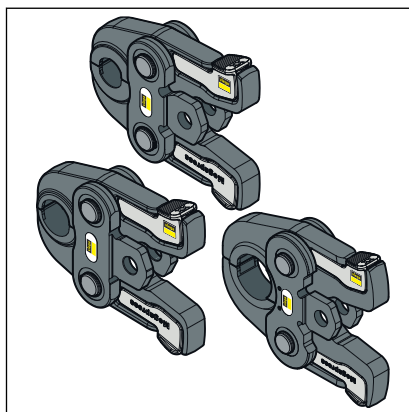


Abb. 6: Megapress-Pressbacken

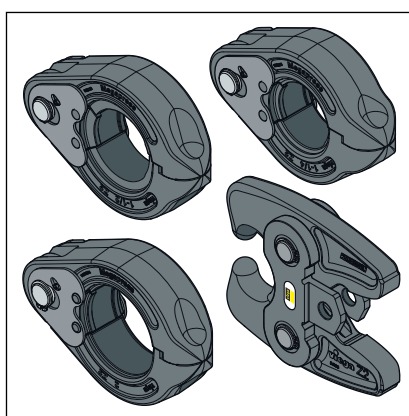


Abb. 7: Megapress-Pressringe mit Gelenkzugbacke Z2

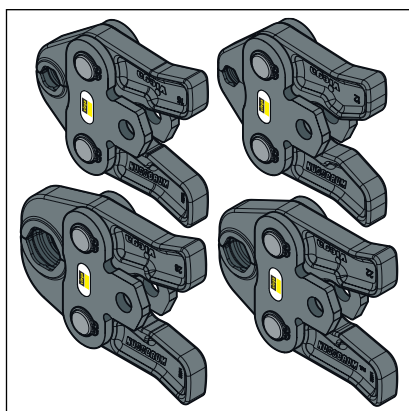


Abb. 8: Pressbacken für dünnwandige Pressverbindersysteme (z. B. Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Temponox)



Zur Verpressung empfiehlt Viega die Verwendung von Viega Systempresswerkzeugen.

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

3.4 Montage

Instruktionsvideo



Link zum Video:

Pressverbindersystem verpressen

Zulässiger Austausch von Dichtelementen



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 15. Die Verwendung anderer Dichtelemente ist nicht zulässig.

Wenn das Dichtelement im Pressverbinder offensichtlich beschädigt ist, muss es gegen ein werkstoffgleiches Viega Ersatz-Dichtelement ausgetauscht werden.

3.4.1 Dichtelement austauschen

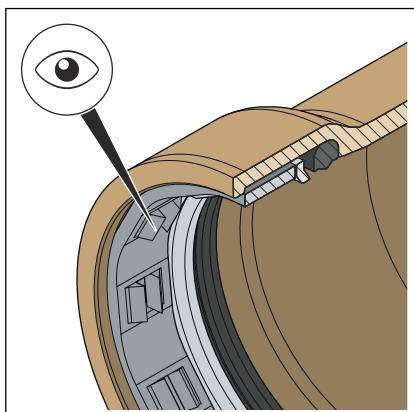


Abb. 9: Schneidring



VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten

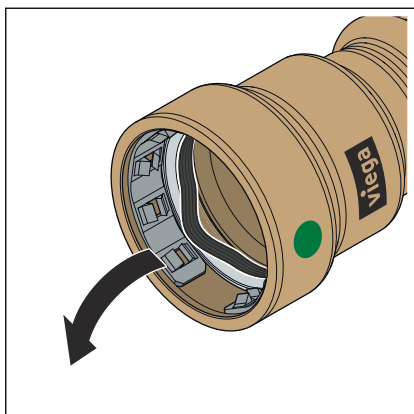
Oberhalb des Dichtelements befindet sich ein scharfkantiger Schneidring (siehe Pfeil). Beim Wechseln des Dichtelements besteht die Gefahr von Schnittverletzungen.

- Greifen Sie nicht mit bloßen Händen in den Pressverbinder.

Dichtelement entfernen (Megapress-Pressanschluss)

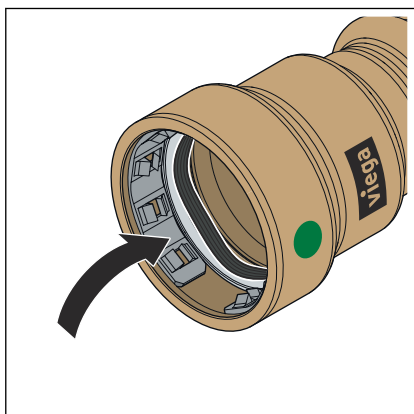


Verwenden Sie keine spitzen oder scharfkantigen Gegenstände beim Entfernen des Dichtelements, die das Dichtelement oder die Sicke beschädigen können.

