

Upute za upotrebu

Megapress prijelazni komad za pitku vodu



Press spojnica od silicijeve bronce za debelostijene cijevi od čelika i plemenitog čelika

Model
4213.2

viega

Kazalo

1	O ovim uputama za upotrebu	3
1.1	Ciljane skupine	3
1.2	Označavanje uputa	3
1.3	Napomena uz ovu jezičnu verziju	4
2	Informacije o proizvodu	5
2.1	Norme i propisi	5
2.2	Namjenska upotreba	8
2.2.1	Područja primjene	8
2.2.2	Mediji	9
2.3	Opis proizvoda	9
2.3.1	Pregled	9
2.3.2	Cijevi	10
2.3.3	Press spojnice	14
2.3.4	Brtveni elementi	14
2.3.5	Tehnički podaci	15
2.3.6	Oznake na komponentama	16
2.3.7	Mješovite instalacije	16
2.4	Informacije o primjeni	17
2.4.1	Korozija	17
3	Rukovanje	18
3.1	Transport	18
3.2	Skladištenje	18
3.3	Informacije o montaži	19
3.3.1	Upute za montažu	19
3.3.2	Izjednačavanje potencijala	23
3.3.3	Dopuštena zamjena brtvenih elemenata	24
3.3.4	Potreban prostor i razmaci	24
3.3.5	Potreban alat	29
3.4	Montaža	31
3.4.1	Zamjena brtvenog elementa	32
3.4.2	Skraćivanje cijevi	34
3.4.3	Odstranjivanje srha sa cijevi	35
3.4.4	Izrada press spoja	37
3.4.5	Provjera nepropusnosti	41
3.5	Održavanje	42
3.6	Odlaganje u otpad	42

1 O ovim uputama za upotrebu

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

1.1 Ciljane skupine

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

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

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

1.2 Označavanje uputa

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



OPASNOST!

Upozorava na moguće ozljede opasne po život.



UPOZORENJE!

Upozorava na moguće teške ozljede.



OPREZ!

Upozorava na moguće ozljede.



UPUTA!

Upozorava na moguću materijalnu štetu.



Dodatne napomene i savjeti.

1.3 Napomena uz ovu jezičnu verziju

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

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

2 Informacije o proizvodu



Ove upute za uporabu sadrže videozapise

Neki koraci montaže i rukovanja prikazani su kao primjeri na cjevovodnom sustavu različitom od ovdje opisanog, ali ovdje se primjenjuju na isti način.

2.1 Norme i propisi

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

Propisi iz odlomka: Namjenska upotreba

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

Propisi iz odlomka: Područja primjene

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN EN 1717
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	DIN 1988
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	VDI/DVGW 6023
Projektiranje, izvedba, rad i održavanje instalacija pitke vode	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Propisi iz odlomka: Mediji

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

Propisi iz odlomka: Cijevi

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Razlikovanje vrste i serija cijevi	DIN EN 10255
Zahtjevi za čelične cijevi u kvaliteti kotlovskih cijevi	DIN EN 10220
Zahtjevi za čelične cijevi u kvaliteti kotlovskih cijevi	DIN EN 10216-1
Zahtjevi za čelične cijevi u kvaliteti kotlovskih cijevi	DIN EN 10217-1
Vanjske zaštitne navlake (pocinčavanje) za čelične cijevi	DIN EN 10240
Čelične cijevi od nehrđajućeg čelika - Dimenzije, tolerancije dimenzija i linearna masa	DIN EN ISO 1127
Čelične cijevi bez šava za tlačne namjene - Tehnički uvjeti isporuke - 5. dio: cijevi od nehrđajućeg čelika	DIN EN 10216-5
Zavarene čelične cijevi za tlačne namjene - Tehnički uvjeti isporuke - 7. dio: cijevi od nehrđajućeg čelika	DIN EN 10217-7
Bešavne bakrene okrugle cijevi za vodovodne i plinske vodove za sanitarne instalacije i instalacije grijanja	DIN EN 1057
Zavarene cijevi od plemenitog čelika za transport vode i drugih vodenastih tekućina - Tehnički uvjeti isporuke;	DIN EN 10312
Cijevi od plemenitih čelika za plinske instalacije i instalacije pitke vode - Zahtjevi i ispitivanja	DVGW GW 541

Propisi iz odlomka: Brtveni elementi

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

Propisi iz odlomka: Korozija

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

Propisi iz odlomka: Skladištenje

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

Propisi iz odlomka: Upute za montažu

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Vanjske zaštitne navlake (pocinčavanje) za čelične cijevi	DIN EN 10240

Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Provjera na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji	DIN EN 806-4
Provjera nepropusnosti za vodovodne instalacije	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Zahtjevi koje treba ispuniti voda za punjenje i dopunu	VDI 2035

Propisi iz odlomka: Održavanje

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

2.2 Namjenska upotreba



Press spojnica prikladna je za izradu instalacija pitke vode prema važećim smjernicama uz pridržavanje odabira materijala prema važećim smjernicama i u skladu s osnovom procjene za metalne materijale u kontaktu s pitkom vodom njemačkog Saveznog ureda za okoliš (UBA), vidi [linktarget \[Normen_Rohrsysteme_Bestimmungsgemäße Verwendung\] doesn't exist but @y.link.required='true'](#). Kod upotrebe u drugim područjima primjene i u slučaju nedoumica o ispravnom odabiru materijala, obratite se poduzeću Viega.

2.2.1 Područja primjene

Press spojnica projektirana je za nazivni tlak PN 16.

Primjena je između ostalog moguća u sljedećim područjima:

- instalacije pitke vode (u kombinaciji s pocinčanim čeličnim cijevima, samo pitka voda (hladna))
- industrijske instalacije i instalacije grijanja
- instalacije komprimiranog zraka
- vrelovodi toplane u sekundarnim cirkulacijskim krugovima
- vodovi rashladne vode (zatvoreni cirkulacijski krug)
- vodovi rashladne vode (otvoreni cirkulacijski krug samo s cijevi od plemenitog čelika)

Za informacije o područjima primjene brtvenih elemenata vidi [daljnje informacije na stranici 14](#).

Instalacija pitke vode

Za projektiranje, izvedbu, rad i održavanje instalacija pitke vode pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte [Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5](#).

Održavanje

Obavijestite svog klijenta odnosno vlasnika instalacije pitke vode da se instalacija mora redovito održavati, pogledajte [Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5](#).

Brtnveni element

Za instalacije pitke vode odobren je samo EPDM brtnveni element. Nemojte upotrebljavati druge brtvene elemente.

2.2.2 Mediji

Model je među ostalim prikladan za sljedeće medije:

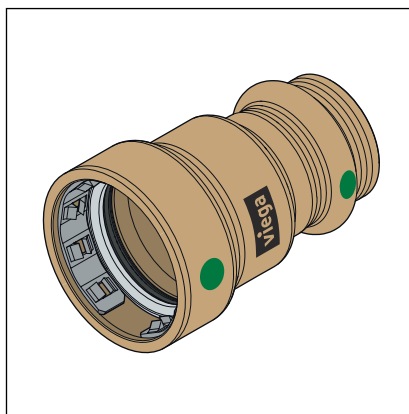
Za važeće smjernice pogledajte ↗ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

- pitka voda u odnosu na materijal cijevi, izuzevši komponente (press spojnice, armature, aparati itd.):
 - kod pH-vrijednosti $\geq 7,4$
 - kod pH vrijednosti između 7,0 i 7,4 i vrijednosti $\text{TOC} \leq 1,5 \text{ mg/l}$
- ogrjevna voda za instalacije toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom
- komprimirani zrak prema specifikaciji korištenih brtvenih elemenata
 - EPDM pri koncentraciji ulja $< 25 \text{ mg/m}^3$
- sredstva za zaštitu od smrzavanja, rashladne otopine do koncentracije od 50 %

2.3 Opis proizvoda

2.3.1 Pregled

Megapress prijelazni komadi od silicijeve bronce dostupni su u sljedećim izvedbama.



