Gebrauchsanleitung

Megapress Stainless 316 XL

DE



Pressverbinder aus Edelstahl 1.4404 (316L) für dickwandige Edelstahlrohre

viega

System	Baujahr (ab)
Megapress Stainless 316 XL	12/2020

Inhaltsverzeichnis

1 Über diese Gebrauchsanleitung 3
1.1 Zielgruppen 3
1.2 Kennzeichnung von Hinweisen 3
2 Produktinformation 5
2.1 Normen und Regelwerke 5
2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung 7
2.2.1 Einsatzbereiche 7
2.2.2 Medien 8
2.3 Produktbeschreibung 8
2.3.1 Übersicht 8
2.3.2 Rohre 8
2.3.3 Pressverbinder 10
2.3.4 Dichtelemente 11
2.3.5 Technische Daten 11
2.3.6 Kennzeichnungen an Bauteilen 11
2.4 Verwendungsinformationen 12
2.4.1 Korrosion 12
3 Handhabung 14
3.1 Transport 14
3.2 Lagerung 14
3.3 Montageinformationen 15
3.3.1 Montagehinweise 15
3.3.2 Potenzialausgleich 19
3.3.3 Platzbedarf und Abstände 19
3.3.4 Benötigtes Werkzeug 22
3.4 Montage 23
3.4.1 Dichtelement austauschen 23
3.4.2 Rohre ablängen 24
3.4.3 Rohre entgraten 24
3.4.4 Verbindung verpressen 25
3.4.5 Dichtheitsprüfung 27
3.5 Entsorgung 28

1 Über diese Gebrauchsanleitung

Für dieses Dokument bestehen Schutzrechte, weitere Informationen erhalten Sie unter ➦ *viega.de/rechtshinweise*.

1.1 Zielgruppen

Die Anweisungen zu Montage, Inbetriebnahme und Instandhaltung richten sich an:

- Heizungs- und Sanitärfachkräfte bzw. unterwiesenes Fachpersonal



HINWEIS

Zusätzlich zu den Viega Anleitungen die allgemein anerkannten Regeln der Technik befolgen.

Für Personen, die nicht über die o. a. Ausbildung bzw. Qualifikation verfügen, sind Montage, Inbetriebnahme und gegebenenfalls Instandhaltung dieses Produkts unzulässig.

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

Die nachfolgenden Normen und Regelwerke gelten für Deutschland bzw. Europa und sind als Unterstützung zu verstehen.

Regelwerke aus Abschnitt: Einsatzbereiche

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
Kein Einsatz für Brenngase	DVGW G 260
Anforderungen an Edelstahlrohre	EN 10216-5 EN 10217-7

Regelwerke aus Abschnitt: Medien

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
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
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

Regelwerke aus Abschnitt: Dichtelemente

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

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: 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

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Stimmen Sie die Nutzung des Systems für andere als die beschriebenen Einsatzbereiche und Medien mit Viega ab.

2.2.1 Einsatzbereiche

Das System ist für den Einsatz in Industrie-, Heizungs- und Kühlanlagen bestimmt und ist ein Ersatz für Schweiß-, Gewinde- und Rollnutverbindungen bei Neuinstallationen und Reparaturen. Das System ist nicht für die Verwendung in Trinkwasserinstallationen zugelassen (ohne DVGW-Prüfzeichen).

Das Rohrleitungssystem nicht für Brenngase einsetzen, siehe ➥ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 5*.

Das Pressverbindersystem ist für den Nenndruck PN 16 ausgelegt.

Für Anwendungen, die unter die Druckgeräterichtlinie (DGRL 2014/68/EU) fallen, gelten die folgenden maximal zulässigen Druckstufen/Betriebsdrücke:

- Anwendungen mit Edelstahlrohr (gemäß Normen und Regelwerke): Nenndruck PN 10

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

- Industrieanlagen
- Heiz- und Kühlkreisläufe
- Druckluftanlagen
- Regenwasser
- Landwirtschaft
- Anlagen für technische Gase (auf Anfrage)

2.2.2 Medien

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

Geltende Richtlinien siehe ➦ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 5*, ➦ *weitere Informationen auf Seite 5*.

