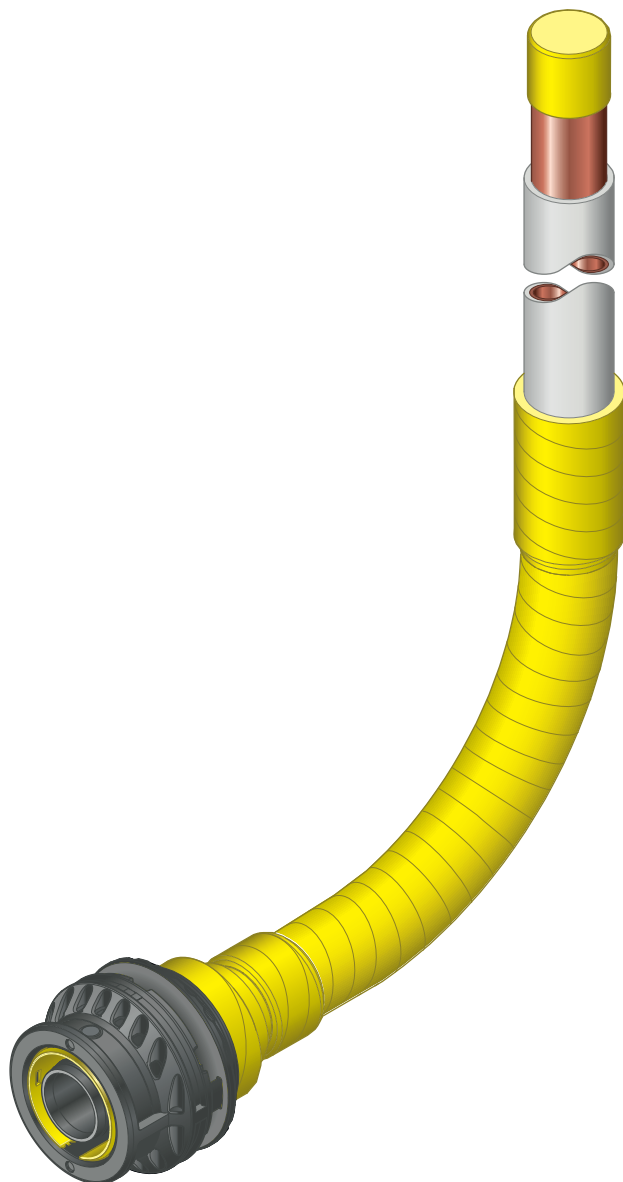


Használati útmutató

Geopress K 90°-os gáz átmenőidom SC-Conturral (biztonsági kontúrral)



földgázzal működő berendezésekhez, cseppfolyós gázzal
működő berendezésekhez, polietilén cső vörösréz csövön

Modell
9713.5G

viega

Tartalomjegyzék

1	A használati utasításról	3
	1.1 Célcsoportok	3
	1.2 Megjegyzések jelölése	3
	1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan	4
2	Termékinformáció	5
	2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények	5
	2.2 Rendeltetésszerű használat	7
	2.2.1 Alkalmazási területek	7
	2.2.2 Közégek	7
	2.3 Termékleírás	8
	2.3.1 Áttekintés	8
	2.3.2 Csövek	8
	2.3.3 Csatlakozók	9
	2.3.4 Jelölések az alkatrészekon	10
	2.4 Használati információk	10
	2.4.1 Korrozó	10
3	Kezelés	11
	3.1 Szállítás	11
	3.2 Tárolás	11
	3.3 Szerelési információk	11
	3.3.1 Szerelési tudnivalók	11
	3.3.2 Helyigény és távolságok	12
	3.3.3 Szükséges szerszám	13
	3.4 Szerelés	13
	3.4.1 A csövek méretre vágása	13
	3.4.2 Csövek sorjátlanítása	14
	3.4.3 Idom préselése	15
	3.4.4 Tömörség-ellenőrzés	17
	3.5 Ártalmatlanítás	17

1 A használati utasításról

A dokumentumra szerzői jogok vonatkoznak, további információkat a viega.com/legal webhelyen találhat.