Slika 1: Megapress prijelazni komad na Sanpress priključku za prešanje (model 4213.2)

Model 4213.2 raspoloživ je u sljedećim dimenzijama:

Dimenzije	Artikl
$\frac{1}{2}$ (DN15/21,3 mm) x 15 mm	736 255
$\frac{1}{2}$ (DN15/21,3 mm) x 18 mm	754 679
$\frac{3}{4}$ (DN20/26,9 mm) x 22 mm	736 279

Dimenzije	Artikl
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 Cijevi

Megapress prijelazni komad smije se koristiti na strani s Megapress priključkom za prešanje s bešavnim (S) ili uzdužno zavarenim (W) debelostijenim cijevima od čelika i plemenitog čelika te na strani s Sanpress priključkom za prešanje s tankostijenim cijevima od bakra i plemenitog čelika (Profipress, Sanpress, Sanpress Inox). Za primjenu npr. u instalacijama grijanja i rashladnim instalacijama, može se Sanpress priključak za prešanje koristiti i s Temponox.



Specifikacije cijevi koje se koriste za Sanpress priključak za prešanje mogu se, ovisno o slučaju primjene, pronaći u uputama za uporabu sustava press spojnice (Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Temponox).

Materijal cijevi mora biti odobren za predviđeno područje primjene.

Megapress prijelazni komad smije se upotrebljavati sa sljedećim debelostijenim cijevima od čelika i plemenitog čelika.

Debelostijene čelične cijevi:

- crne
- pocinčane
- industrijski lakirane
- elektrostatski lakirane

Debelostijene cijevi od plemenitog čelika:

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

Cijevi moraju odgovarati važećim smjernicama, pogledajte [Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5](#)



Ako cijev ima zaštitni sloj, onda se maksimalni vanjski promjer (skupa sa zaštitnim slojem) naveden u tablici ne smije prekoračiti.

Debelostijene cijevi od plemenitog čelika

Bešavne i zavarene cijevi od plemenitih čelika

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Min. debljina stijenke [mm]	Maks. debljina stijenke [mm]
1/2	15	21,3	20,8	21,8	1,6	4,0
3/4	20	26,9	26,4	27,4	1,6	4,0
1	25	33,7	33,2	34,2	1,6	4,5
1 1/4	32	42,4	41,9	42,9	1,6	5,0
1 1/2	40	48,3	47,8	48,8	1,6	5,0
2	50	60,3	59,7	60,9	1,6	5,6

Debelostijene čelične cijevi (kvaliteta cijevi s navojem)

Kvaliteta cijevi s navojem - teška serija H i srednja serija M

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Debljina stijenke teške serije H [mm]	Debljina stijenke srednje serije M [mm]
1/2	15	21,3	21,0	21,8	3,2	2,6
3/4	20	26,9	26,5	27,3	3,2	2,6
1	25	33,7	33,3	34,2	4,0	3,2
1 1/4	32	42,4	42,0	42,9	4,0	3,2
1 1/2	40	48,3	47,9	48,8	4,0	3,2
2	50	60,3	59,7	60,8	4,5	3,6

Kvaliteta cijevi s navojem - vrsta cijevi°L i vrsta cijevi°L°1

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Debljina stijenke [mm]
1/2	15	21,3	21,0	21,7	2,3
3/4	20	26,9	26,4	27,1	2,3
1	25	33,7	33,2	34,0	2,9
1 1/4	32	42,4	41,9	42,7	2,9
1 1/2	40	48,3	47,8	48,6	2,9
2	50	60,3	59,6	60,7	3,2

Kvaliteta cijevi s navojem - vrsta cijevi L°2

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Debljina stijenke [mm]
1/2	15	21,3	21,0	21,4	2,0
3/4	20	26,9	26,4	26,9	2,3
1	25	33,7	33,2	33,8	2,6
1 1/4	32	42,4	41,9	42,5	2,6
1 1/2	40	48,3	47,8	48,4	2,9
2	50	60,3	59,6	60,2	2,9

Debelostijene čelične cijevi (kvaliteta kotlovskih cijevi)

Norme prave razliku između cijevi serije 1, 2 i 3. One preporučuju korištenje instalacijskih cijevi serije 1, budući da cijevi serija 2 i 3 nisu raspoložive ili su raspoložive samo ograničeno. U cijevi serije 1 spadaju bešavne i uzdužno zavarene cijevi. Pogledajte [Poglavlje 2.1 „Norme i propisi”](#) na stranici 5.

Kvaliteta kotlovskih cijevi - serija cijevi 1

Veličina navoja [inč]	Nazivni promjer [DN]	Nazivni vanjski promjer [mm]	Min. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Maks. vanjski promjer sa zaštitnim slojem [mm]	Moguća debljina stijenke bešavnih cijevi ¹⁾ (mm)	Moguća debljina stijenke uzdužno zavarenih cijevi ¹⁾ [mm]
1/2	15	21,3	20,8	21,8	2,0–5,0	1,4–4,5
3/4	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
1 1/4	32	42,4	41,9	42,9	2,6–10,0	1,4–8,8
1 1/2	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⁾ pogledajte [Poglavlje 2.1 „Norme i propisi”](#) na stranici 5

Raspored cijevi i pričvršćivanje

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

Pridržavajte se općih pravila tehnike učvršćivanja:

- Pričvršćene cjevovode nemojte koristiti kao držače za druge cjevovode i komponente.
- Ne koristite kuke za cijevi.

- Održavajte razmak do press spojnica.
- Uzmite u obzir smjer istezanja i isplanirajte fiksne i klizne točke pričvršćivanja.

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

Pridržavajte se sljedećih razmaka za pričvršćenje:

Razmak između cijevnih obujmica za debelostijene cijevi od čelika i plemenitog čelika

Ø vani [mm]	Nazivni promjer [inč]	Razmak za pričvršćenje između cijevnih obujmica [m]
21,3	½	2,75
26,9	¾	3,00
33,7	1	3,50
42,4	1¼	3,75
48,3	1½	4,25
60,3	2	4,75

Razmak između cijevnih obujmica za debelostijenu cijev od bakra i plemenitog čelika

d [mm]	Razmak za pričvršćenje između cijevnih obujmica [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

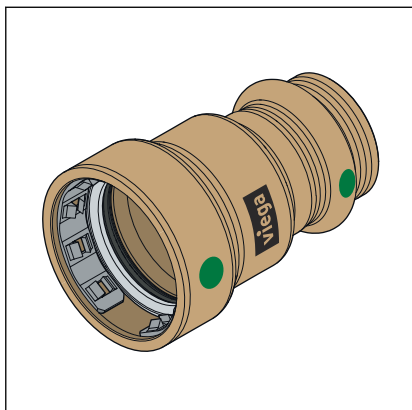
Uzdužna dilatacija

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

Provjerena rješenja su:

- fiksne i klizne točke
- dionice kompenzacije istezanja (krakovi savijanja)
- kompenzatori

2.3.3 Press spojnice



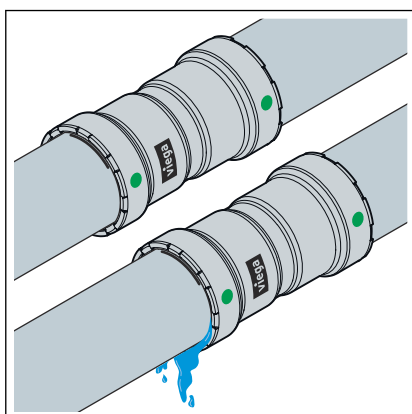
Slika 2: Megapress prijelazni komad (model 4213.2)

Megapress prijelazni komad izrađen je od silicijeve bronce. Na jednoj strani press spojnice u žlijebu se nalaze narezni prsten, razdjelni prsten i profilni brtveni element. Pri izradi press spoja narezni prsten se urezuje u cijev i time stvara spoj mehaničkim silama.

Pri montaži i kasnije prilikom izrade press spoja razdjelni prsten štiti brtveni element od oštećivanja nareznim prstenom.

