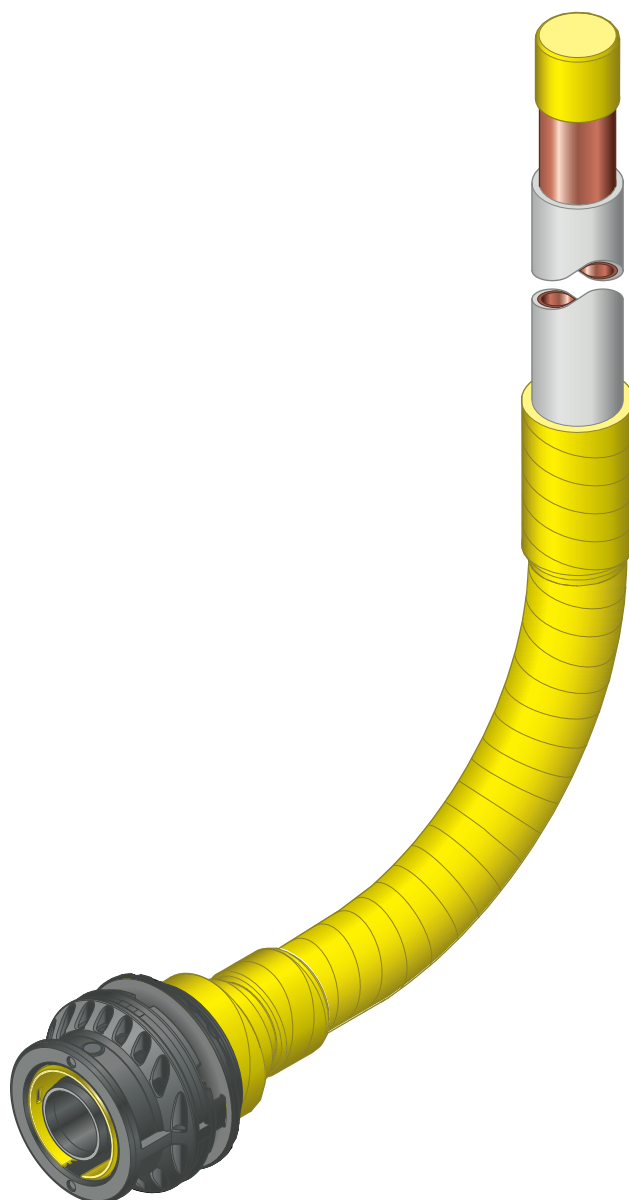


Návod k použití

Geopress K Plynový přechodový oblouk 90° s SC-Contur



pro systémy zemního plynu, systémy kapalného plynu, PE
potrubí na měděném potrubí

Model
9713.5G

viega

Obsah

1	O tomto návodu k použití	3
1.1	Cílové skupiny	3
1.2	Označení pokynů	3
1.3	Poznámka k této jazykové verzi	4
2	Informace o výrobku	5
2.1	Normy a pravidla	5
2.2	Použití v souladu se stanovením výrobce	7
2.2.1	Oblasti použití	7
2.2.2	Média	7
2.3	Popis výrobku	8
2.3.1	Přehled	8
2.3.2	Trubky	8
2.3.3	Připojení	9
2.3.4	Označení na komponentách	9
2.4	Informace o použití	10
2.4.1	Koroze	10
3	Manipulace	11
3.1	Přeprava	11
3.2	Skladování	11
3.3	Informace k montáži	11
3.3.1	Montážní pokyny	11
3.3.2	Potřebný prostor a odstupy	12
3.3.3	Potřebné nářadí	13
3.4	Montáž	13
3.4.1	Zkrácení trubek	13
3.4.2	Odhrotování trubek	14
3.4.3	Lisování spoje	15
3.4.4	Zkouška těsnosti	17
3.5	Likvidace	17

1 O tomto návodu k použití

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

1.1 Cílové skupiny

Informace v tomto návodu jsou určeny dodavatelům a stavebním firmám v oboru potrubních systémů resp. jejich technickému odbornému personálu.

Stavbou domovních přípojek plynu smí být pověřeny jen odborné firmy, které mohou doložit kvalifikaci podle platných směrnic, viz  „Pravidla z oddílu: cílová skupina“ na straně 5.

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

1.2 Označení pokynů

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



NEBEZPEČÍ!

Varuje před možnými, život ohrožujícími zraněními.