- Heizungswasser für geschlossene Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlagen
- Druckluft gemäß der Spezifikation der verwendeten Dichtelemente
- Frostschutzmittel, Kühlsolen bis zu einer Konzentration von 50 %
- technische Gase (auf Anfrage)

2.3 Produktbeschreibung

2.3.1 Übersicht

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

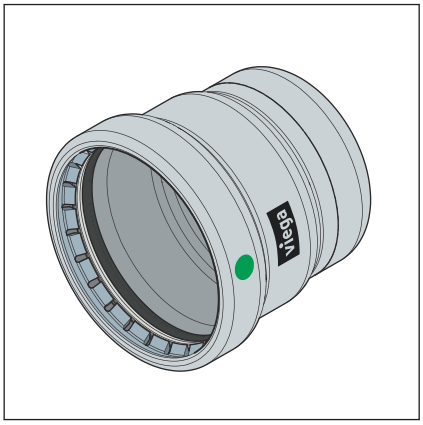


Abb. 1: Megapress Stainless 316 XL-Pressverbinder

Die Systemkomponenten sind in folgenden Dimensionen verfügbar: D2½ (DN65), D3 (DN80), D4 (DN100),

2.3.2 Rohre

Megapress Stainless 316 XL-Pressverbinder dürfen mit nahtlosen (S) oder längsnahtgeschweißten (W) Rohren aus folgenden nichtrostenden Stählen verwendet werden:

- 1.4541
- 1.4550
- 1.4571

Die Rohre müssen den geltenden Richtlinien entsprechen, siehe ➦ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 5*, ➦ *weitere Informationen auf Seite 5*

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

Rohrübersicht

Gewindegröße [Zoll]	Nennweite [DN]	Nennaußendurchmesser [mm]	Min. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm]	Max. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm]	Min. Wandstärke [mm]	Max. Wandstärke [mm]
2½	65	76,1	75,3	76,9	1,6	7,1
3	80	88,9	88,0	89,8	1,6	8,0
4	100	114,3	113,1	115,4	1,6	8,8

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.
- Ausdehnungsrichtung beachten: Fix- und Gleitpunkte planen.

Abstand zwischen den Rohrschellen

Ø außen [mm]	Nennweite [Zoll]	Befestigungsabstand der Rohrschellen [m]
76,1	2½	5,5
88,9	3	6,00
114,3	4	6,00

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)

2.3.3 Pressverbinder

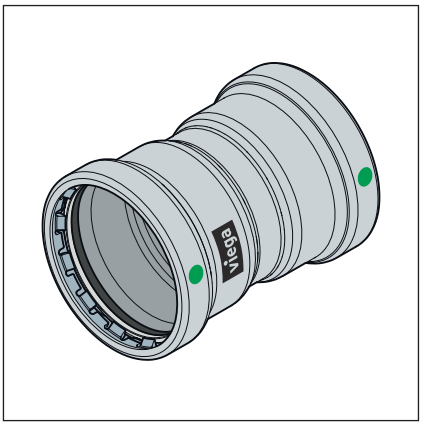


Abb. 2: Megapress Stainless 316 XL-Pressverbinder zur verbesserten Visualisierung (kein Bestandteil des Systems)

Pressverbinder werden in einer Vielzahl von Bauformen angeboten. Eine Übersicht der zum System passenden Pressverbinder finden Sie im Katalog.

Das Megapress Stainless 316 XL-System beinhaltet ausschließlich Verschlusskappen (Modell 6256.1XL).

Im folgenden dargestellte Verbinder dienen einer verbesserten Visualisierung, sie sind aber kein Bestandteil des Systems!

Die Megapress Stainless 316 XL-Pressverbinder bestehen aus Edelstahl 1.4404 (316L). In der Sicke des Pressverbinders befinden sich ein Schneidring, ein Trennring und ein Runddichtelement. Beim Verpressen schneidet sich 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.

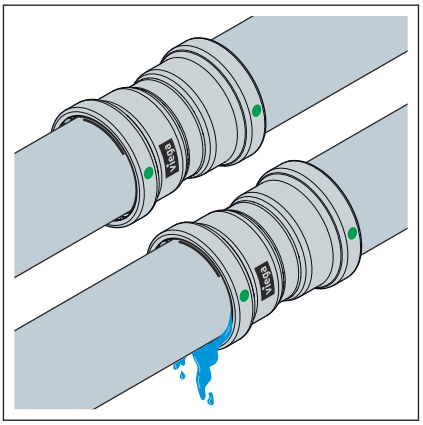


Abb. 3: SC-Contur

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

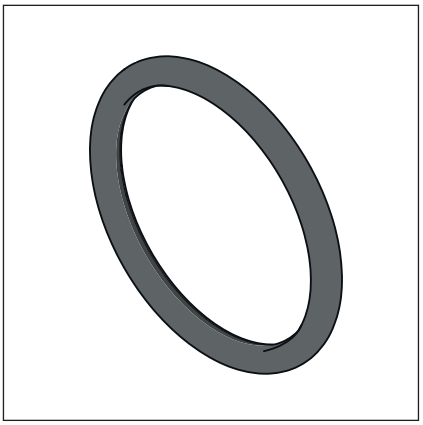


Abb. 4: EPDM-Runddichtelement

Megapress Stainless 316 XL-Pressverbinder sind werkseitig mit EPDM-Runddichtelementen ausgestattet.

