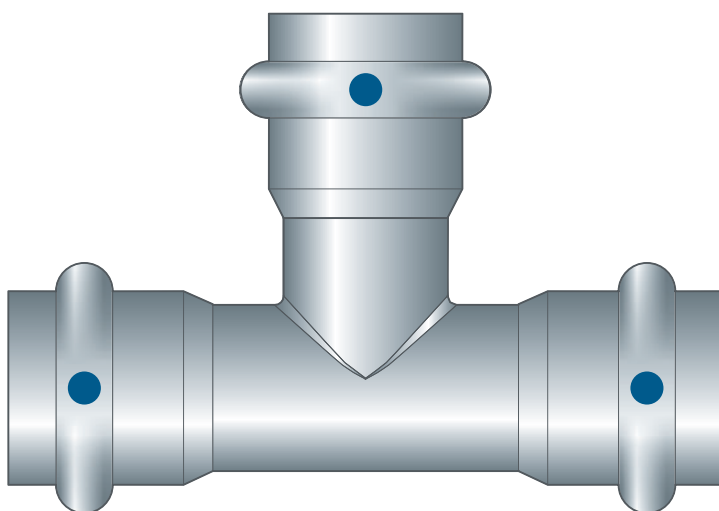
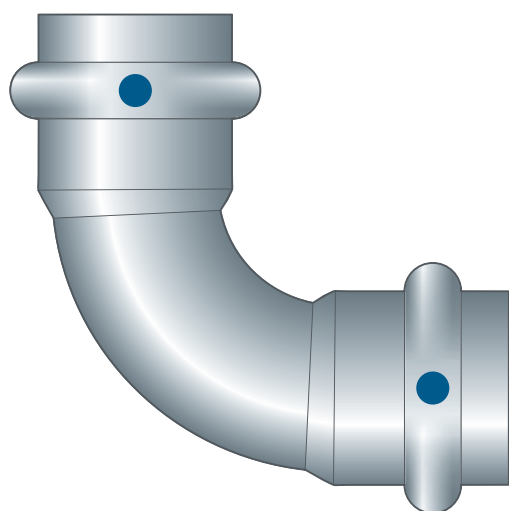
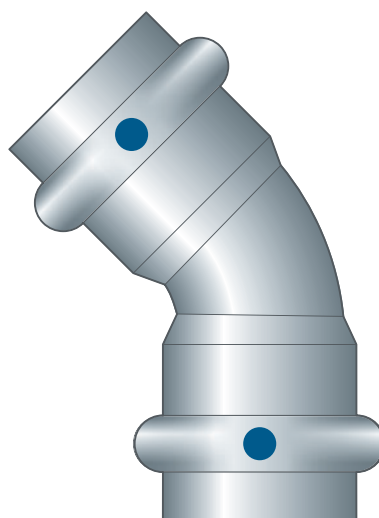
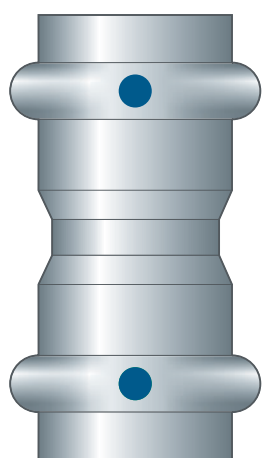