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

Tehničko rješenje SC-Contur



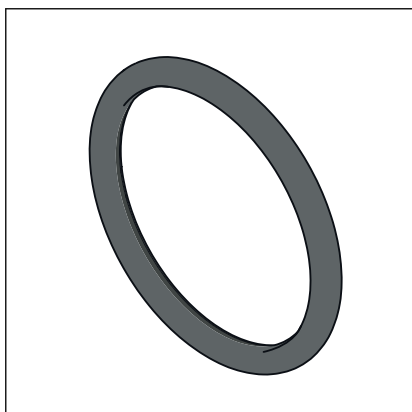
Slika 3: Tehničko rješenje SC-Contur

Viega press spojnice opremljene su tehničkim rješenjem SC-Contur. SC-Contur predstavlja sigurnosnu tehniku koju je certificirao Njemački savez za vodu i plin DVGW, koja osigurava da su press spojnice u neprešanom stanju propusne. Na taj način se prilikom provjere nepropusnosti uočavaju nehotično nesprešani spojevi.

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

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

2.3.4 Brtveni elementi



Slika 4: Brtveni element EPDM

Megapress prijelazni komad je opremljen s EPDM brtvenim elementima.

Područje primjene EPDM brtvenog elementa

Područje primjene	Pitka voda	Grijanje	Solarne instalacije	Komprimirani zrak	Tehnički plinovi
Područje primjene	Sve cjevovodne dionice	Instalacija toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom	Cirkulacijski krug solarne instalacije	Sve cjevovodne dionice	Sve cjevovodne dionice
Radna temperatura [T _{max}]	80 °C	95 °C	—	60 °C	—
Radni tlak [P _{max}]	—	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Napomene	prema važećim smjernicama ³⁾ P _{max} : 1,0 MPa T _{max} : 95 °C t _{max} : < 60 min	prema važećim smjernicama ¹⁾ T _{max} : 105 °C	Za pločaste kolektore	suh, sadržaj ulja < 25 mg/m ³ ⁴⁾	²⁾ ⁴⁾

¹⁾ pogledajte ☞ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5*

²⁾ neophodno je posavjetovati se s tvrtkom Viega.

³⁾ pogledajte ☞ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5*

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



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

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

2.3.5 Tehnički podaci

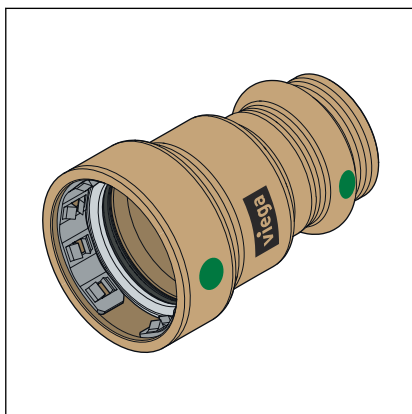
Prilikom montaže sustava treba obratiti pozornost na sljedeće radne uvjete:

Radna temperatura [T _{max}]	105 °C
Radni tlak [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)

2.3.6 Oznake na komponentama

Oznake na press spojnica

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



Slika 5: Zelena točka i natpis „Viega”

Press spojnice su označene na sljedeći način:

- zelena točka na svakom priključku za prešanje
- natpis „Viega”
- „EPDM” za tvornički montiran EPDM brtveni element
- dimenzije
- šarža
- DVGW

2.3.7 Mješovite instalacije

U instalacijama pitke vode može doći do nepovoljnih interakcija između različitih metala cijevnih komponenata, čime se npr. može izazvati korozija. Tako se u smjeru strujanja ne smije instalirati bakrena cijev neposredno ispred pocinčane čelične cijevi.

Sustav	Instalacija u smjeru protoka	
	Ispred pocinčanih materijala	Iza pocinčanih materijala
Sanpress Inox	✓	✓
Sanpress	✓	✓
Profipress	✗	✓

Za pitanja o ovoj temi možete se obratiti poduzeću Viega.



Kod svih mješovitih instalacija sa cijevima od bakra i pocinčanog čelika mora se uvažiti pravilo toka.

2.4 Informacije o primjeni

2.4.1 Korozija

Slobodno položeni cjevovodi i armature u prostorijama obično ne trebaju imati nikakvu vanjsku antikorozivnu zaštitu.

Iznimke postoje u sljedećim slučajevima:

- kontakt s agresivnim građevinskim materijalima kao što su materijali koji sadrže nitrite ili amonij
- u agresivnom okruženju

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

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

Izbjegavajte vanjski kontakt s materijalima koji sadrže kloride:

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

Ako je neophodna vanjska antikorozivna zaštita, treba se pridržavati važećih smjernica, pogledajte  *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*



U slučaju nedoumice o ispravnom odabiru materijala, obratite se servisnom centru poduzeća Viega.

Cijevi i press spojnice moraju biti izolirane u skladu s opće priznatim pravilima tehnike.

Pridržavajte se informacija koje izdaje proizvođač.

3 Rukovanje

3.1 Transport

Pri transportu cijevi treba obratiti pozornost na sljedeće:

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



Dodatno se pridržavajte i navoda proizvođača cijevi.

3.2 Skladištenje

Prilikom skladištenja treba ispuniti zahtjeve važećih smjernica, pogledajte ↗ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5:*

- Komponente skladištite čiste i suhe.
- Nemojte držati komponente na goloj zemlji.
- Za skladištenje cijevi predvidite najmanje tri potporne točke za nalijevanje.
- Različite vanjske promjere cijevi skladištite odvojeno.
Ako odvojeno skladištenje nije moguće, manje cijevi možete držati na većima.
- Radi sprječavanja kontaktne korozije odvojeno skladištite cijevi od različitih materijala.



Dodatno se pridržavajte i navoda proizvođača cijevi.

3.3 Informacije o montaži

3.3.1 Upute za montažu

Provjera sistemskih komponenata

Pri transportu i skladištenju može doći do oštećenja sistemskih komponenata.

- Upotrebljavajte samo neoštećene originalne komponente.
- Oštećene dijelove nemojte popravljati, već ih zamijenite.
- Skladištite proizvod na suhom i čistom mjestu.
- Provjerite prikladnost svojstava vanjske površine i min. / maks. vanjski promjer instalacijskih cijevi.
- Ne smije se prešati na ugravirane oznake cijevi.
- Cijev i press spojnica moraju se izolirati prema opće priznatim tehničkim pravilima.

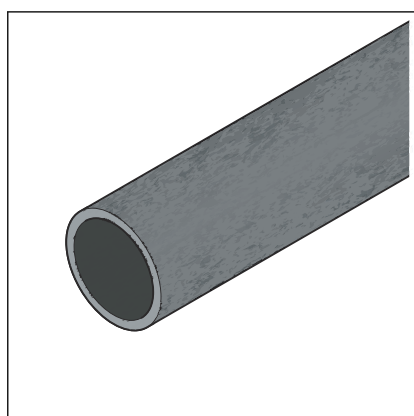
Priprema cijevi

Za izradu press spojeva prikladne su bez ikakve daljnje obrade sljedeće površine cijevi, uz pretpostavku da su očišćene od prljavštine, glatke, čvrste, ravne i neoštećene:



UPUTA!

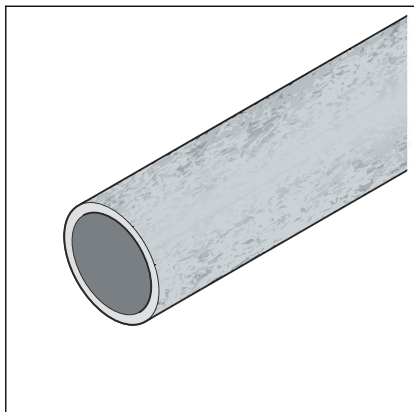
Uvijek provjeravajte kvalitetu površine cijevi po cijelom opsegu cijevi. U slučaju trajno instaliranih postojećih cijevi, tvrtka Viega primjerice preporučuje upotrebu zrcala kako bi se mogla provjeriti kvaliteta površine po cijelom opsegu cijevi.