Einsatzbereich des EPDM-Runddichtelements

Einsatzbereich	Heizung	Solaranlagen	Druckluft	Technische Gase
Anwendung	Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlage	Solarkreislauf	alle Rohrleitungsabschnitte	alle Rohrleitungsabschnitte
Betriebstemperatur [T_{max}]	105 °C	[1)]	60 °C	—
Betriebsdruck [P_{max}]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Bemerkungen	nach geltenden Richtlinien[2)] T_{max}: 105 °C	für Flachkollektoren	Ölgehalt < 25 mg/m³	[1)]

[1)] Abstimmung mit dem Viega Service Center erforderlich.

[2)] siehe, *➞ Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 5*

2.3.5 Technische Daten

Für die Installation des Systems folgende Betriebsbedingungen beachten:

Betriebstemperatur [T_{max}]	110 °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.

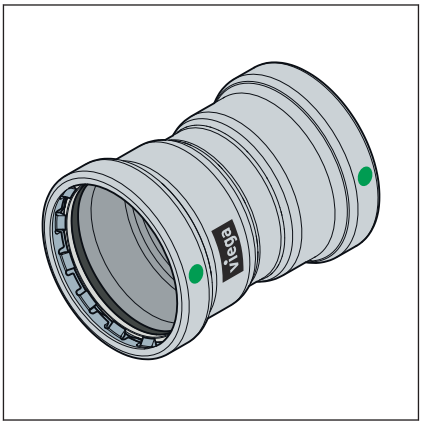


Abb. 5: Grüner Punkt und Aufdruck "Viega"

Die Pressverbinder sind folgendermaßen gekennzeichnet:

- Grüner Punkt auf jedem Pressanschluss
- Viega
- *EPDM* für das werkseitig montierte EPDM-Dichtelement
- 316L
- Dimension
- Charge
- VdTÜV KOMP 015 (Artikel ab Produktionsjahr 2022)

2.4 Verwendungsinformationen

2.4.1 Korrosion

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.



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

Die Chlorid-Konzentration im Medium darf einen Maximalwert von 250 mg/l nicht überschreiten.

Bei diesem Chlorid handelt es sich nicht um ein Desinfektionsmittel, sondern um einen Bestandteil des Meer- und Kochsalzes (Natriumchlorid).

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 5*, ➦ *weitere Informationen auf Seite 5*:

- 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.

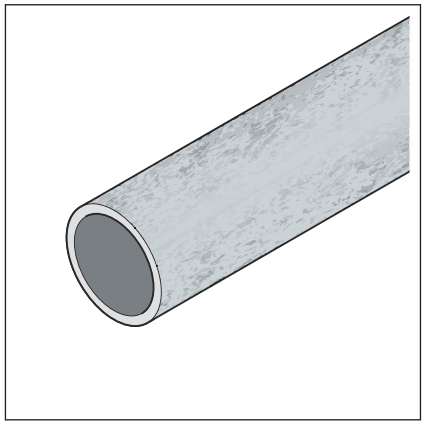
- Nur unversehrte Originalteile verwenden.
- Beschädigte Teile austauschen- nicht reparieren.
- Das Produkt trocken und sauber lagern.
- Installationsrohre auf geeignete Oberflächenbeschaffenheit und Außendurchmesser min. / max. prüfen.
- Auf eingeprägter Rohrkennzeichnung darf nicht gepresst werden.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

Vorbereitung der Rohre

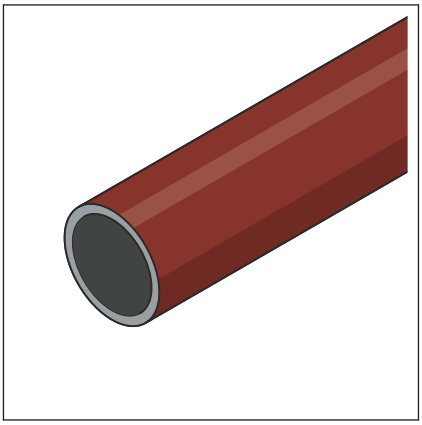
Um Pressverbindungen herzustellen, eignen sich ohne weitere Behandlung folgende Rohroberflächen, wenn sie frei von Verschmutzungen, glatt, fest, eben und unbeschädigt sind:

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.