Návod na použitie

Sanpress Inox LF



Systém lisovaných spojok z ušľachtilej ocele s rúrami z ušľachtilej ocele

Systém
Sanpress Inox LF

Rok výroby (od)
01/2010

viega

Obsah

1	O tomto návode na použitie	3
1.1	Cieľové skupiny	3
1.2	Označenie upozornení	3
1.3	Upozornenie ohľadom tejto jazykovej verzie	4
2	Informácie o výrobku	5
2.1	Normy a nariadenia	5
2.2	Použitie na stanovený účel	7
2.2.1	Oblasti použitia	7
2.2.2	Médiá	8
2.3	Popis výrobku	8
2.3.1	Prehľad	8
2.3.2	Rúry	8
2.3.3	Lisovacie spojky	12
2.3.4	Tesniace prvky	12
2.3.5	Označenia na konštrukčných dieloch	13
2.3.6	Zmiešané inštalácie	14
2.4	Informácie o použití	15
2.4.1	Korózia	15
3	Manipulácia	16
3.1	Preprava	16
3.2	Skladovanie	16
3.3	Informácie o montáži	17
3.3.1	Pokyny pre montáž	17
3.3.2	Vyrovňovanie potenciálov	17
3.3.3	Prípustná výmena tesniacich prvkov	17
3.3.4	Potreba miesta a odstupy	18
3.3.5	Potrebné náradie	20
3.4	Montáž	21
3.4.1	Výmena tesniaceho prvku	21
3.4.2	Ohýbanie rúr	22
3.4.3	Odrežanie rúr	23
3.4.4	Odhrotovanie rúr	23
3.4.5	Zlisovanie spojenia	24
3.4.6	Prírubové prechody	25
3.4.7	Skúška tesnosti	31
3.5	Údržba	31
3.6	Likvidácia	31

1 O tomto návode na použitie

Pre tento dokument existujú práva na ochranu, ďalšie informácie získate na viega.com/legal.

1.1 Cieľové skupiny

Informácie v tomto návode sú určené pre odborníkov v oblasti vykurovania a sanity, resp. pre vyškolený odborný personál.

Osoby, ktoré nedisponujú hore uvedeným vzdelaním, resp. kvalifikáciou, nesmú vykonávať montáž, inštaláciu a prípadne údržbu tohto výrobku. Toto obmedzenie neplatí pre možné upozornenia týkajúce sa obsluhy.

Montáž výrobkov Viega sa musí realizovať za dodržania všeobecne platných technických pravidiel a návodov na použitie Viega.

1.2 Označenie upozornení

Výstražné a upozorňujúce texty sú odsadené od zvyšného textu a zvlášť označené príslušnými piktogramami.



NEBEZPEČENSTVO!

Varuje pred možnými životu nebezpečnými poraneniami.



VÝSTRAHA!

Varuje pred možnými ťažkými poraneniami.



POZOR!

Varuje pred možnými poraneniami.



UPOZORNENIE!

Varuje pred možnými materiálnymi škodami.



Dodatočné informácie a tipy.

1.3 Upozornenie ohľadom tejto jazykovej verzie

Tento návod na použitie obsahuje dôležité informácie o výbere výrobku, resp. systému, o montáži a uvedení do prevádzky, ako aj správnom použití a údržbových opatreniach, pokiaľ sú potrebné. Tieto informácie o výrobkoch, ich vlastnostiach a technickom použití sa zakladajú na aktuálne platných normách v Európe (napr. EN) a/alebo v Nemecku (napr. DIN/DVGW).

Niektoré pasáže v texte môžu odkazovať na technické predpisy platné v Európe/Nemecku. Tieto predpisy platia pre všetky ostatné krajiny ako odporúčania, pokiaľ tam nie sú k dispozícii príslušné národné požiadavky. Príslušné národné zákony, štandardy, predpisy, normy, ako aj iné technické predpisy majú prednosť pred nemeckými/európskymi smernicami uvedenými v tomto návode: informácie predstavované na tomto mieste nie sú záväzné pre iné krajiny a oblasti a mali by sa chápať, ako už bolo napísané, ako pomôcka.

2 Informácie o výrobku



Tento návod na použitie obsahuje videá

Niektoré montážne kroky a úkony sú vysvetlené na príklade iného ako tu opisovaného potrubného systému, platia tu však rovnakým spôsobom.

2.1 Normy a nariadenia

Nasledujúce normy a nariadenia platia pre Nemecko, resp. pre Európu. Národné predpisy nájdete na príslušnej internetovej stránke krajiny v časti viega.sk/normy.