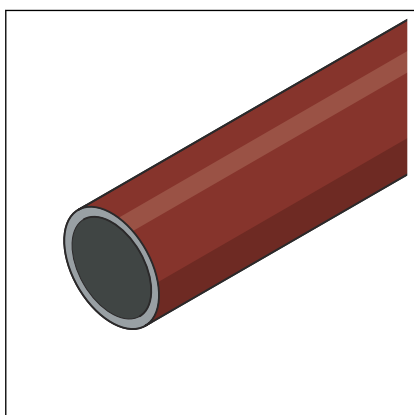
Debelostijene neizolirane cijevi od čelika i plemenitog čelika



Neizolirane čelične cijevi ne upotrebljavajte za pitku vodu.



Debelostijene pocinčane čelične cijevi

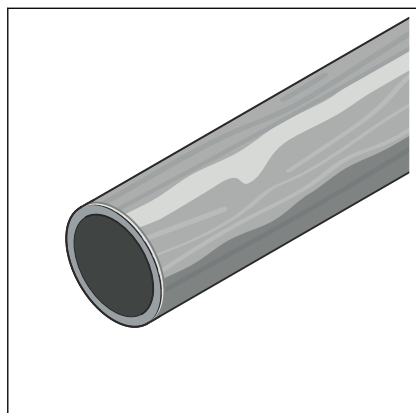


Industrijski ili elektrostatski lakirane cijevi (maksimalni vanjski promjer prema  Poglavlje 2.3.2 „Cijevi” na stranici 10)



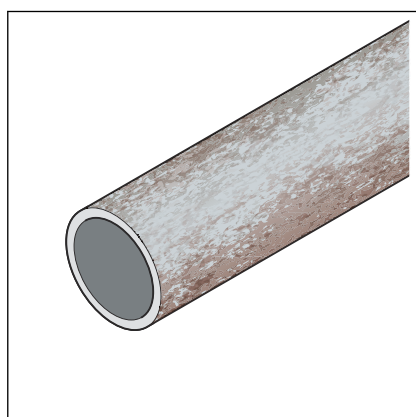
Industrijski lakirane ili elektrostatski lakirane čelične cijevi ne upotrebljavajte za pitku vodu.

Površine cijevi moraju se obraditi u području press spoja u sljedećim slučajevima:

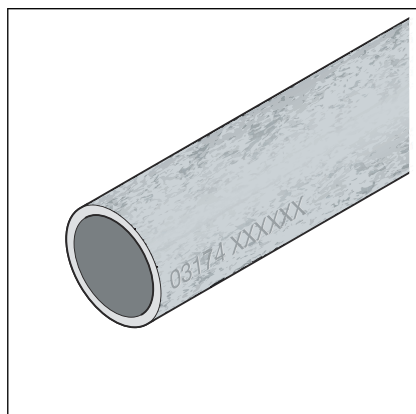


Neravnomjerno ručno nanесeni slojevi laka

Prekoračenje maksimalnog vanjskog promjera nanесenim zaštitnim slojem ➔ *Poglavlje 2.3.2 „Cijevi” na stranici 10*



Izbočine, oštećenja, brazde, korozija ili odvojive naslage



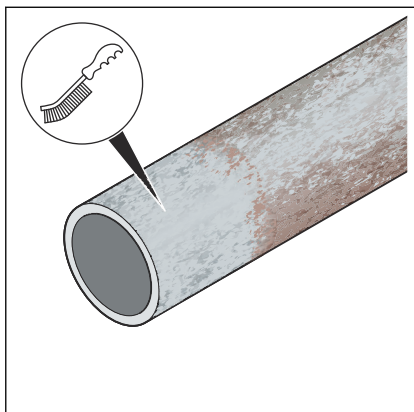
UPUTA! Propusni press spoj

Prešanja na dijelu cijevi s ugraviranom oznakom cijevi mogu dovesti do propuštanja.

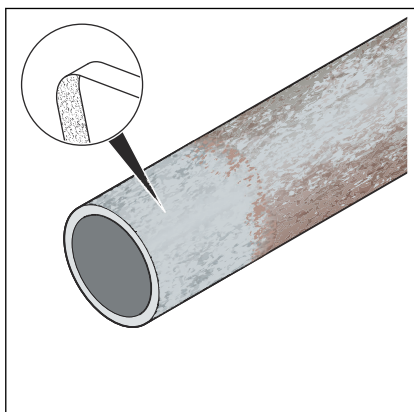
- Nemojte prešati na dijelovima cijevi s ugraviranom oznakom cijevi.

Prikladni alati za obradu npr.:

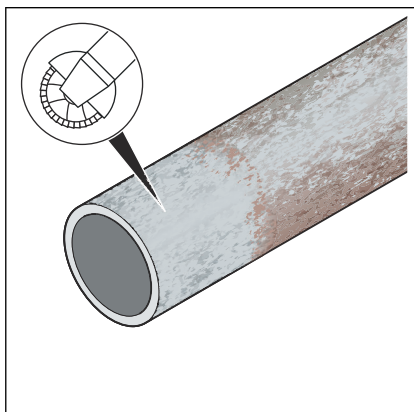
■ Žičana četka



■ Vuna za čišćenje ili brusni papir (granulacija > 80)



■ Brusilica s brusnom pločom

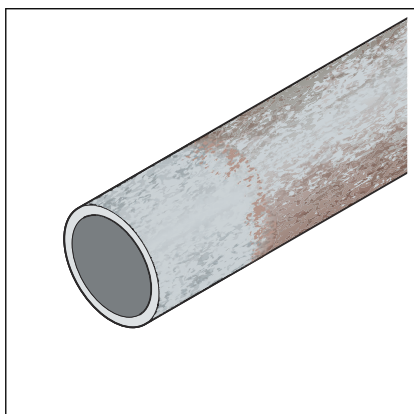


Nakon obrade kvaliteta površine cijevi trebala bi odgovarati onoj na sljedećoj slici:



UPUTA!

Uvijek provjeravajte kvalitetu površine cijevi po cijelom opsegu cijevi. U slučaju trajno instaliranih postojećih cijevi, tvrtka Viega primjerice preporučuje upotrebu zrcala kako bi se mogla provjeriti kvaliteta površine po cijelom opsegu cijevi.



Minimalni vanjski promjer instalacijske cijevi ne smije biti manji od propisanog, pogledajte ↗ *Poglavlje 2.3.2 „Cijevi” na stranici 10.*

U instalacijama kod kojih je neophodna potpuna antikorozivna zaštita (npr. rashladne instalacije) nepokrivene prethodno obrađene površine cijevi moraju se nakon izrade press spojeva zaštititi prikladnim antikorozivnim sredstvom.

3.3.2 Izjednačavanje potencijala



OPASNOST!

Opasnost od strujnog udara

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

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

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



Izvođač električarskih radova dužan je provjeriti i osigurati izjednačenje potencijala.

3.3.3 Dopuštena zamjena brtvenih elemenata



Važna napomena

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

U sljedećim situacijama dozvoljena je zamjena brtvenog elementa:

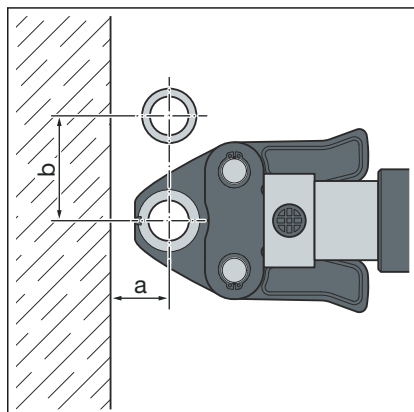
- ako je brtni element u press spojnici očigledno oštećen i ako ga se želi zamijeniti rezervnim Viega brtnim elementom od istog materijala

3.3.4 Potreban prostor i razmaci

Megapress priključak za prešanje

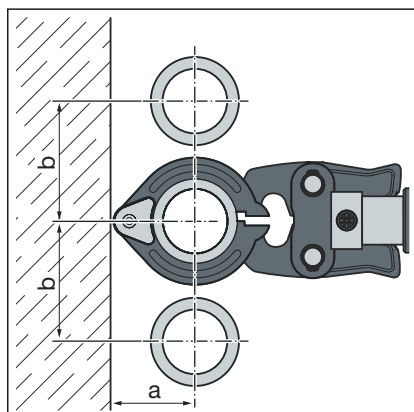
Sljedeći sadržaj odnosi se na stranicu s Megapress priključkom za prešanje.