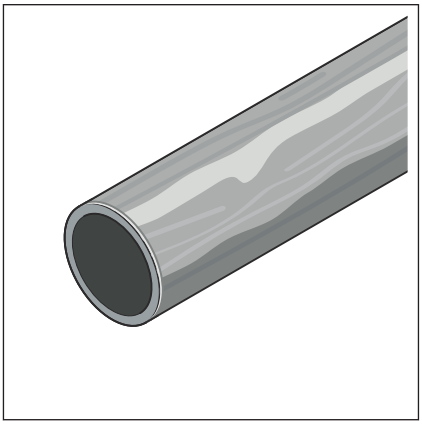


Unbeschichtete Rohre



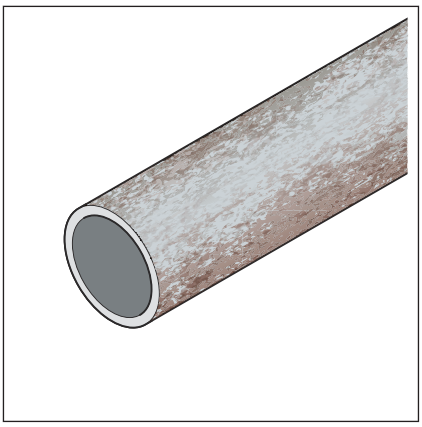
Industriell lackierte oder pulverbeschichtete Rohre (maximaler Außendurchmesser gemäß ➥*Kapitel 2.3.2 „Rohre“ auf Seite 8*)

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

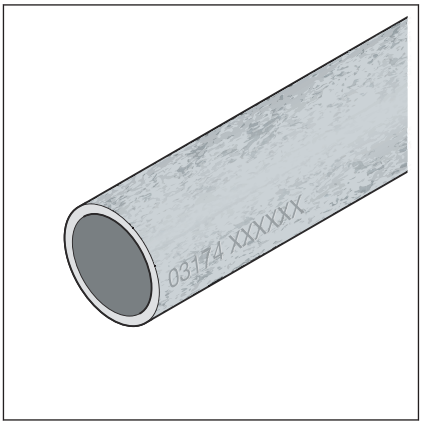


Ungleichmäßig manuell aufgetragene Lackschichten

Überschreitung des maximalen Außendurchmessers durch aufgetragene Beschichtung ➥*Kapitel 2.3.2 „Rohre“ auf Seite 8*



Erhebungen, Beschädigungen, Riefen, Korrosion oder lose Anhaftungen



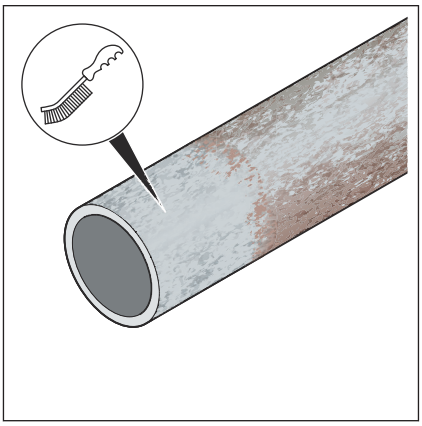
HINWEIS

Undichte Pressverbindung

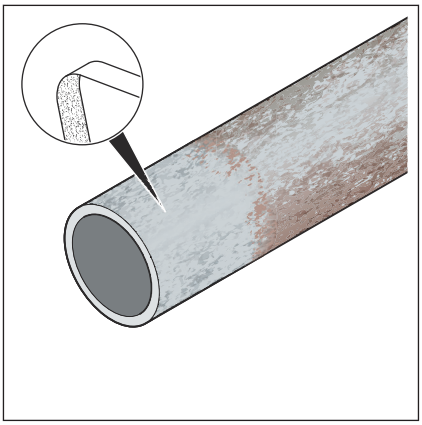
Verpressungen auf der eingeprägten Rohrkennzeichnung können zu Undichtigkeiten führen.

– Verpressen Sie nicht auf der eingeprägten Rohrkennzeichnung.