1.1 Célcsoportok

Az utasításban található információk a közműszolgáltató- és csővezeték-szerelő vállalatok, ill. azok műszaki szakemberei számára szólnak.

A gáz-csatlakozóvezetékek kivitelezésével kizárólag olyan szakcégek bízhatók meg, amelyek az érvényes irányelveknek megfelelnek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: célcsoport” a(z) 5. oldalon.

A Viega termékek beszerelését a technika általánosan elismert szabályai és a Viega használati utasítások szerint kell végezni.

1.2 Megjegyzések jelölése

A figyelmeztető és a tájékoztató szövegek a további szövegektől elkülönítve, megfelelő piktogramokkal vannak megjelölve.



VESZÉLY!

Lehetséges életveszélyes sérülésekre figyelmeztet.



FIGYELEM!

Lehetséges súlyos sérülésekre figyelmeztet.



VIGYÁZAT!

Lehetséges sérülésekre figyelmeztet.



MEGJEGYZÉS!

Lehetséges anyagi károkra figyelmeztet.



Kiegészítő megjegyzések és tippek.

1.3 Megjegyzés a nyelvvaltozattal kapcsolatosan

A használati utasítás fontos információkat tartalmaz a termék, ill. rendszer kiválasztásához, a szereléshez és az üzembe helyezéshez, valamint a rendeltetésszerű használathoz, és amennyiben szükséges, a karbantartáshoz. Ezek, a termékekkel, azok tulajdonságaival és alkalmazástechnikáival kapcsolatos információk a jelenleg hatályos európai (pl. EN) és/vagy németországi (pl. DIN/DVGW) szabványokon alapulnak.

A szöveg némely szakasza az európai/németországi műszaki előírásokra utalhat. Egyéb országok számára, amennyiben ott megfelelő követelmények nem érhetőek el, ezek az előírások ajánlásként szolgálnak. Az ide vonatkozó nemzeti törvények, normák, előírások, szabványok, valamint egyéb műszaki előírások a németországi/európai irányelvekkel, valamint jelen utasítással szemben előnyben részesítendőek: Az itt ismertetett információk nem kötelező jellegűek más országok és régiók számára és, ahogyan arra már utaltunk, csak támpontként szolgálnak.

2 Termékinformáció

2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények

Az alábbi szabványok és szabálygyűjtemények Németországra és Európára érvényesek. Az egyes országok országos szabályozásai megtalálhatók az adott ország webhelyén, amely elérhető a viega.hu/szabvanyok oldalon.

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: célcsoport

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Szakcégek minősítése	DVGW-Arbeitsblatt GW 301

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Alkalmazás gázszerelésekben	DVGW G 260
Házi gáz csatlakozóvezeték-szerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
Cseppfolyógáz-szerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVFG-TRF 2021
Műanyag csövekből készült gázvezetékek 1,6 MPa-ig (16 bar) – létesítés.	DVGW-Arbeitsblatt G 472
Nyomáspróba a gázszállításban/gázelosztásban	DVGW-Arbeitsblatt G 469

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gáz, hidrogén és cseppfolyós gáz gázhalmazállapotban	DVGW-Arbeitsblatt G 260

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Engedélyezett csőtípusok (PE) – Gázellátás	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A2
Engedélyezett csőtípusok (PE) – Gázellátás	DIN EN 1555
Engedélyezett csőtípusok (PE-X) – Gázellátás	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A3
Varrat nélküli kerek rézcsövek víz- és gázvezetékekhez a szaniter-szerelésben és a fűtési rendszerekben.	DIN EN 1057
Forrasztható idomok kivitelezése földben fektetett kültéri vezetékhez	DIN EN 1254-1
Forrasztható idomok kivitelezése gáz- és ivóvízszereléshez	DVGW-Arbeitsblatt GW 6
Kapillárisan forrasztható fittingek rézből a gáz- és ivóvízszerelésben	DVGW-Arbeitsblatt GW 8
Présidomok engedélyezése vörösréz csöveknél való alkalmazáshoz	DVGW G 5614

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
(Utólagos) korrózióvédelem földbe fektetéshez	DIN 30672

Szabályzatok a következő szakaszból: szállítás

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Szállítás	Einbauhinweise KRV A 1465 – nyomócsővezetékek

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Anyagok tárolására vonatkozó követelmények	Einbauhinweise KRV A 1465 – nyomócsővezetékek

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Határértékek ovalításokhoz	DIN EN 1555-2, 1. táblázat

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
A csatlakozóvezeték üzembe helyezését megelőző tömörség-ellenőrzés	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
A csatlakozóvezeték üzembe helyezését megelőző tömörség-ellenőrzés	DVGW-Arbeitsblatt G 469

2.2 Rendeltetésszerű használat




Egyeztesse a modellt itt ismertetett alkalmazási területektől, ill. közegektől eltérő használatát a Viega vállalattal.