Izvođenje press spojeva između cjevovoda



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

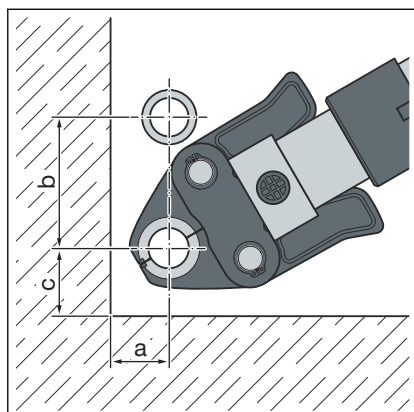
D	½	¾	1
a [mm]	30	35	45
b [mm]	70	80	95



Potreban prostor za press prstene D½–2

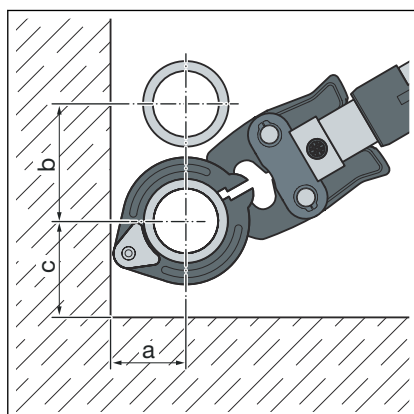
D	½	¾	1	1¼	1½	2
a [mm]	60	75	75	95	105	105
b [mm]	75	85	100	125	135	140

Izvođenje press spojeva između cijevi i zida



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

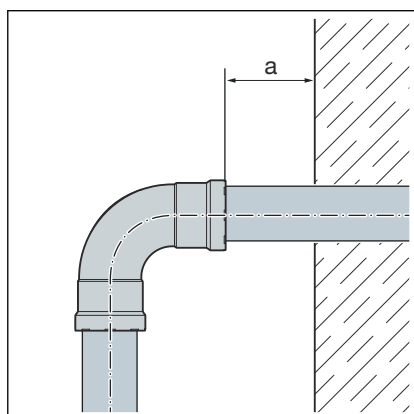
D	½	¾
a [mm]	60	65
b [mm]	75	85
c [mm]	80	80



Potreban prostor za press prstene 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

Razmak od zidova



Razmak između press spojeva

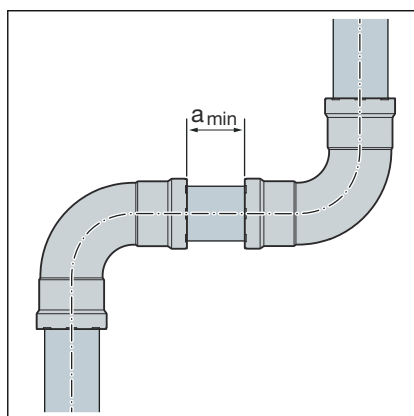


UPUTA!

Propusni press spojevi zbog prekratkih cijevi!

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

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



Minimalni razmak kod čeljusti za prešanje D $\frac{1}{2}$ –1

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

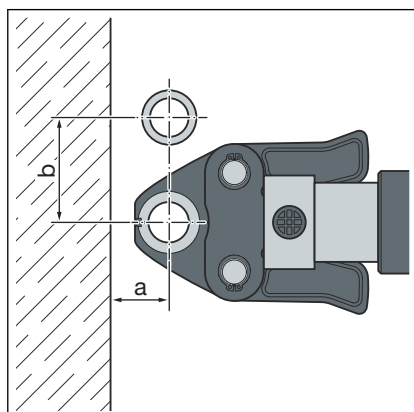
Minimalni razmak kod press prstena D $\frac{1}{2}$ –2

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

Sanpress priključak za prešanje

Sljedeći sadržaj odnosi se na stranicu s Sanpress priključkom za prešanje

Izvođenje press spojeva između cjevovoda



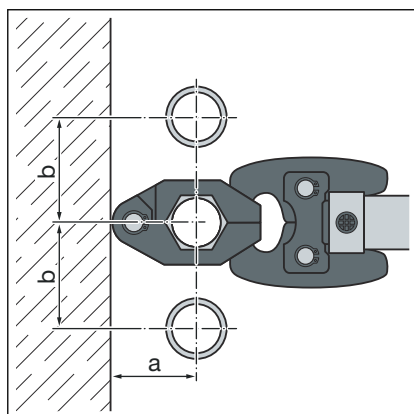
Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

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

Potreban prostor za 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

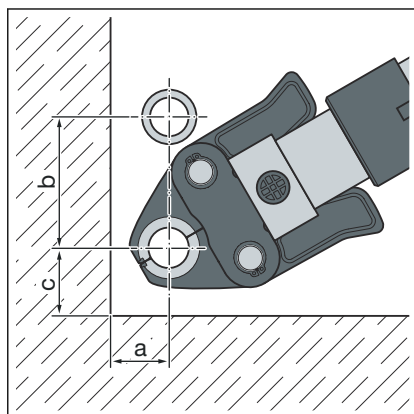
Izvođenje press spojeva između cjevovoda



Potreban prostor za press prsten

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

Izvođenje press spojeva između cijevi i zida

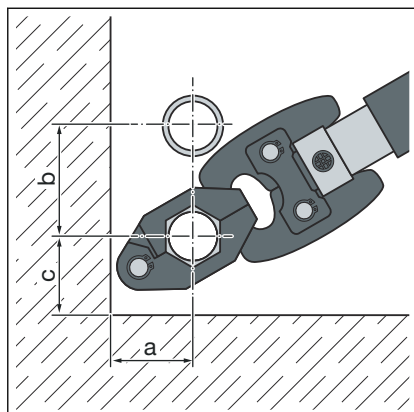


Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

d	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

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

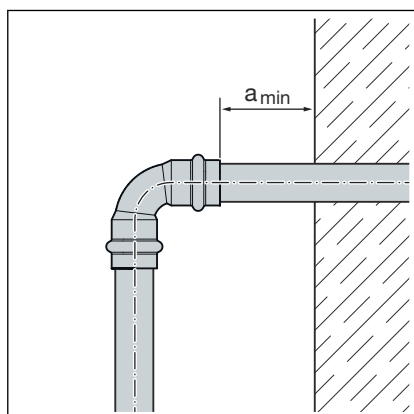
d	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40



Potreban prostor za press prsten

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

Razmak od zidova



Minimalni razmak pri d15–54

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

Razmak između press spojeva

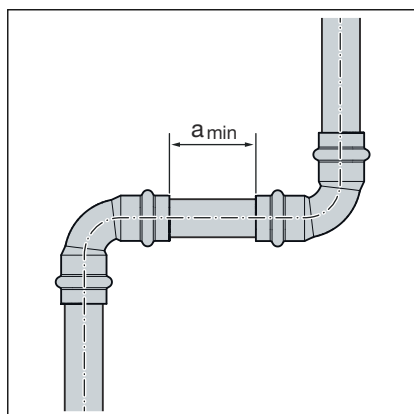


UPUTA!

Propusni press spojevi zbog prekratkih cijevi!

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

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



Minimalni razmak kod čeljusti za prešanje d15–54

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

Z-dimenzije

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

3.3.5 Potreban alat



UPUTA!