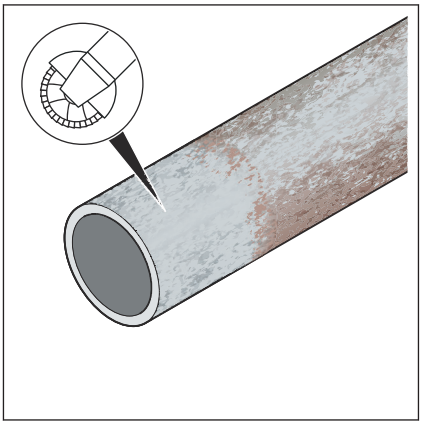
Geeignete Werkzeuge für die Bearbeitung sind z. B.:



- Drahtbürste



- Reinigungsvlies oder Schleifpapier (Körnung > 80)

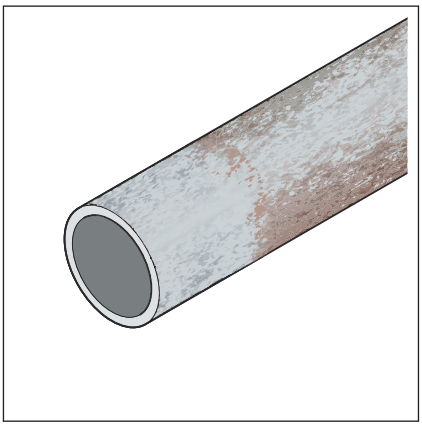


- Trennschleifer mit Fächerscheibe

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 8*.

In Anlagen, bei denen ein vollständiger Korrosionsschutz erforderlich ist, 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.

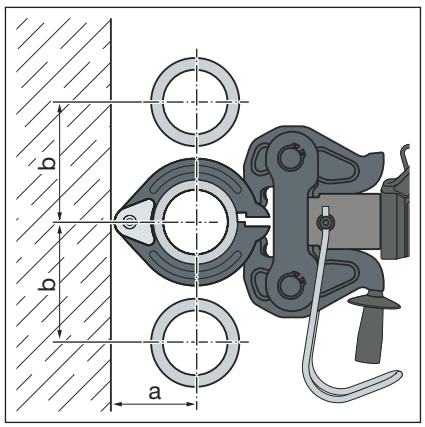
- Lassen Sie Arbeiten an der Elektrik nur durch Elektro-Fachhandwerker durchführen.
- Binden Sie Rohrleitungssysteme aus Metall immer in den Potenzialausgleich mit ein.

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

3.3.3 Platzbedarf und Abstände

Der Mindestabstand zu Schweißnähten und Biegestellen muss 3 x D, jedoch mindestens 100 mm betragen.

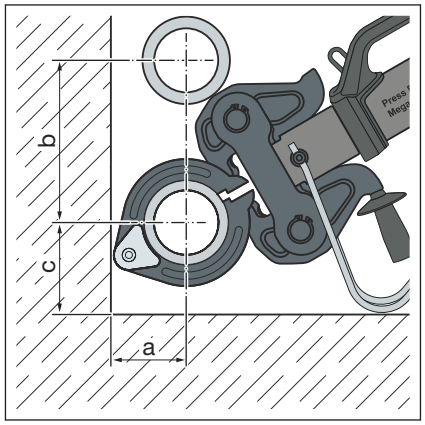
Pressen zwischen Rohrleitungen



Platzbedarf Pressringe D2½–4

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

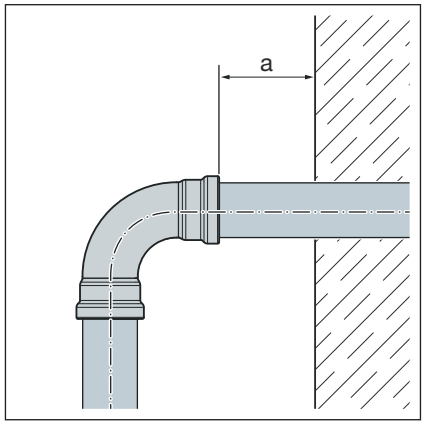
Pressen zwischen Rohr und Wand



Platzbedarf Pressringe D2½–4

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

Wandabstand



Mindestabstand bei Pressringen D2½–4

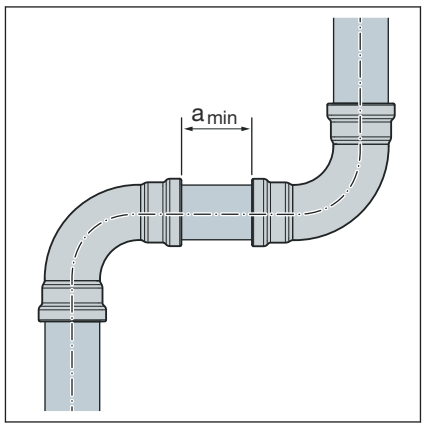
Pressmaschine	a_{min} [mm]
Typ 2 (PT2)	20
Typ PT3-EH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 Plus	

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.