Nariadenia z odseku: Správne použitie

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	DIN 1988-200
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	EN 806-2
Nariadenie o voľbe materiálu	DIN EN 12502-1
Nariadenie o voľbe materiálu	Metall-Bewertungsgrundlage (UBA)

Nariadenia z odseku: oblasti použitia

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba hasiacich zariadení ■ mokré	DIN 14462
Sprinklerové hasiace zariadenia v závislosti od tesniaceho prvku ■ mokré s tesniacim prvkom z EPDM ■ mokré/suché s tesniacim prvkom z FKM ■ suché s tesniacim prvkom z FKM	VdS CEA 4001

Nariadenia z odseku: médiá

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Vhodnosť pre pitnú vodu	DIN 1988-200
Vhodnosť pre pitnú vodu	EN 806-2
Vhodnosť pre vykurovaciu vodu v čerpacích teplovodných vykurovacích zariadeniach	VDI-Richtlinie 2035, list 1 a list 2

Nariadenia z odseku: tesniace prvky

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Oblasť použitia tesniaceho prvku EPDM ■ vykurovanie	DIN EN 12828

Nariadenia z odseku: korózia

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Nariadenie pre vonkajšiu ochranu proti korózii	DIN EN 806-2
Nariadenie pre vonkajšiu ochranu proti korózii	DIN 1988-200
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	DIN 1988-200
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	DIN EN 806-2
Nariadenie o voľbe materiálu	DIN EN 12502-1

Nariadenia z odseku: skladovanie

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Požiadavky pre skladovanie materiálov	DIN EN 806-4, kapitola 4.2

Nariadenia z odseku: Vyhotovenie prírubového prechodu

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Kvalifikácia personálu na montáž prírubových prechodov	VDI-Richtlinie 2290
Stanovenie momentov zatiahnutia	DIN EN 1591-1

Nariadenia z odseku: skúška tesnosti

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Skúška na dokončenom, avšak ešte nezakrytom zariadení	DIN EN 806-4
Skúška tesnosti pre inštalácie vody	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Nariadenia z odseku: údržba

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN EN 806-5

2.2 Použitie na stanovený účel



Lisovací spojovací systém je vhodný na vyhotovenie inštalácií pitnej vody podľa platných smerníc pri dodržaní voľby materiálov podľa platných smerníc a v súlade s podkladmi posudzovania kovových materiálov prichádzajúcich do kontaktu s pitnou vodou stanovenými Spolkovým úradom pre životné prostredie (Umweltbundesamt – UBA), pozri ☞ „Nariadenia z odseku: Správne použitie“ na strane 5. Pri použití v iných oblastiach a v prípade pochybností o správnej voľbe materiálov sa obráťte na spoločnosť Viega.

2.2.1 Oblasti použitia

Systém lisovacích spojok je navrhnutý na menovitý tlak PN 16.

Použitie je o. i. možné v nasledovných oblastiach:

- lakovacie zariadenia
- inštalácia pitnej vody
- priemyselné inštalácie a inštalácie vykurovania
- Sprinklerové hasiace zariadenia, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: oblasti použitia“ na strane 5
 - mokré
 - mokré/suché
 - suché
- zariadenia na hasenie požiaru, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: oblasti použitia“ na strane 5
 - mokré
- solárne zariadenia s plochými kolektormi
- zariadenia so stlačeným vzduchom
- vedenia chladiacej vody (uzatvorený okruh)

Pre informácie týkajúce sa oblastí použitia tesniacich prvkov pozri
 ↗ Kapitola 2.3.4 „Tesniace prvky“ na strane 12.