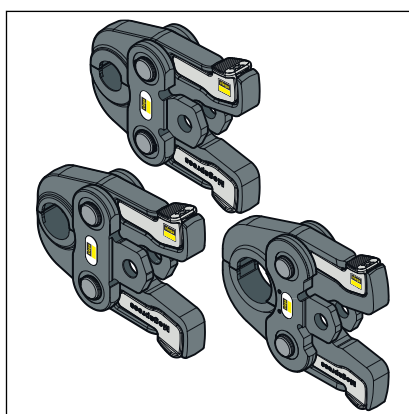
Megapress prijelazni komadi na Megapress priključku za prešanje smiju se prešati samo pomoću Megapress press prstena i čeljusti za prešanje.

Mogućnosti kombiniranja press alata i čeljusti za prešanje

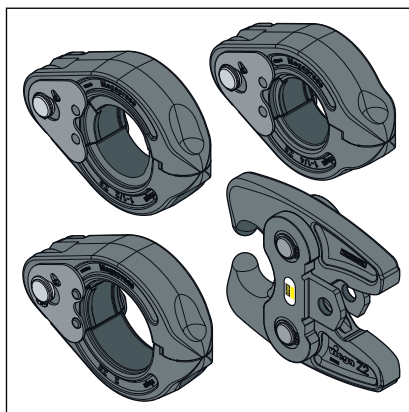
Press alati	Čeljusti za prešanje	Press prsteni	Komplet
Tip 2 (PT2) PT3 EH / AH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 / 6 B / 6 Plus	DN10 do DN25 modell 4299.9	DN15 model 4296.1, s koljenastom čeljusti za prešanje Z1 model 2296.2 DN32 do DN50 model 4296.1, s koljena- stom čeljusti za prešanje Z2 model 2296.2	Čeljusti za prešanje DN15 do DN25 press prsteni DN32 do DN50, kolje- nasta čeljust za prešanje Z2 model 4299.61
Tip 2 (PT2) PT3 EH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 Plus	—	DN 65 do DN100 model 4296.1XL, s Pre- ssgun Press Bossterom model 4296.4XL	Press prsten DN65 i Pressgun Press Booster model 4296.2XL Press prsteni DN80 i DN100 model 4296.5XL
Picco Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / 6 Plus	DN10 i DN15 model 4284.9	DN15 model 4296.1, s koljenastom čeljusti za prešanje P1 model 2496.1	—

Za izradu press spoja potrebni su sljedeći alati:

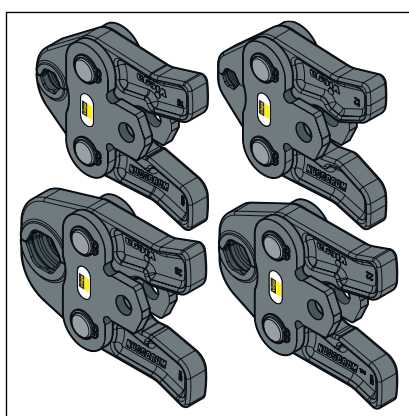
- rezač cijevi ili pila za metal s finim zupcima
- odstranjivač srha ili poluokrugla turpija i olovka u boji za označavanje
- press alat s konstantnom silom prešanja
- čeljust za prešanje (D_{1/2}–1 i d15–54) ili press prsten (D_{1/2}–2 i d15–54) s pripadajućom koljenastom čeljusti za prešanje, prikladno za promjer cijevi i s odgovarajućim profilom



Slika 6: Megapress čeljust za prešanje



Slika 7: Megapress press prsteni s koljenastom čeljusti za prešanje Z2



Slika 8: Čeljusti za prešanje za tankostijene sustave press spojnice (npr. Profipress, Sanpress, Sanpress Inox Temponox)



Za izvođenje press spojeva Viega preporučuje primjenu Viega sistemskih press alata.

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

3.4 Montaža

Video s uputama



link na video:

Uporaba sustava press spojnice

Dopuštena zamjena brtvenih elemenata



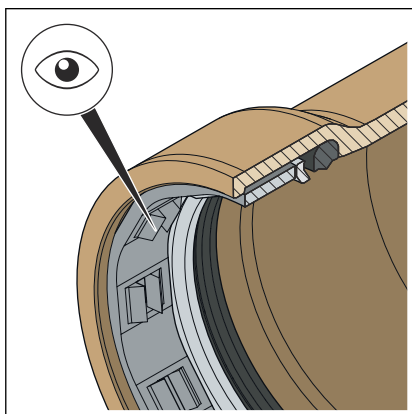
UPUTA!

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

Zamjena brtvenih elemenata je u načelu dopuštena. Brtveni element se mora zamijeniti rezervnim dijelom čija svrha primjene odgovara predviđenoj namjeni ➤ *Poglavlje 2.3.4 „Brtveni elementi” na stranici 14.* Primjena drugih brtvenih elemenata nije dopuštena.

Ako je brtveni element u press spojnici očigledno oštećen mora se zamijeniti rezervnim Viega brtvenim elementom od istog materijala.

3.4.1 Zamjena brtvenog elementa



Slika 9: Narezni prsten



OPREZ!

Opasnost od ozljeda oštrim bridovima

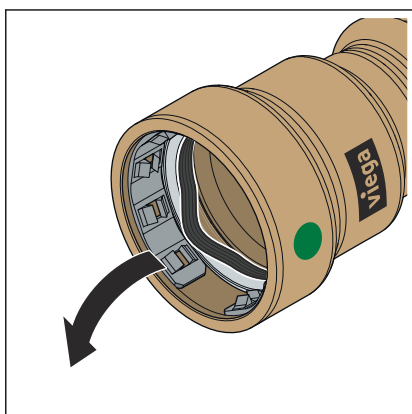
Iznad brtvenog elementa nalazi se oštri narezni prsten (pogledajte strelicu). Prilikom mijenjanja brtvenog elementa postoji opasnost od posjekotina.

- Nemojte golim rukama posezati u press spojnicu.

Uklanjanje brtvenog elementa (Megapress priključak za prešanje)

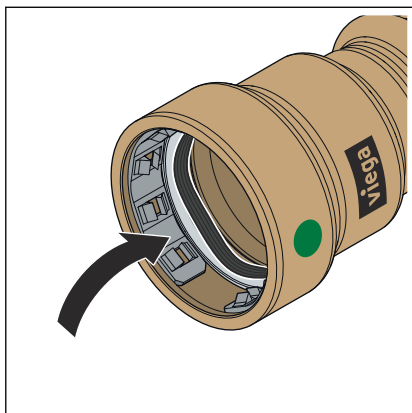


Pri uklanjanju brtvenog elementa nemojte upotrebljavati šiljaste ili oštre predmete koji mogu oštetiti brtveni element ili žlijeb.

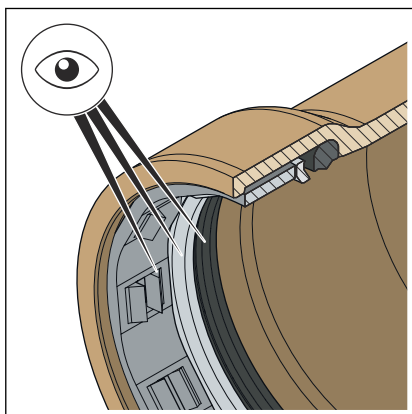


- Uklonite brtveni element iz žlijeba. Budite oprezni kako se sjedište brtvenog elementa ne bi oštetilo.

Umetanje brtvenog elementa (Megapress priključak za prešanje)



- U žlijeb postavite novi, neoštećeni brtveni element.
Pazite da pritom narezni prsten ne ošteti brtveni element.
- Provjerite je li brtveni element sasvim u žlijebu.

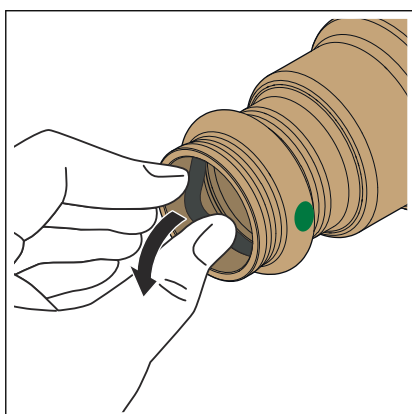


- U press spojnici se nalazi ispravan brtveni element.
EPDM = crna sjajna izvedba
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su neoštećeni.
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su sasvim u žlijebu.