Mindestabstand bei Pressringen D2½–4

D [Zoll]	a_{min} [mm]
2½	15
3	
4	

Z-Maße

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

3.3.4 Benötigtes Werkzeug

HINWEIS

Megapress Stainless 316 XL-Pressverbinder dürfen nur mit Megapress XL-Pressringen verpresst werden. Pressringe und Pressketten der metallenen Viega Pressverbindersysteme Profipress XL, Sanpress XL, Sanpress Inox XL und Prestabo XL dürfen nicht verwendet werden.

Kombinationsmöglichkeiten Pressmaschinen und Pressbacken

Press kraft	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 DN20 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke Z1 Modell 2296.2	Pressbacken DN15 bis DN25, Modell 2202.31 [1] Pressringe DN10 bis DN20, Modell 2202.41 [2]
			DN25 bis DN50 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke Z2 Modell 2296.2	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
  oder Kappsäge mit langsamer Schneidgeschwindigkeit
- Entgrater oder Halbrundfeile und Farbstift zum Anzeichnen
- Pressmaschine mit konstanter Presskraft
- Pressring (D2½–4), Press Booster mit fester Gelenkzugbacke, passend für den Rohrdurchmesser und mit geeignetem Profil

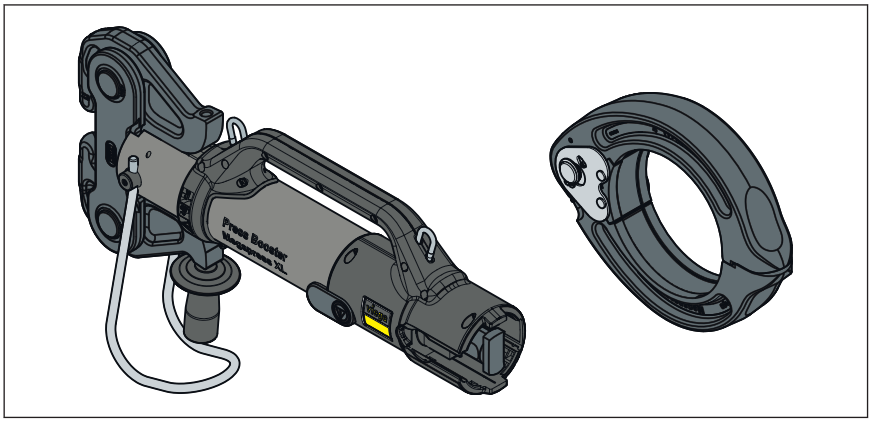


Abb. 6: Pressgun-Press Booster, Megapress XL-Pressring

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

Zulässiger Austausch von Dichtelementen

3.4.1 Dichtelement austauschen

Nicht zulässiger Austausch von Dichtelementen

Wichtiger Hinweis

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

Der Austausch eines Dichtelements von Megapress Stainless 316 XL-Pressverbindern ist nicht zulässig.

Wenn das Runddichtelement im Pressverbinder offensichtlich beschädigt ist, muss es gegen ein werkstoffgleiches Viega Ersatz-Runddichtelement ausgetauscht werden. In diesem Fall das Viega Service Center kontaktieren.

3.4.2 Rohre ablängen

HINWEIS

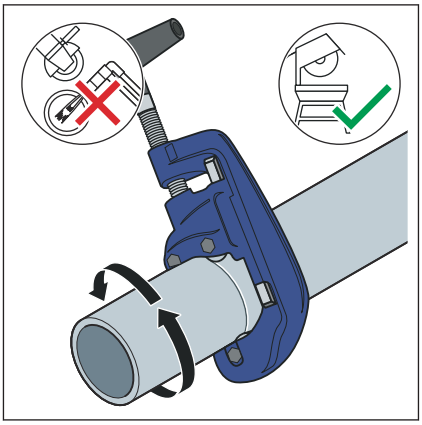
Undichte Pressverbindungen durch beschädigtes Material!

Durch beschädigte Rohre oder Dichtelemente können Pressverbindungen undicht werden.