VAROVÁNÍ!

Varuje před možnými vážnými zraněními.



UPOZORNĚNÍ!

Varuje před možnými zraněními.



OZNÁMENÍ!

Varuje před možnými věcnými škodami.



Dodatečné informace a tipy.

1.3 Poznámka k této jazykové verzi

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

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

2 Informace o výrobku

2.1 Normy a pravidla

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

Pravidla z oddílu: cílová skupina

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Kvalifikace odborných firem	DVGW-Arbeitsblatt GW 301

Pravidla z oddílu: oblasti použití

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
použití v instalacích plynu	DVGW G 260
plánování, provedení, změna a provoz domovních přípojek plynu	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
plánování, provedení, změna a provoz instalací kapalného plynu	DVFG-TRF 2021
plynová vedení z plastových trubek do tlaku 1,6 MPa (16 barů) – zřizování	DVGW-Arbeitsblatt G 472
metody tlakových zkoušek dopravy/rozvodu plynu	DVGW-Arbeitsblatt G 469

Pravidla z oddílu: média

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
plyn, vodík a kapalný plyn v plynném skupenství	DVGW-Arbeitsblatt G 260

Pravidla z oddílu: Trubky

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
přípustné typy trubek (PE) – zásobování plynem	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A2
přípustné typy trubek (PE) – zásobování plynem	DIN EN 1555
přípustné typy trubek (PE-X) – zásobování plynem	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A3
bezešvé kulaté trubky z mědi pro rozvody vody a plynu pro sanitární instalace a otopné soustavy	DIN EN 1057
provedení tvarovek pro pájené spoje ve venkovních potrubích uložených v zemi	DIN EN 1254-1
provedení tvarovek pro pájené spoje v instalacích plynu a pitné vody	DVGW-Arbeitsblatt GW 6
fitinky pro kapilární pájení z mědi v instalacích plynu a pitné vody	DVGW-Arbeitsblatt GW 8
schválení lisovacích spojek pro použití s měděnými trubkami	DVGW G 5614

Předpisy z oddílu: Koroze

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
(dodatečná) ochrana před korozí pro uložení v zemi	DIN 30672

Předpisy z oddílu: Přeprava

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Transport	Einbauhinweise KRV A 1465 – tlakové rozvody

Předpisy z oddílu: Uskladnění

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
požadavky na uskladnění materiálů	Einbauhinweise KRV A 1465 – tlakové rozvody

Pravidla z oddílu: montážní pokyny

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
mezní hodnoty oválných tvarů	DIN EN 1555-2, tabulka 1

Předpisy z oddílu: Zkouška těsnosti

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
zkouška těsnosti před uvedením připojovacího potrubí do provozu	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
zkouška těsnosti před uvedením připojovacího potrubí do provozu	DVGW-Arbeitsblatt G 469

2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce



Použití modelu v jiných než popsáných oblastech použití a pro jiná média musí schválit společnost Viega.

Instalace systému může probíhat při venkovních teplotách -10 °C až 50 °C. Teploty částí lisovacích spojek a lisovacího nástroje nesmějí být nižší než -5 °C.

2.2.1 Oblasti použití

Systém je určen pro použití v oblasti zásobování zemním a kapalným plynem.

Při plánování, provádění, změnách a provozu domovních přípojek plynu dodržujte platné směrnice, viz  „Pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 5.

2.2.2 Média

Systém je vhodný pro následující média, viz  „Pravidla z oddílu: média“ na straně 5:

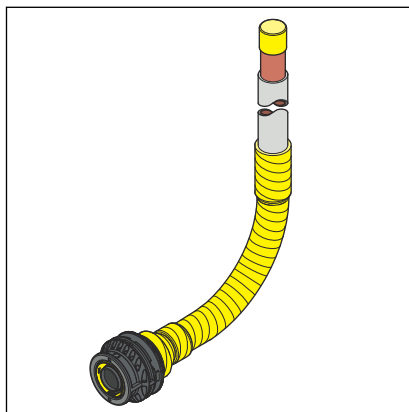
- zemní plyn
- kapalný plyn v plynném skupenství
- vodíkové směsi

Maximální provozní tlak a maximální provozní teplota jsou závislé na použitém typu trubky a případu použití.