Uklanjanje brtvenog elementa (Sanpress priključak za prešanje)

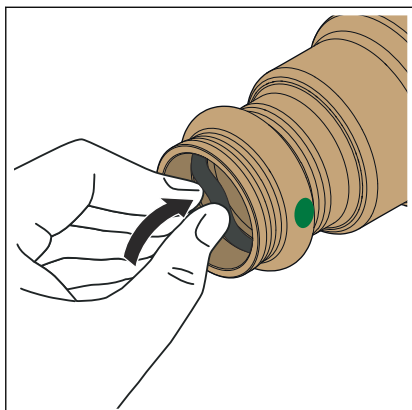


Pri uklanjanju brtvenog elementa nemojte upotrebljavati šiljaste ili oštre predmete koji mogu oštetiti brtveni element ili žlijeb.

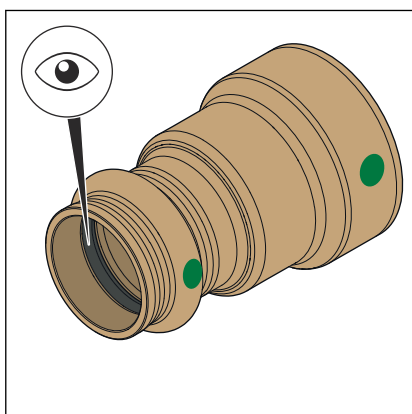


- Uklonite brtveni element iz žlijeba.

Umetanje brtvenog elementa (Sanpress priključak za prešanje)



► U žlijeb postavite novi, neoštećeni brtveni element.



► Provjerite je li brtveni element sasvim u žlijebu.

3.4.2 Skraćivanje cijevi



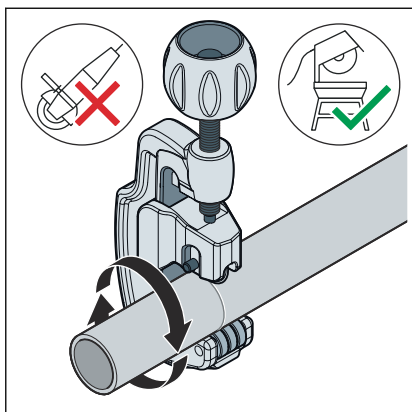
UPUTA! **Propusni press spojevi zbog oštećenog materijala!**

Zbog oštećenih cijevi ili brtvenih elemenata press spojevi mogu propuštati.

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

- Za skraćivanje nemojte se koristiti plamenikom.
- Nemojte koristiti masti i ulja (kao npr. ulje za rezanje).

Za informacije o alatima pogledajte i  *Poglavlje 3.3.5 „Potreban alat” na stranici 29.*



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

Nemojte upotrebljavati plamenik ili brusilicu.

Izbjegavajte brazde na površini cijevi.

3.4.3 Odstranjivanje srha sa cijevi

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

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

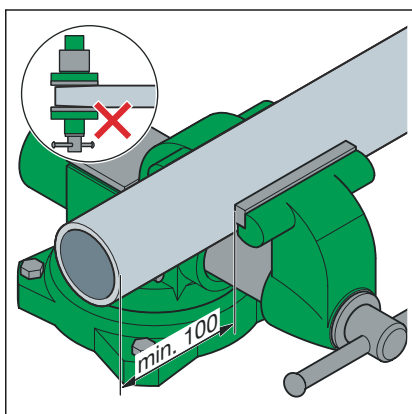
- d15–54 mm / $\leq D1\frac{1}{2}$ (model 2292.2)
- D2 (model 2292.4XL)



UPUTA!

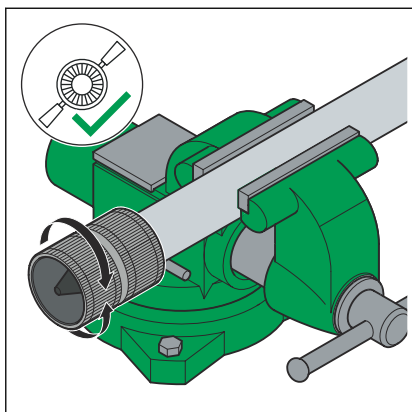
Oštećenja zbog pogrešnog alata!

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



- Zategnite cijev u škripac.
- Prilikom zatezanja razmak (a) mora biti najmanje 100 mm do kraja cijevi.

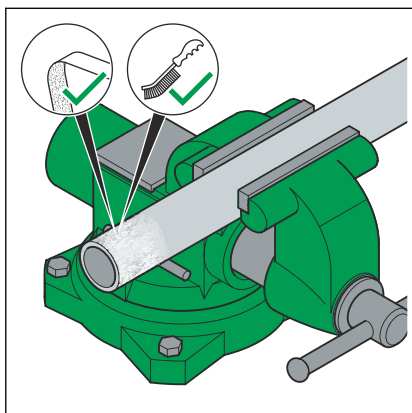
Krajevi cijevi se ne smiju savijati niti oštetiti.



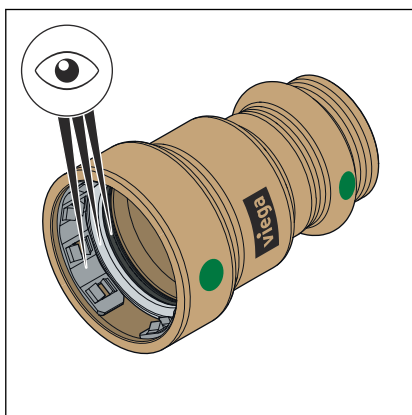
► Odstranite srh s unutarne i vanjske strane cijevi.

3.4.4 Izrada press spoja

Izvođenje press spoja na Megapress priključku za prešanje

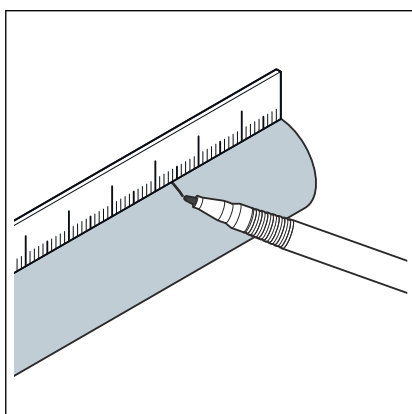


- Žičanom četkom, vunom za čišćenje ili brusnim papirom uklonite naslage prljavštine i hrđe iz područja spajanja.



Preduvjeti:

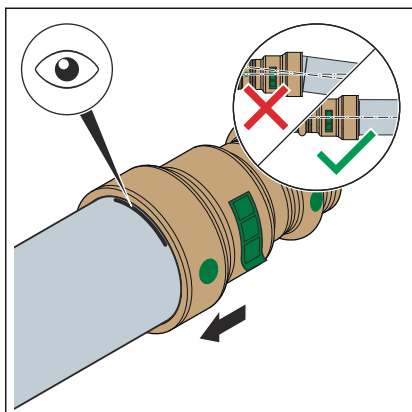
- Kraj cijevi nije savijen niti oštećen.
- Sa cijevi je odstranjen srh.
- U press spojnici se nalazi ispravan brtveni element.
EPDM = crna sjajna izvedba
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su neoštećeni.
- Brtveni element, razdjelni prsten i narezni prsten su sasvim u žlijebu.



- Izmjerite i obilježite dubinu umetanja

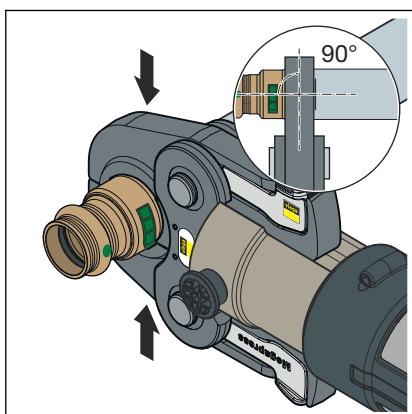
INFO! Tvrtka Viega preporučuje uporabu matrice za označavanje, model 4294.