2.2.2 Médiá

Systém je o. i. vhodný pre nasledujúce médiá:

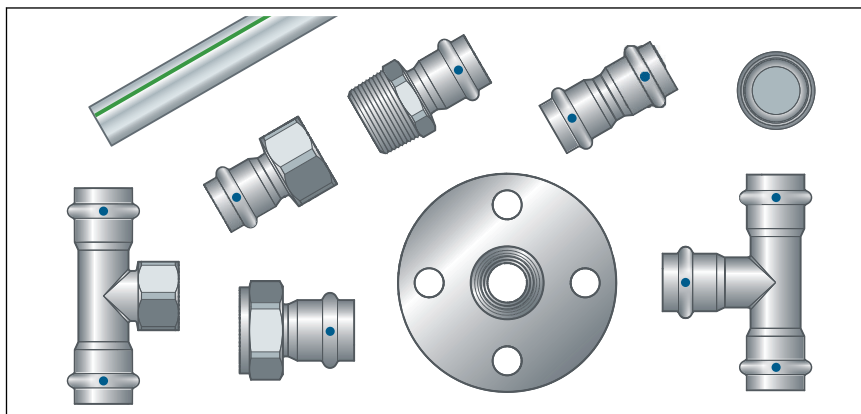
Platné smernice, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: médiá“ na strane 6.

- pitná voda
 - maximálna koncentrácia chloridu 250 mg/l
- vykurovacia voda pre čerpace teplovodné vykurovacie zariadenia
- stlačený vzduch podľa špecifikácie použitých tesniacich prvkov
 - EPDM pri koncentrácii oleja < 25 mg/m³
- prostriedky protimrazovej ochrany, chladiace soľanky s koncentráciou max. 50 %

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Prehľad

Potrubný systém pozostáva z lisovacích spojok labs-frei v spojení s rúrami z ušľachtilej ocele bez silikónu a z vhodných lisovacích nástrojov.



Obr. 1: Sanpress Inox LF

Komponenty systému sú k dispozícii v nasledovných rozmeroch: d 15/18/22/28/35/42/54.

2.3.2 Rúry

Z opísaného systému je možné zakúpiť nasledujúce rúry:

Typ rúry	Rúra z ušľachtilej ocele 1.4401	Rúra z ušľachtilej ocele 1.4521
d	15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54	15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54
Číslo materiálu	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), s 2,3 % molybdénom pre zvýšenú odolnosť	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
Hodnota PRE	24,1	24,1
Označenie rúr	—	zelená čiara
Ochranné viečko	žltá	zelená

Technické údaje rúry z ušľachtilej ocele (1.4401 a 1.4521)

d x s _{min} [mm]	Objem na meter rúry [l/m]	Hmotnosť rúry [kg/m]
15 x 1,0	0,13	0,35
18 x 1,0	0,20	0,43
22 x 1,2	0,30	0,65
28 x 1,2	0,51	0,84
35 x 1,5	0,80	1,26
42 x 1,5	1,19	1,52
54 x 1,5	2,04	1,97

Vedenie a upevnenie potrubí

Na upevnenie rúr používajte iba objímky rúr so zvukovo-izolačnými vložkami bez obsahu chloridov.

Dodržiavajte všeobecné pravidlá upevňovacej techniky:

- Upevnené potrubia nepoužívajte ako uchytenie pre iné potrubia a konštrukčné diely.
- Nepoužívajte rúrkové háky.
- Dodržte odstup od lisovacích spojok.
- Prihliadajte na smer rozťažnosti: naplánujte pevné a klzné body.

Dbajte na to, aby sa potrubia upevnili a oddelili od stavebného telesa tak, aby sa na teleso stavby alebo iné konštrukčné diely nemohol prenášať zvuk z telesa spôsobený zmenami dĺžky následkom tepelných zmien ako aj možných tlakových rázov.