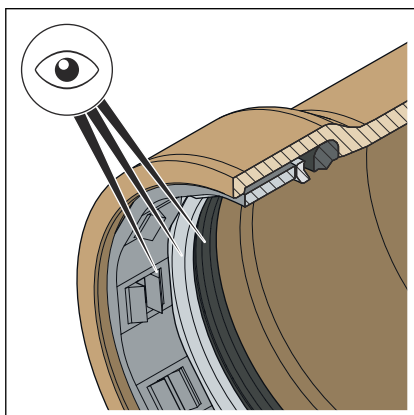


- Das Dichtelement aus der Sicke entfernen. Vorsichtig vorgehen, damit der Dichtelementesitz nicht beschädigt wird.

Dichtelement einsetzen (Megapress-Pressanschluss)



- Ein neues, unbeschädigtes Dichtelement in die Sicke einsetzen. Dabei darauf achten, dass das Dichtelement nicht durch den Schneidring beschädigt wird.
- Sicherstellen, dass sich das Dichtelement vollständig in der Sicke befindet.

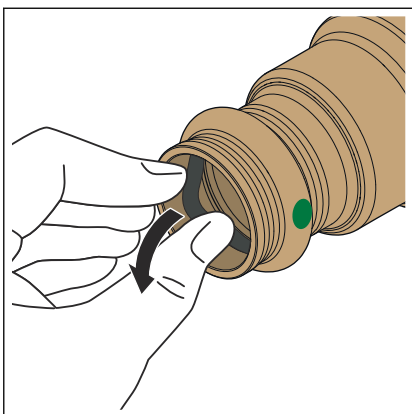


- Im Pressverbinder befindet sich das richtige Dichtelement. EPDM = schwarz glänzend
- Dichtelement, Trennring und Schneidring sind unbeschädigt.
- Dichtelement, Trennring und Schneidring befinden sich vollständig in der Sicke.

Dichtelement entfernen (Sanpress-Pressanschluss)

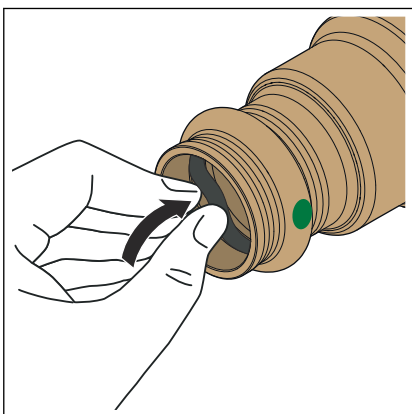


Verwenden Sie keine spitzen oder scharfkantigen Gegenstände beim Entfernen des Dichtelements, die das Dichtelement oder die Sicke beschädigen können.

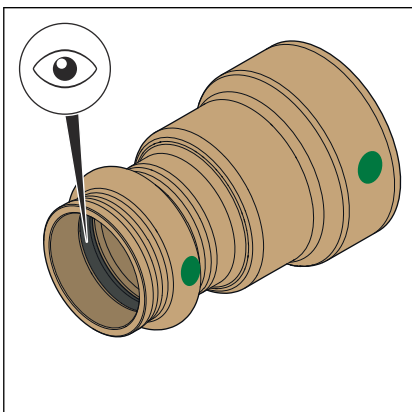


► Das Dichtelement aus der Sicke entfernen.

Dichtelement einsetzen (Sanpress-Pressanschluss)



► Ein neues, unbeschädigtes Dichtelement in die Sicke einsetzen.



► Sicherstellen, dass sich das Dichtelement vollständig in der Sicke befindet.

3.4.2 Rohre ablängen



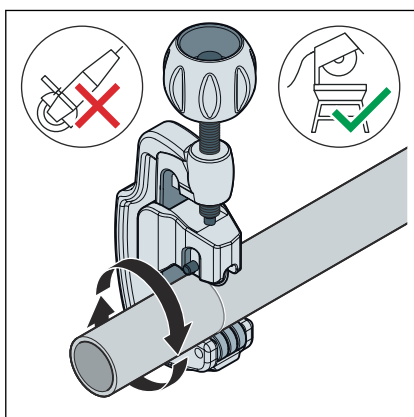
HINWEIS! **Undichte Pressverbindungen durch beschädigtes Material!**

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 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 30.*



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

Keinen Schneidbrenner oder Trennschleifer verwenden.