A rendszer megmunkálása -10 °C és 50 °C közötti külső hőmérséklet esetén történhet meg. A présidomok és a présgép alkatrészeinek hőmérséklete nem lehet -5 °C -nál alacsonyabb.

2.2.1 Alkalmazási területek

A rendszer földgáz- és cseppfolyógáz-ellátásban alkalmazható.

Az épületeken belüli gáz-csatlakozóvezetékek tervezésekor, kivitelezésekor, módosításakor és üzemeltetésekor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon.

2.2.2 Közegek

A rendszer a következő közegekhez alkalmas, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek” a(z) 5. oldalon:

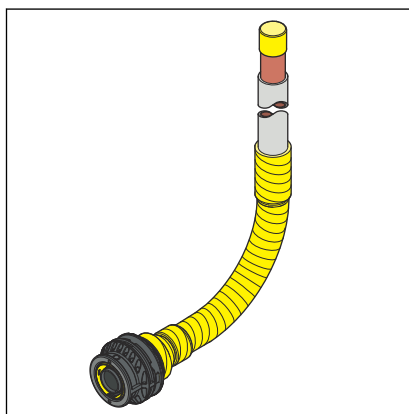
- földgáz
- Cseppfolyós gáz gázfázisban
- Hidrogén keverékek

A maximális üzemi nyomás és a maximális üzemi hőmérséklet az alkalmazott csőtípustól, valamint az alkalmazási céltől függ.

- üzemi nyomás: $p_{\max} = 1,0 \text{ MPa}$ (10 bar)

2.3 Termékleírás

2.3.1 Áttekintés



Az átmeneti idom cseppfolyós gázzal működő berendezések használatára, különösen cseppfolyósgáz-tartályok csatlakoztatására alkalmas. A préscsatlakozás földbe fektetett külső vezetékhez való vörösréz csővel (22x1 mm) van keményforrasztva.

A PB-gáztartály csatlakoztatásakor a préskötés-technika így egyaránt használható földbe fektetett, ill. szabadon fektetett külső vezetékek esetén.

A modell a következő méretben érhető el:

d1	d2
32	22

2.3.2 Csövek

A Geopress K gáz átmeneti idomokból álló rendszerekhez kizárólag a következő műanyag csövek használhatók:

Engedélyezett polietilén csőtípusok – Gázellátás

Csőtípus ¹⁾	SDR csősorozat	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⁾ lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon

Forrasztott vörösréz cső

A forrasztott vörösréz csövek további feldolgozásához a szabadon fektetett külső vezetékek esetén a szabványban ismertetett préskötések használhatók (☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon).

Alkalmas megoldást nyújt erre a célra például a Profipress G rendszer présidomja.

A szabadon fektetett külső vezetékek esetén a forrasztott kötést, megfelelő munkaeszközök használata mellett, keményforrasztott kötésként kell kivitelezni. Ehhez a szabványnak megfelelő csőidomokat kell használni, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon.



A kézzel készített csőidomok (pl. karmantyúk, T-idomok stb.) használata nem engedélyezett.