- provozní tlak $p_{\max} = 1,0 \text{ MPa}$ (10 bar)

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Přehled



Přechodový kus je určen pro použití v zařízeních s kapalným plynem, speciálně pro připojení nádrží na kapalný plyn. Lisovací přípoj je natvrdo připájen k měděné trubce (22 × 1 mm) pro venkovní potrubí uložená v zemi.

Při připojování nádrže na kapalný plyn se u venkovního potrubí uloženého jak v zemi, tak i volně může používat technika lisování spojů.

Model je k dispozici v následujícím rozměru:

d1	d2
32	22

2.3.2 Trubky

Pro instalace s přechodovými kusy Geopress K Gas používejte pouze následující plastové trubky:

Připustné typy trubek PE – zásobování plynem

Typ trubky ¹⁾	Řada trubek SDR	MOP
PE 80	11,0	0,4 MPa (4 bar)
PE 100	11,0	1,0 MPa (10 bar)
PE-X	11,0	0,8 MPa (8 bar)

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

Měděná pájená trubka

Pro další zpracování měděné trubky pro pájení lze u volně uložených venkovních potrubí použít lisované spoje, v souladu s popisem v normě („Pravidla z oddílu: Trubky“ na straně 6).

Jsou k tomu vhodné např. lisovací spojky systému Profipress G.

U venkovních potrubí uložených v zemi se pájený spoj musí při použití vhodných pracovních prostředků provést jako tvrdě pájený spoj. Používejte k tomu normované tvarovky, viz  „Pravidla z oddílu: Trubky“ na straně 6.



Řemeslně vyrobené tvarovky (např. nátrubky, T-kusy, atd.) nejsou přípustné.

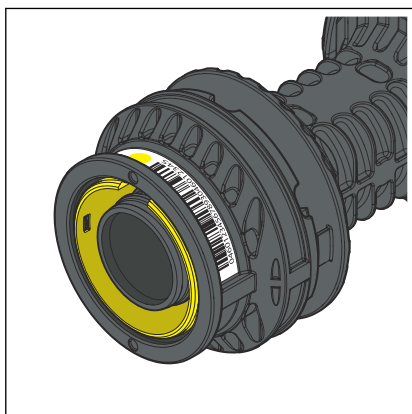
2.3.3 Připojení

Lisovaný spoj

Lisovací spojky mají opěrné pouzdro, na kterém je těsnicí kontura s 5 zoubky. Část této těsnicí kontury tvoří drážka po celém obvodu, do které se vkládá těsnicí prvek HNBR. Při lisování se trubka přilísuje k těsnicí kontuře, zevnitř utěsní a lisovací spojka se neoddělitelně spojí s trubicí. Pro spojení odolávající podélným silám jsou lisovací spojky Geopress K Gas vybaveny žlutým svěrným kroužkem z POM vyztuženým skelnými vlákny. Lisovací spojky mají průzor pro kontrolu hloubky zasunutí.

Závity přechodových kusů Geopress K Gas jsou kovové a jsou vyrobeny v souladu s platnými směrnici. Zásuvné kusy a připojovací kusy pro navrtávací armaturu mají rovněž kovové součásti.

2.3.4 Označení na komponentách



Barevný bod upozorňuje na to, že je lisovací spojka vybavena SC-Contur.

V případě žlutého bodu je lisovací spojka vhodná jen pro plyn.

Kód sledovatelnosti na lisovací spojce umožňuje zpětnou sledovatelnost každé lisovací spojky a usnadňuje dokumentování v plánech skutečného provedení.

Obr. 1: označení

2.4 Informace o použití

2.4.1 Koroze

Díky malé pravděpodobnosti výskytu koroze v případě uložení v zemi a kontaktu s podzemní a povrchovou vodou s hodnotami pH mezi 6 a 8 se u lisovacích spojek s kovovými komponenty nemusí provádět ochrana před korozí. Prostředí půdy s obsahem amoniaku vyžaduje ochranu před korozí podle platných směrnic, viz  „*Předpisy z oddílu: Koroze*“ na straně 6.

Použít se smí jen součásti a pomůcky (např. těsnicí prostředky), které mají zkušební značku DVGW.

3 Manipulace

3.1 Přeprava



Přechodové kusy vyjměte z obalu až bezprostředně před použitím.

Ochranná víčka ponechte na lisovací spojce až do jejího použití.

Při přepravě dodržujte požadavky platných směrnic, viz  „Předpisy z oddílu: Přeprava“ na straně 6.