Riefen auf der Rohroberfläche vermeiden.

3.4.3 Rohre entgraten

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

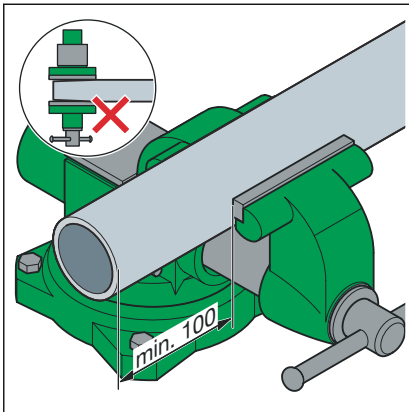
Durch das Entgraten wird vermieden, dass das Dichtelement beschädigt wird oder der Pressverbinder bei der Montage verkantet. Viega empfiehlt, einen Entgrater zu verwenden.

- d15–54 mm / ≤ D1½ (Modell 2292.2)
- D2 (Modell 2292.4XL)

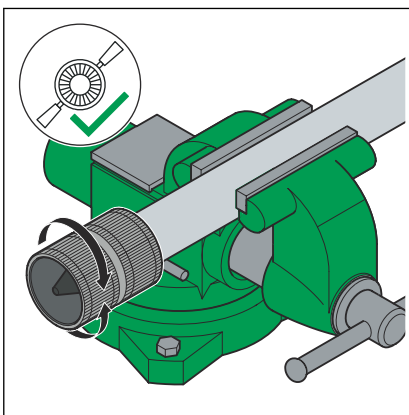


HINWEIS! **Beschädigung durch falsches Werkzeug!**

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



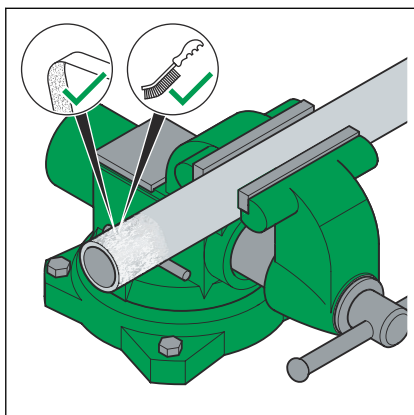
- Das Rohr in den Schraubstock einspannen.
- Beim Einspannen mindestens 100 mm Abstand (a) zum Rohrende einhalten.
Die Rohrenden dürfen nicht verbogen oder beschädigt werden.



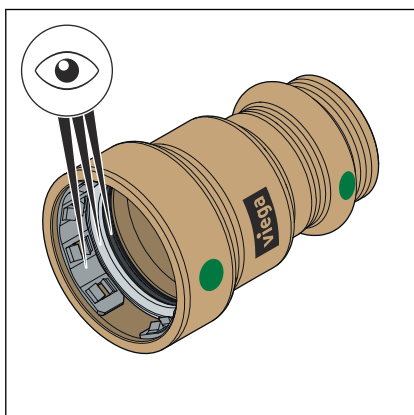
- Das Rohr innen und außen entgraten.

3.4.4 Verbindung verpressen

Megapress-Pressanschluss verpressen

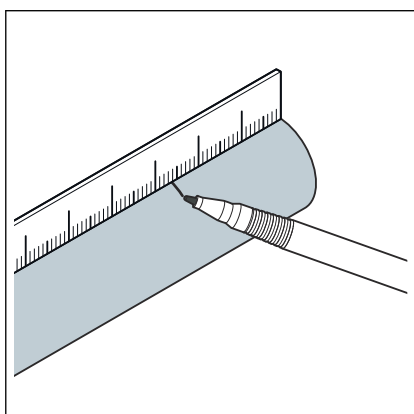


- Mit Drahtbürste, Reinigungsvlies oder Schleifpapier lose Schmutz- und Rostpartikel im Pressbereich entfernen.