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

– Verwenden Sie keine Fette und Öle (wie z. B. Schneidöl).

Für Informationen zu Werkzeugen siehe auch ➦*Kapitel 3.3.4 „Benötigtes Werkzeug“ auf Seite 22*.



- 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.

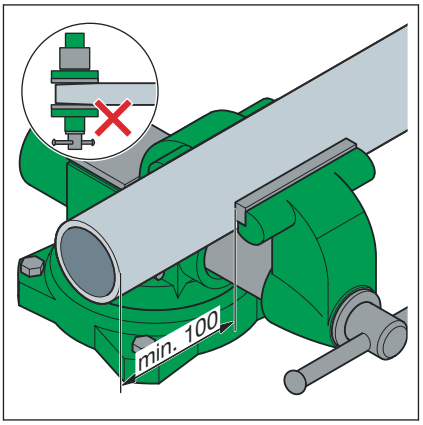
Durch das Entgraten wird vermieden, dass das Dichtelement beschädigt wird oder der Pressverbinder bei der Montage verkantet. Viega empfiehlt, einen Entgrater zu verwenden.

- D2 (Modell 2292.4XL)
- D2½, 3 (Modell 2292.4XL)
- D4 (Halbrundfeile)

HINWEIS

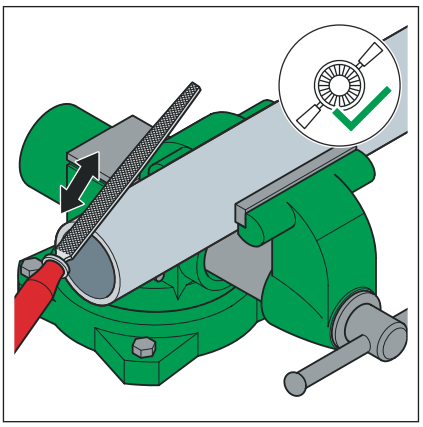
Beschädigung durch falsches Werkzeug!

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



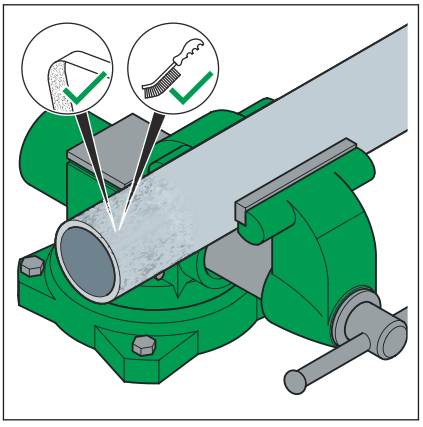
- Das Rohr in den Schraubstock einspannen.
- Beim Einspannen mindestens 100 mm Abstand (a) zum Rohrende einhalten.

  Die Rohrenden dürfen nicht verbogen oder beschädigt werden.

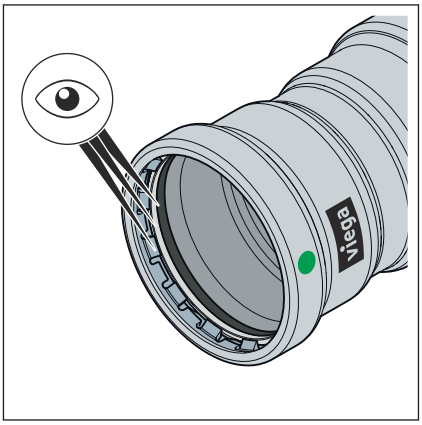


- Das Rohr innen und außen entgraten.

3.4.4 Verbindung verpressen

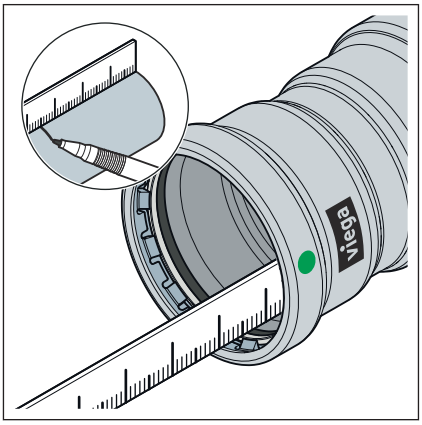


- Mit Drahtbürste, Reinigungsvlies oder Schleifpapier lose Schmutz- und Rostpartikel im Pressbereich entfernen.