3.2 Skladování

Při skladování dodržujte požadavky platných směrnic, viz  „Předpisy z oddílu: Uskladnění“ na straně 6:

- Nevystavujte silnému slunečnímu záření a zahřátí.
- Navíc věnujte pozornost údajům výrobce trubky.

3.3 Informace k montáži

3.3.1 Montážní pokyny

Kontrola systémových komponent

Při přepravě a uskladnění se mohly systémové komponenty poškodit.

- Zkontrolujte všechny díly.
- Poškozené komponenty vyměňte.
- Poškozené komponenty neopravujte.

Trubky před použitím vizuálně zkontrolujte, zda nemají následující poškození:

- Oválné tvary: nesmí být překročeny mezní hodnoty, viz  „Pravidla z oddílu: montážní pokyny“ na straně 6.
- vyboulení
- praskliny
- rýhy na vnější straně
- rýhy uvnitř trubek (nejsou přípustné)
- poškozené konce trubek

Zpracovávejte jen úseky trubek, které nemají tyto charakteristiky.

3.3.2 Potřebný prostor a odstupy

Minimální odstup od prefabrikovaného pájeného spoje

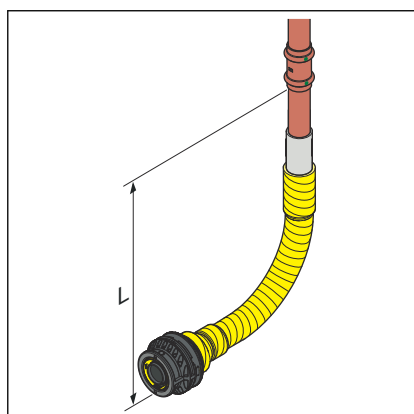


OZNÁMENÍ!

Silné zahřívání může pájené místo poškodit.

Zahřívání trubky v příliš velké blízkosti lisovacího konce Geopress K Gas může pájené místo poškodit.

- Při technice pájení natvrdo nepřekračujte uvedenou minimální délku vestavby.



Minimální odstup L [mm] od prefabrikovaného pájeného spoje

Technika tvrdého pájení	Technika lisování spojů
350	200

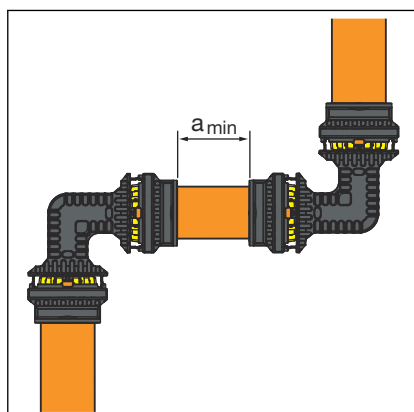
Odstup mezi lisovanými spoji



OZNÁMENÍ!

Netěsné lisované spoje z důvodu příliš krátkých trubek!

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



Minimální odstup u lisovacích prstenců d32

d	a _{min} [mm]
32	20

Rozměrové údaje Z

Rozměrové údaje Z naleznete na straně příslušného výrobku v online katalogu.

3.3.3 Potřebné nářadí

Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

- ořezávač trubek, nůžky na trubky nebo pila
- odhrotovač a barevná tužka pro vyznačení
- akumulátorový lisovací nástroj
- tažná kloubová čelist model 2296.2
 - Z2 při průměru 32–63 mm
- lisovací prstenec model 9796.1



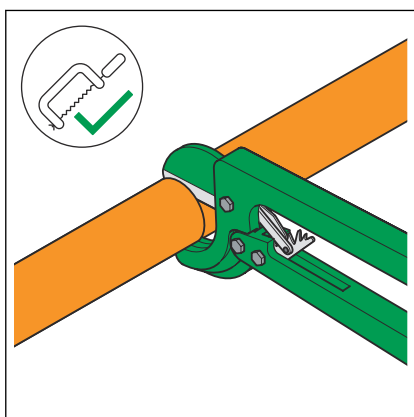
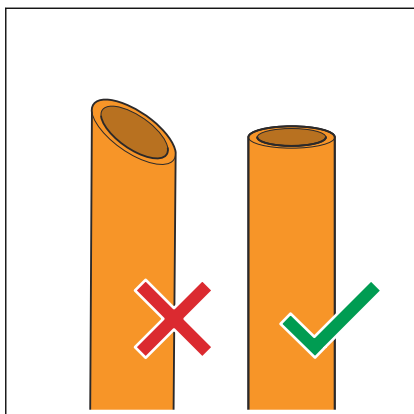
Pro lisování doporučuje společnost Viega použít systémové nářadí Viega.