Voraussetzungen:

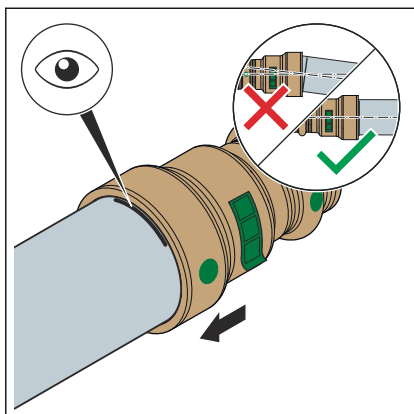
- Das Rohrende ist nicht verbogen oder beschädigt.
- Das Rohr ist entgratet.
- Im Pressverbinder befindet sich das richtige Dichtelement.
EPDM = schwarz glänzend
- Dichtelement, Trennring und Schneidring sind unbeschädigt.
- Dichtelement, Trennring und Schneidring befinden sich vollständig in der Sicke.



- Die Einstecktiefe messen und markieren

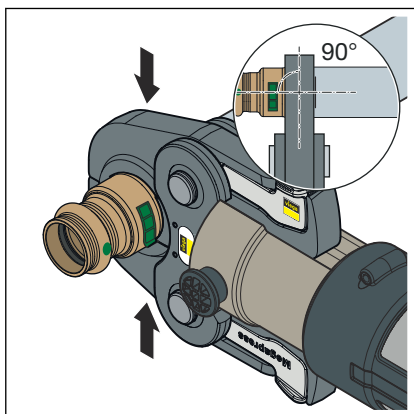
INFO! Viega empfiehlt, die Markierschablone Modell 4294 zu verwenden.

| D [Zoll] | Einstecktiefe [mm] |
|----------|--------------------|
| 1/2 | 27 |
| 3/4 | 29 |
| 1 | 34 |
| 1 1/4 | 46 |
| 1 1/2 | 48 |
| 2 | 50 |



- Den Pressverbinder bis zur markierten Einstecktiefe auf das Rohr schieben. Den Pressverbinder nicht verkanten.

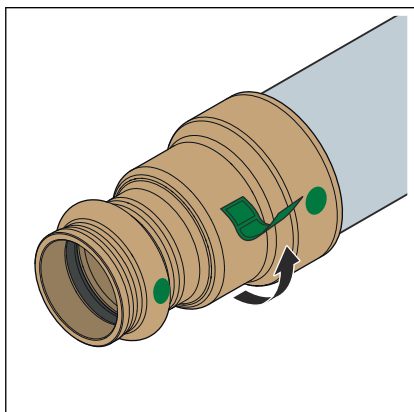
Verpressen mit Megapress-Pressbacke $D \leq 1$



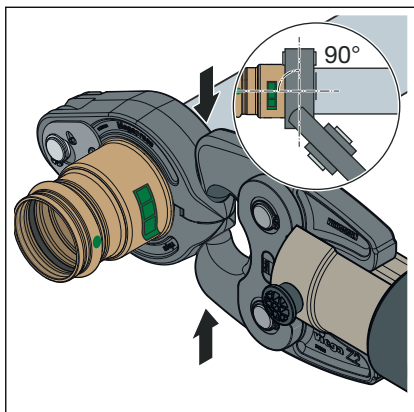
- Die Pressbacke in die Pressmaschine einsetzen und den Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.

INFO! Anleitung des Presswerkzeugs beachten!

- 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
- Den Kontrollaufkleber entfernen.
 - Die Verbindung ist als verpresst gekennzeichnet.



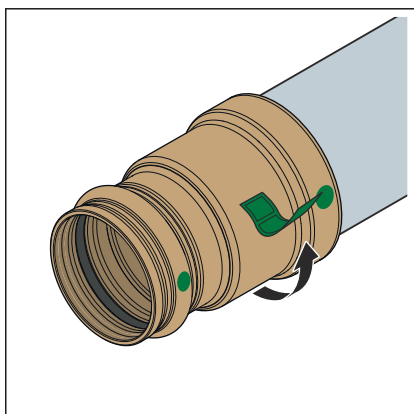
Verpressen mit Pressringen bei D $\frac{1}{2}$ -2



- Die Gelenkzugbacke auf die Pressmaschine stecken und den Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.

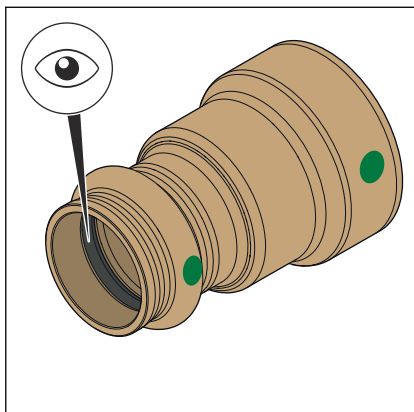
INFO! Anleitung des Presswerkzeugs beachten!