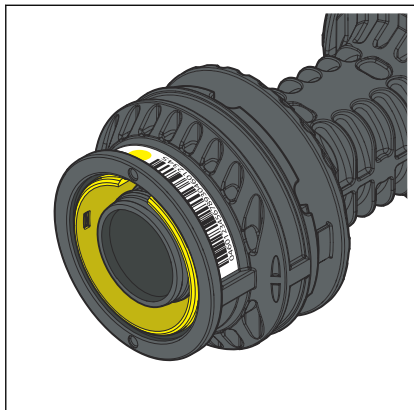
2.3.3 Csatlakozók

Préskötés

A présidomok egy támasztóhüvellyel rendelkeznek, amelyen az ötfogú tömítő kontúr található. Ennek a tömítő kontúrnak a része egy körkörös horony, amely a HNBR tömítőelembe illeszkedik. Az összepréselés során a cső a tömítő kontúrra préselődik, belülről tömítetté válik és így módon a présidom a csővel oldhatatlan kötést alkot. Geopress K gáz présidomok sárga POM anyagból készültek, üvegszállal erősített szorítógyűrűvel vannak ellátva a hosszanti irányú terheléssel szemben ellenálló csatlakozásért. A présidomokon kémlelőablak van a bedugási mélység ellenőrzésére.

A Geopress K gáz átmeneti idomok menete fémből készült, az érvényben lévő irányelveknek megfelelően. A megfúró szerelvényhez tartozó bedugó idomok és a csatlakozóidomok ugyancsak fémes komponenseket tartalmaznak.

2.3.4 Jelölések az alkatrészekben



1. ábra: Jelölés

A színes pont arra utal, hogy a présidom SC-Contur-ral rendelkezik.

Sárga pont esetén a présidom gázhoz alkalmas.

A présidomon található nyomon követésre szolgáló kód lehetővé teszi valamennyi présidom nyomon követhetőségét és megkönnyíti a megvalósulási tervekben történő dokumentálást.

2.4 Használati információk

2.4.1 Korrózió

A földbe történő fektetés és a 6 és 8 közötti pH-értékű talaj- és felszíni vizekkel való érintkezés esetén a korrózió csekély valószínűsége miatt nincs szükség korrózióvédelemre a fém komponensekkel rendelkező présidomoknál. Az ammónia tartalmú felületek a hatályos irányelvek szerint igényelnek korrózióvédelmet, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: korrózió” a(z) 6. oldalon.

Csak olyan komponensek és segédanyagok (pl. tömítőanyag) használhatók, amelyek rendelkeznek DVGW jóváhagyási jellel.

3 Kezelés

3.1 Szállítás



Az átmeneti idomot csak közvetlenül a felhasználás előtt vegye ki a csomagolásából.

A felhasználásig hagyja rajta a védősapkát a pérési-domon.

A szállítás során vegye figyelembe a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabályzatok a következő szakaszból: szállítás” a(z) 6. oldalon.

3.2 Tárolás

A tárolás során figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás” a(z) 6. oldalon:

- Gondoskodjon az erős napsugárzás és felmelegedés megelőzéséről.
- Ezenkívül vegye figyelembe a csőgyártó által megadottakat.

3.3 Szerelési információk

3.3.1 Szerelési tudnivalók

Rendszerkomponensek ellenőrzése

Előfordulhat, hogy a szállítás és a tárolás miatt károsodás érte a rendszerkomponenseket.

- Ellenőrizze az összes elemet.
- Cserélje ki a sérült komponenseket.
- Ne javítsa meg a sérült komponenseket.

A használat előtt a csöveket szemrevételezni kell az alábbi károkat illetően:

- Ovalítások: A határértékeket tilos túllépni, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók” a(z) 7. oldalon.
- horpadások
- repedések
- rovátkák a cső külsején
- rovátkák a cső belsejében (nem megengedettek)
- sérült csővégek

A csövek csak azon szakaszait munkálja meg, amelyeknek nincsenek ilyen jellegű ismertetőjegyei.

3.3.2 Helyigény és távolságok

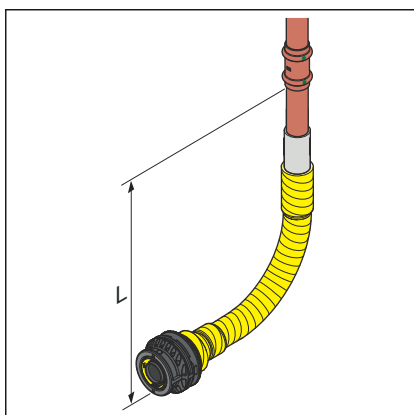
Minimális távolság az előre forrasztott varrattól



MEGJEGYZÉS! Az erőteljes hevítés a forrasztási hely károsodását okozhatja

A cső Geopress K gáz présvégéhez túl közeli hevítése egy ottani forrasztási hely károsodását okozhatja.