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

3.4 Montáž

3.4.1 Zkrácení trubek

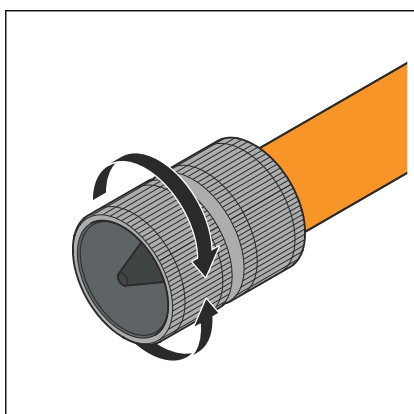
Informace k nářadí viz také ↗ *Kapitola 3.3.3 „Potřebné nářadí“ na straně 13.*



- Zkraťte trubku pokud možno v pravém úhlu nůžkami na trubky, řezačkou trubek nebo pilou, aby byla hloubka zasunutí trubky po celém obvodu rovnoměrná.

3.4.2 Odhrotování trubek

Pokud při řezání trubek vznikají otřepy, musí se konce trubek zevnitř i vně pečlivě odhrotovat.

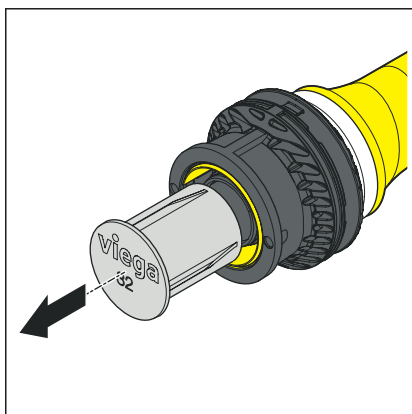
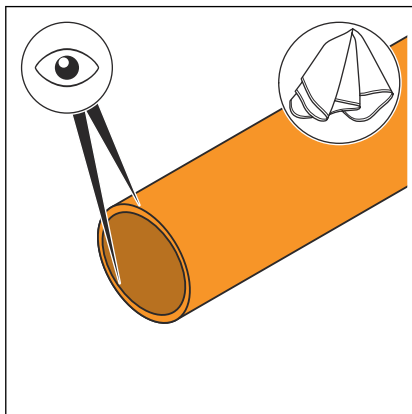


- Odstraňte otřepy z vnitřní i vnější strany trubky.

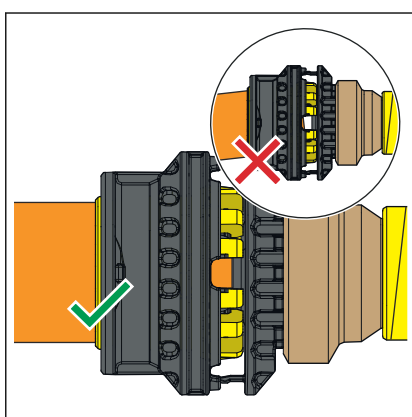
3.4.3 Lisování spoje

Předpoklady:

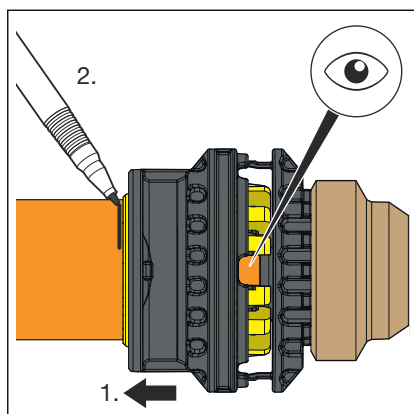
- Konec trubky není ohnutý nebo poškozený.
 - Trubka je odhrotovaná.
 - Zkontrolujte povrch trubky uvnitř i vně z hlediska znečištění a v případě potřeby jej vyčistěte.
- Odstraňte třísky.



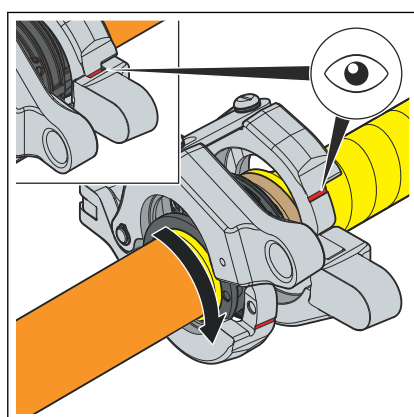
- Odstraňte ochranné víčko bezprostředně před montáží trubky a chraňte spoj před znečištěním.