- Den Pressring auf den Pressverbinder setzen. Der Pressring muss den äußersten Ring des Pressverbinders vollständig bedecken.
- Die Gelenkzugbacke in die Aufnahmen des Pressrings einklinken.
- Die Einstecktiefe anhand der Markierung kontrollieren.
- Sicherstellen, dass der Pressring mittig auf der Sicke des Pressverbinders sitzt.
- Den Pressvorgang durchführen.
- Die Gelenkzugbacke öffnen und den Pressring entfernen.
- Den Kontrollaufkleber entfernen.
 - Die Verbindung ist als verpresst gekennzeichnet.



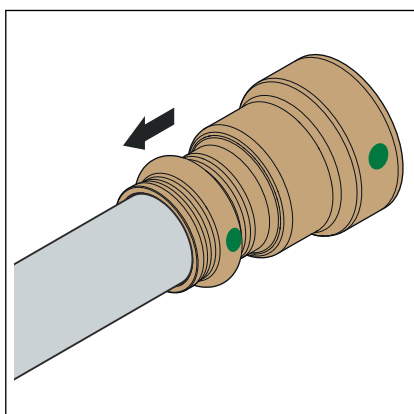
Informationen zum Verpressen des Sanpress-Anschlusses der Sanpress-Anleitung entnehmen.

Sanpress-Pressanschluss verpressen

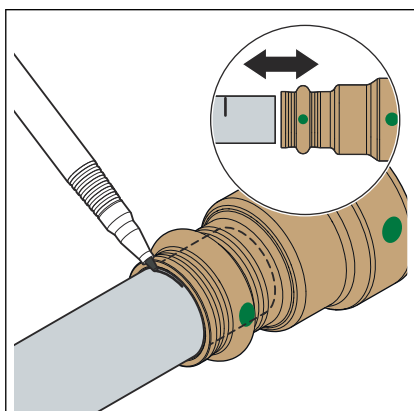


Voraussetzungen:

- Das Rohrende ist nicht verbogen oder beschädigt.
- Das Rohr ist entgratet.
- Im Pressverbinder befindet sich das richtige Dichtelement.



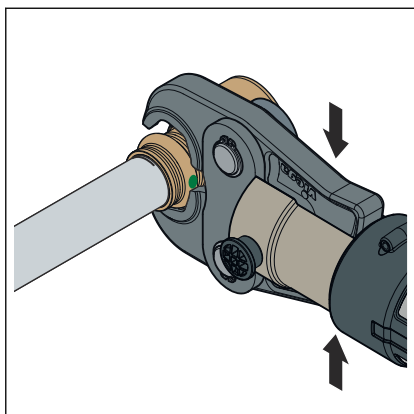
- Den Pressverbinder bis zum Anschlag auf das Rohr schieben.



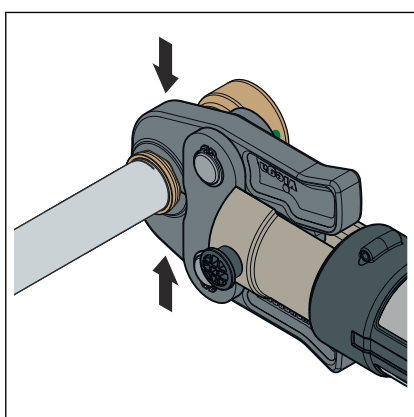
INFO! Viega empfiehlt, die Markierschablone Modell 2494 zu verwenden.

- 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.

3.4.5 Dichtheitsprüfung

Vor der Inbetriebnahme muss der Installateur eine Dichtheitsprüfung (Belastungs- und Dichtheitsprüfung) durchführen.

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

Die geltenden Richtlinien beachten, siehe ↗ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.

Auch für Nicht-Trinkwasserinstallationen die Dichtheitsprüfung entsprechend den geltenden Richtlinien durchführen, siehe ↗ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.

Das Ergebnis dokumentieren.



Um Korrosion nach der Durchführung einer Dichtheitsprüfung mit Wasser zu vermeiden, muss die Anlage vollständig gefüllt bleiben.

Die Anforderungen an das Füll- und Ergänzungswasser entsprechend den geltenden Richtlinien beachten, siehe ↗ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.

3.5 **Wartung**

Für Betrieb und Wartung von Trinkwasserinstallationen die geltenden Richtlinien beachten, siehe ↪ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 4.*

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 • 2025-07 • VPN250119