- A keményforrasztásos technológia során tartsa be a megadott minimális beépítési hosszt.



Minimális távolság L [mm] az előre forrasztott varrattól

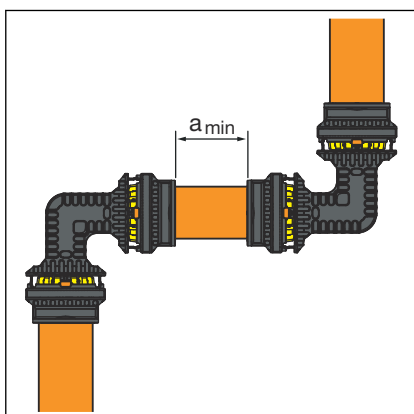
Keményforrasztásos technika	Préskötés-technika
350	200

Préselések közötti távolság



MEGJEGYZÉS! Túl rövid csövek okozta tömörtelen préskötések!

Ha két présidomot kell közvetlenül egymás mellé helyezni egy csövön, úgy ebben az esetben a cső nem lehet túl rövid. Ha a cső az összepréselés során nem ér el a présidomban az előírt bedugási mélységig, úgy a kötés tömítetlenné válhat.



Minimális távolság d 32 méretű présgyűrűk esetén

d	a _{min} [mm]
32	20

Z méretek (befoglaló méretek)

A befoglaló méreteket az online katalógus megfelelő termékoldalán találja meg.

3.3.3 Szükséges szerszám

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

- csővágó, csővágó olló vagy fűrész
- sorjátlanító és színes filctoll a megjelöléshez
- akkumulátoros prés gép
- 2296.2 modellszámú csuklós behúzópofa modell
 - Z2, 32–63 mm-es átmérő esetén
- 9796.1 modellszámú prés gyűrű modell



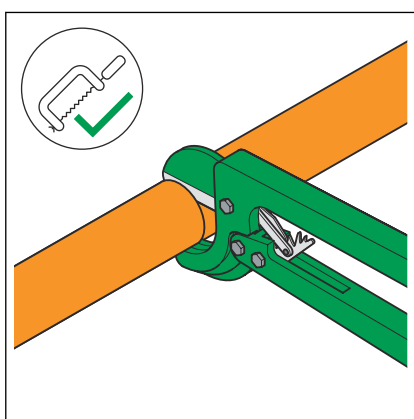
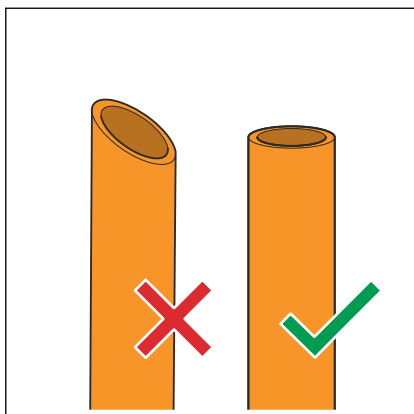
A préseléshez Viega rendszerszerszámok használatát javasolja a Viega.

A Viega rendszerprésszerszámok kifejezetten a Viega présidomrendszerek megmunkálásához lettek kifejlesztve, és annak megfelelőek.

3.4 Szerelés

3.4.1 A csövek méretre vágása

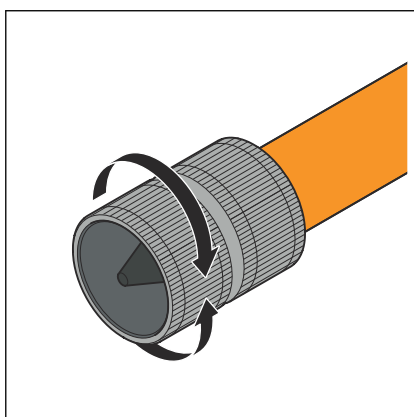
Információkat a szerszámokról lásd még [↗ fejezet 3.3.3 „Szükséges szerszám” a\(z\) 13. oldalon.](#)



- Csővágó ollóval, csővágóval vagy fűrésszel vágja le a csövet lehetőleg derékszögben, hogy biztosítsa a cső teljes és egyenletes behelyezési mélységét.