Dodržte nasledujúce odstupy upevnenia:

Odstup medzi objímkami rúr

d [mm]	Odstup upevnenia objímok rúr [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

Dížková rozťažnosť

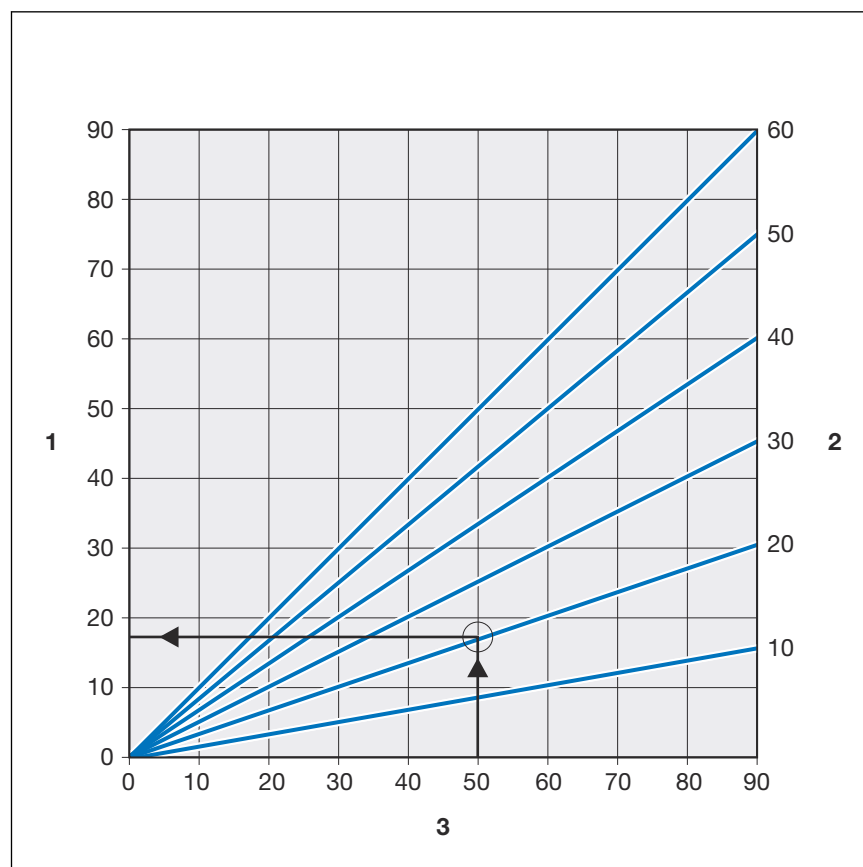
Potrubia sa pri zahrievaní rozťahujú. Tepelná rozťažnosť je závislá od materiálu. Zmeny dĺžky vedú k napnutiam v rámci inštalácie. Tieto napnutia sa musia vyrovnávať vhodnými opatreniami.

Osvedčili sa:

- pevné a klzné body
- trasy na vyrovnávanie rozťažnosti (ramená ohybu)
- kompenzátory

Koeficienty tepelnej rozťažnosti rôznych materiálov rúr

Materiál	Koeficient tepelnej rozťažnosti α [mm/mK]	Príklad: Dížková rozťažnosť pri dĺžke rúry $L = 20$ m a $\Delta\theta = 50$ K [mm]
Ušľachtilá oceľ 1.4401	0,0165	16,5



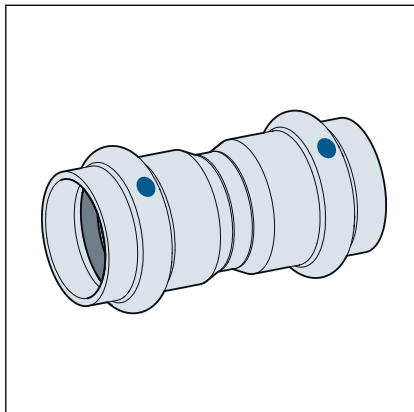
Obr. 2: dížková rozťažnosť rúr Sanpress

- 1 - dížková rozťažnosť Δl [mm]
 2 - dĺžka rúry l_0 [m]
 3 - teplotný rozdiel $\Delta\theta$ [K]