D [inč]	Dubina umetanja [mm]
1/2	27
3/4	29
1	34
1 1/4	46
1 1/2	48
2	50



- Nataknite press spojnicu na cijev do označene dubine umetanja. Ne dopustite da se press spojnica skosi.

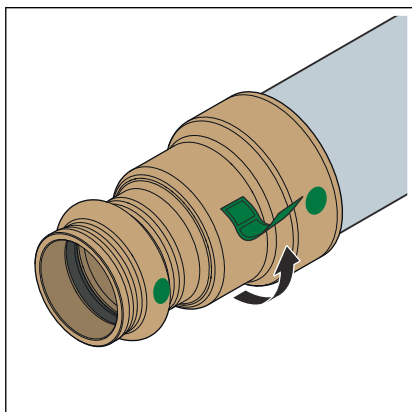
Izvođenje press spojeva pomoću Megapress čeljusti za prešanje $D \leq 1$



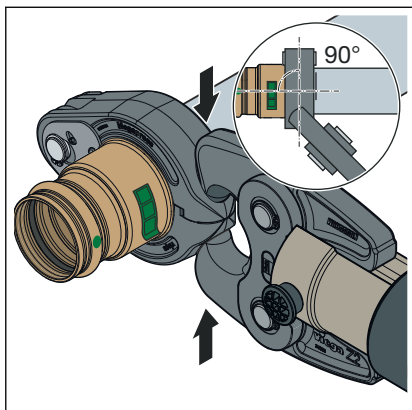
- Čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata!

- Otvorite čeljust za prešanje te je pod pravim kutom postavite na press spojnicu.
- Na temelju oznake provjerite dubinu umetanja.
- Uvjerite se da se čeljust za prešanje nalazi na sredini žlijeba press spojnice.
- Izvršite postupak prešanja.
- Otvorite i uklonite čeljust za prešanje.
- Skinite kontrolnu naljepnicu.
- Spoj je označen kao sprešan.



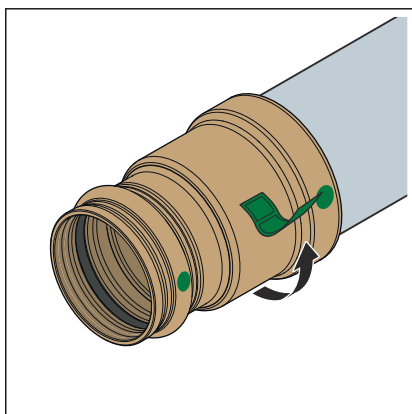
Prešanje pomoću press prstena pri D $\frac{1}{2}$ –2



- Koljenastu čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

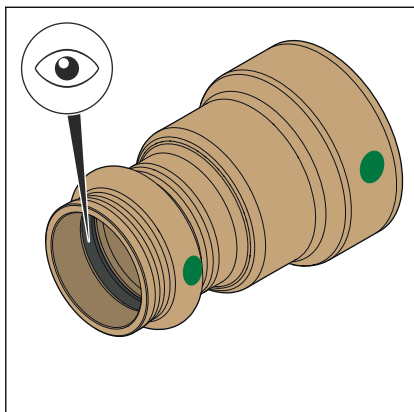
INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata!

- Postavite press prsten na press spojnicu. Press prsten mora u potpunosti prekrivati vanjski prsten press spojnice.
- Zakvačite koljenastu čeljust za prešanje u prihvate press prstena.
- Na temelju oznake provjerite dubinu umetanja.
- Uvjerite se da se press prsten nalazi na sredini žlijeba press spojnice.
- Izvršite postupak prešanja.
- Otvorite koljenastu čeljust za prešanje i uklonite press prsten.
- Skinite kontrolnu naljepnicu.
- Spoj je označen kao sprešan.



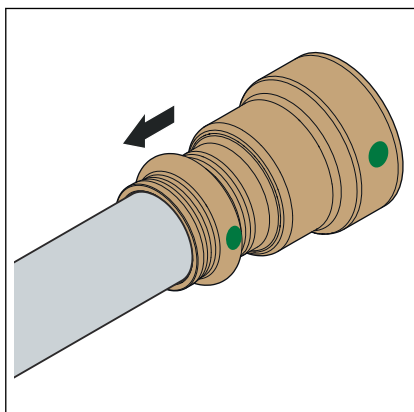
Informacije o izvođenju press spojeva Sanpress priključka potražite u Sanpress uputama.

Izvođenje press spoja na Sanpress priključku za prešanje

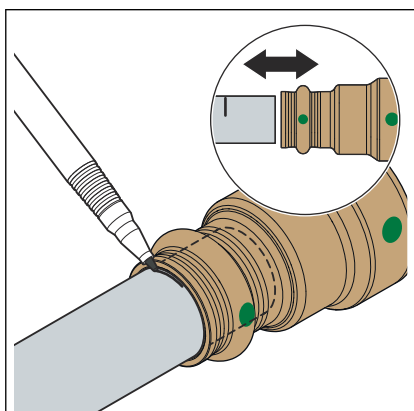


Preduvjeti:

- Kraj cijevi nije savijen niti oštećen.
- Sa cijevi je odstranjen srh.
- U press spojnici se nalazi ispravan brtveni element.



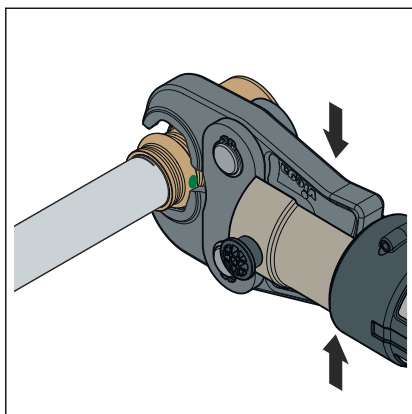
► Natakните press spojnicu do graničnika na cijev.



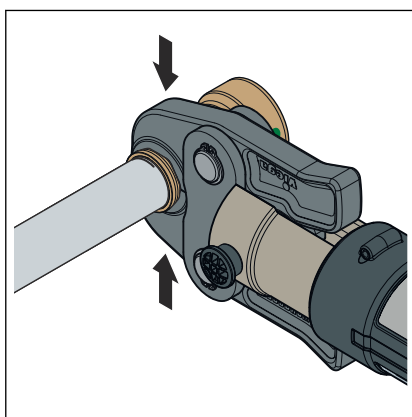
INFO! Poduzeće Viega preporučuje uporabu matrice za označavanje, model 2494.

- Označite dubinu umetanja i provjerite je potpunim izvlačenjem te ponovnim naticanjem press spojnice.
- Čeljust za prešanje postavite u press alat pa držeći klin uvucite sve dok ne ulegne.

INFO! Pridržavajte se uputa za rad press alata.



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



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

3.4.5 Provjera nepropusnosti

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost.

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost (provjera opterećenja i nepropusnosti).

Provjeru obavite na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji.

Pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↗ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

Provedite provjeru nepropusnosti i na instalacijama vode koja nije za piće prema važećim smjernicama, pogledajte ↗ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.



Kako biste izbjegli koroziju nakon izvođenja provjere nepropusnosti vodom instalacija mora ostati sasvim napunjena.

Obratite pozornost na zahtjeve koje treba ispuniti voda za punjenje i dopunu prema važećim smjernicama, pogledajte ↗ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

3.5 Održavanje

Za rad i održavanje instalacija pitke vode pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ➤ *Poglavlje 2.1 „Norme i propisi” na stranici 5.*

3.6 Odlaganje u otpad

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



Viega d.o.o.
info@viega.hr
viega.hr

HR • 2026-08 • VPN250119