3.4.2 Csövek sorjáltanítása

Ha a csövek szétvágásakor sorja keletkezik, úgy a csővégeket belül és kívül alaposan sorjáltanítani kell.

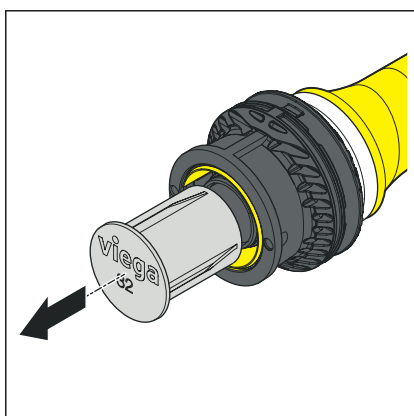
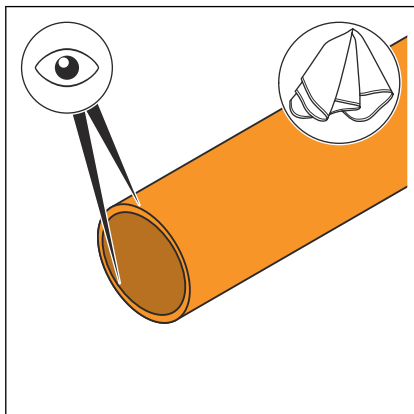


- Sorjáltanítsa a csövet kívül-belül.

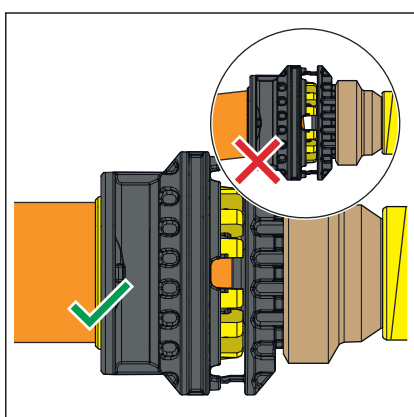
3.4.3 Idom préselése

Előfeltételek:

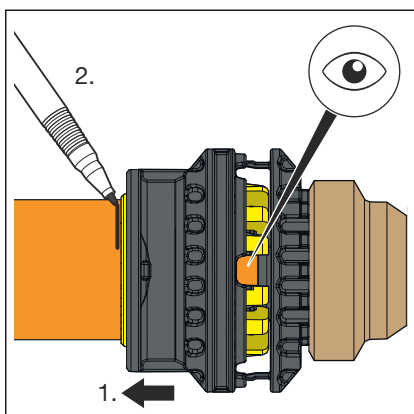
- A csővég nincs elgörbülve vagy megsérülve.
- A cső sorjátlanítva van.
- Ellenőrizze a cső belső és külső felületének szennyezettségét, és szükség esetén tisztítsa meg a felületet.
Távolítsa el a forgácsot.



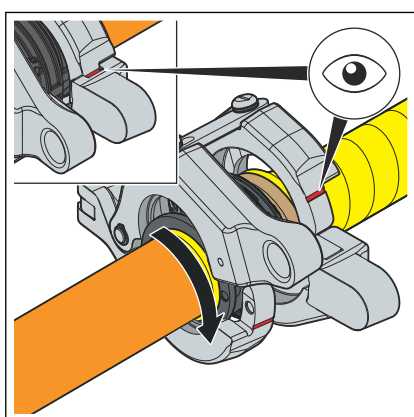
- A védősapkát közvetlenül a csőszerelés előtt távolítsa el, és védje a kötést a szennyeződések bekerülésétől.



- A tömítőelem sérülésének elkerülése érdekében a présidomot elfordítás nélkül, egyenesen tolja a csőbe.



- Ellenőrizze a bedugási mélységet a kémlelőablakban, majd jelölje meg.