- Aby nedošlo k poškození těsnicího prvku, nasuňte lisovací spojku rovně na trubku, aniž by se vzpříčila.



- V průřezu zkontrolujte hloubku zasunutí a označte ji.

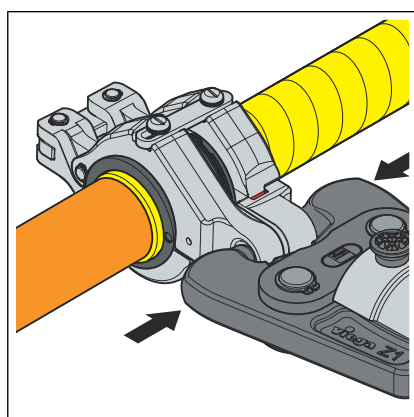


- Otevřete lisovací prstenec a zkontrolujte jej z hlediska znečištění a funkce.

- Položte lisovací prstenec kolem lisovací spojky.

U lisovacího prstence přitom rozlišujte stranu lisovací spojky a stranu trubky.

Lisovací prstenec je správně zavřený, když již není vidět červená značka.



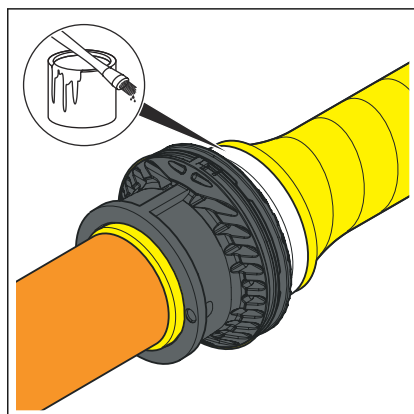
- Proveďte proces lisování.

OZNÁMENÍ!

Lisovací prstenec se musí při lisování úplně sevřít.

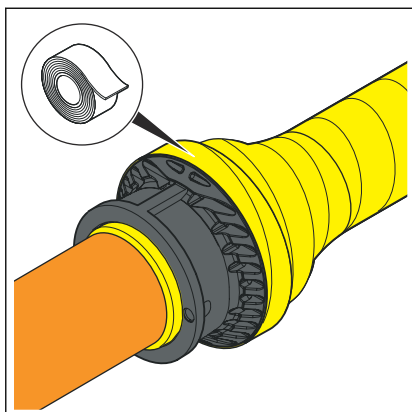
- Dbejte na dostatečný volný prostor v místě lisování.
- Lisovací obrys a oblast kolem místa lisování udržujte v čistotě.

□ Po úspěšném lisování lze snadno rozpoznat svěrný kroužek.

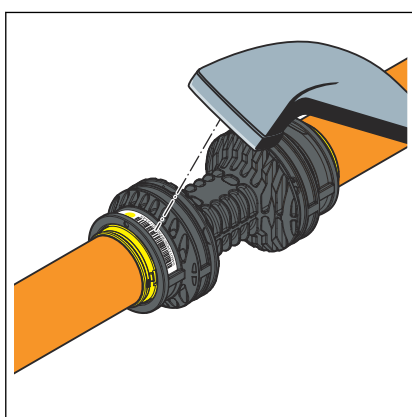


- Namažte lisovací spojku až do středu vhodným primerem.

- Nechte primer odvětrat (dodržujte informace výrobce).



- Obalte lisovací spojku až do středu páskami na ochranu proti korozi nanášenými zastudena (dodržujte informace výrobce).



- Oskenujte kód sledovatelnosti.

3.4.4 Zkouška těsnosti



Zkoušku těsnosti je možné provést po posledním cyklu lisování.

Před uvedením připojovacího potrubí do provozu proveďte zkoušku těsnosti podle platných směrnic, viz [„Předpisy z oddílu: Zkouška těsnosti“ na straně 7.](#)

Proveďte zkoušku na hotovém, ale ještě nezakrytém potrubí. Výsledek zkoušky těsnosti dokumentujte jako doklad o bezpečnosti potrubí.

3.5 Likvidace

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



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

CZ • 2025-09 • VPN240084