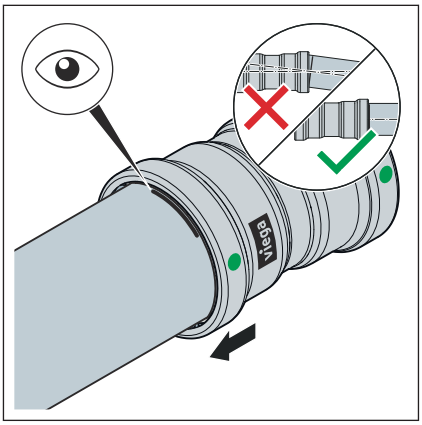


Voraussetzungen:

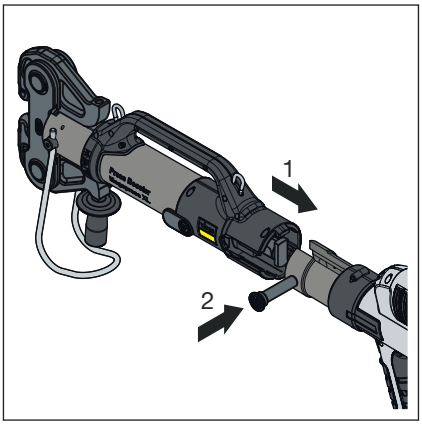
- Das Rohrende ist nicht verbogen oder beschädigt.
- Das Rohr ist entgratet.
- Im Pressverbinder befindet sich das richtige Dichtelement.
  EPDM = schwarz glänzend
- Dichtelement, Trennring und Schneidring sind unbeschädigt.
- Dichtelement, Trennring und Schneidring befinden sich vollständig in der Sicke.



D [Zoll]	Einstecktiefe [mm]
2 ½	46
3	59
4	80

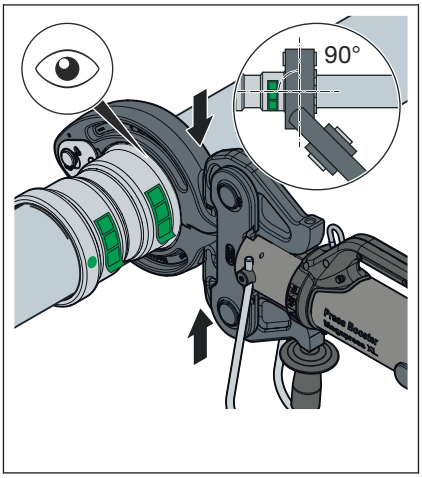


Den Pressverbinder bis zur markierten Einstecktiefe auf das Rohr schieben. Den Pressverbinder nicht verkanten.



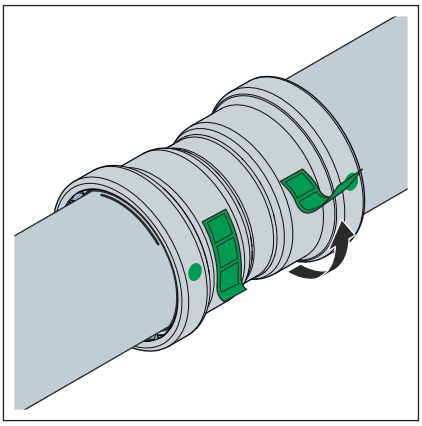
Pressgun-Press Booster in die Pressmaschine einsetzen und den Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.

INFO! Beachten Sie die Anleitung des Presswerkzeugs.



- Den XL-Pressring auf den Pressverbinder setzen. Auf den richtigen Sitz des Pressrings achten.
- Die Gelenkzugbacke des Pressgun-Press Boosters an die Aufnahmen des Pressrings ansetzen.
- **Zwei Pressvorgänge durchführen.**

  Gegebenenfalls Rückstellhub durchführen.
- Die Gelenkzugbacke öffnen und den Pressring entfernen.



- Den Kontrollaufkleber entfernen.

  ▷ Die Verbindung ist als verpresst gekennzeichnet.

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 5*, ➦ *weitere Informationen auf Seite 5*.

Auch für Nicht-Trinkwasserinstallationen die Dichtheitsprüfung entsprechend den geltenden Richtlinien durchführen, siehe ➦ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 5*, ➦ *weitere Informationen auf Seite 5*.

Das Ergebnis dokumentieren.

Die Anforderungen an das Füll- und Ergänzungswasser entsprechend den geltenden Richtlinien beachten, siehe ➦ *Kapitel 2.1 „Normen und Regelwerke“ auf Seite 5*, ➦ *weitere Informationen auf Seite 5*.

3.5 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 • 10/2026 • VPN260254