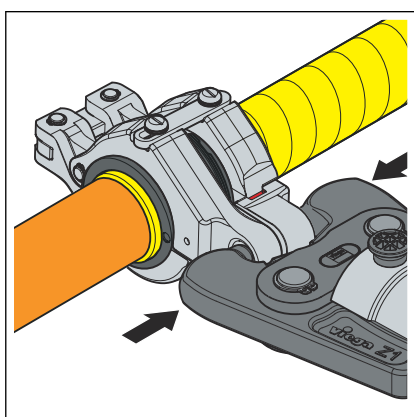


- Nyissa ki a présgyűrűt, majd ellenőrizze szennyeződések és funkció szempontjából.

- Helyezze a présgyűrűt a présidom köré.

Ennek során ügyeljen a présgyűrű présidom felőli oldalára és cső felőli oldalára.

A présgyűrű akkor van megfelelően összezárva, ha a piros jelölés már nem látható.



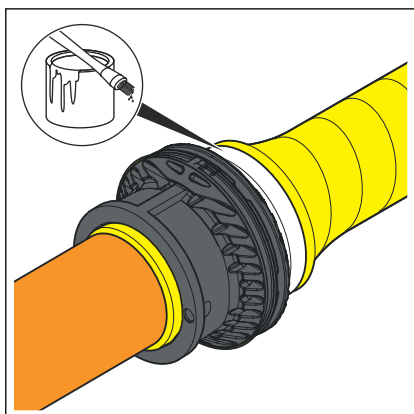
- Végezze el a préselési eljárást.

MEGJEGYZÉS!

A présgyűrűnek a préselés során teljesen be kell zárulnia.

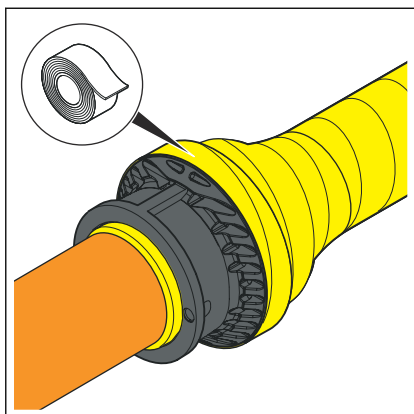
- **Ügyeljen rá, hogy a préselési hely körül megfelelő nagyságú hely álljon rendelkezésre.**
- **Tartsa tisztán a préskontúrt, valamint a préselési hely környékét.**

- A sikeres préselést követően a szorítógyűrű könnyen felismerhető.

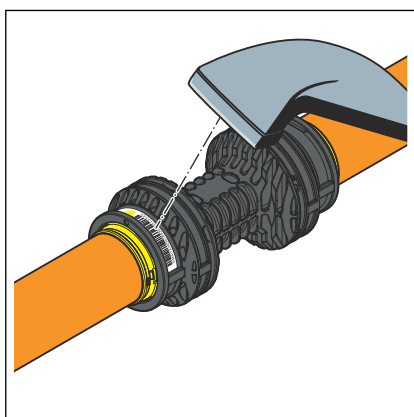


- Kenje elő a présidomot egészen a közepéig megfelelő alapozóval.

- Hagyja a levegőn megszáradni az alapozót (vegye figyelembe a gyártó utasításait).



- Tekerje körbe a présidomot egészen a közepéig hidegen felhordandó korrózióvédő szalagokkal (vegye figyelembe a gyártó utasításait).



- Olvassa be a nyomon követésre szolgáló kódot.

3.4.4 Tömörség-ellenőrzés



A szivárgásvizsgálatot közvetlenül az utolsó préselés után lehet elvégezni.

A csatlakozóvezeték üzembe helyezését megelőzően tömörség-ellenőrzést kell végezni a hatályos irányelvek szerint, lásd ↗ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 7. oldalon.

A vizsgálatot kész, de fedetlen csatlakozóvezetéken kell elvégezni. A tömörség-ellenőrzés eredményének a vezeték biztonságos kivitelezésének igazolásaként kell szolgálnia és dokumentálni kell.

3.5 Ártalmatlanítás

A terméket és a csomagolást a mindenkori anyagcsoportok (pl. papír, fém, műanyag, nemvasfémek) szerint kell szétválogatni és a hatályos országos jogalkotás értelmében ártalmatlanítani.



Viega Kereskedelmi Kft.

info@viega.hu

viega.hu

HU • 2026-02 • VPN240084