Dížkovú rozťažnosť Δl je možné odčítať z diagramu alebo ju je možné stanoviť výpočtom pomocou nasledujúceho vzorca:

$$\Delta l = \alpha \text{ [mm/mK]} \times L \text{ [m]} \times \Delta\theta \text{ [K]}$$

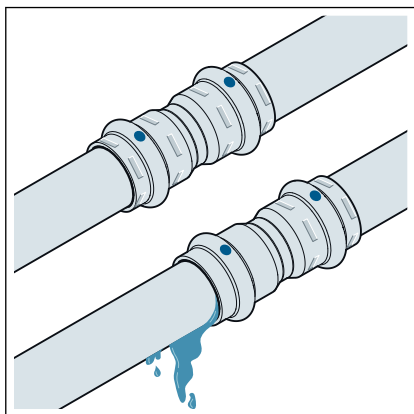
2.3.3 Lisovacie spojky



Obr. 3: Lisovacie spojky

Lisovacie spojky majú po obvode drážku, v ktorej leží tesniaci prvok. Pri lisovaní sa spojka pred a za drážkou vytvaruje a neoddeliteľne spojí s rúrou. Tesniaci prvok sa pri lisovaní nedeformuje.

SC-Contur



Obr. 4: SC-Contur

Viega lisovacie spojky disponujú technikou SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostná technika certifikovaná prostredníctvom DVGW, ktorá zabezpečuje, aby bola lisovacia spojka v nezlisovanom stave netesná. Tak sa pri skúške tesnosti upozorní na nedopatrením nezlisované spojenia.

Viega zaručuje, že sa pri skúške tesnosti zviditeľnia nedopatrením nezlisované spojenia:

- pri mokrej skúške tesnosti v tlakovom rozsahu 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- pri suchej skúške tesnosti v tlakovom rozsahu 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Tesniace prvky

Lisovacie spojky sú z výroby vybavené labs-frei tesniacimi prvkami z EPDM.

Ak v čase polozenia pripájacieho kábla v oblasti použitia solárnej tepelnej energie ešte nie je určený typ kolektora (ploché/vákuové trubicové kolektory), odporúča spoločnosť Viega použiť v lisovacích spojkách tesniace prvky FKM.

Oblasť použitia tesniaceho prvku EPDM

Oblasť použitia	Pitná voda	Vykurovanie	Solárne zariadenia	Stlačený vzduch	Technické plyny
Oblasť použitia	všetky úseky potrubia	čerpacie teplovodné vykurovacie zariadenie	solárny okruh	všetky úseky potrubia	všetky úseky potrubia
Prevádzková teplota [$T_{\max}$]	80 °C	105 °C	—	60 °C	—
Prevádzkový tlak [$P_{\max}$]	—	—	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Poznámky	podľa platných smerníc ³⁾ $p_{\max}$: 1,0 MPa $T_{\max}$: 95 °C $t_{\max}$: < 60 min	podľa platných smerníc ²⁾ $T_{\max}$: 105 °C	pre ploché kolektory	suchý, obsah oleja < 25 mg/m ³ 4)	2) 4)

¹⁾ Potrebné odsúhlasiť firmou Viega.

²⁾ pozri ☞ „Nariadenia z odseku: tesniace prvky“ na strane 6

³⁾ pozri ☞ „Nariadenia z odseku: Správne použitie“ na strane 5

⁴⁾ pozri tiež dokument „Oblasti použitia kovových inštalčných systémov“ na internetovej stránke Viega



Tesniace materiály systému lisovaných spojok podliehajú tepelnému starnutiu, ktoré je závislé od teploty média a doby prevádzky. Čím vyššia je teplota média, tým rýchlejšie postupuje tepelné starnutie tesniaceho materiálu. V prípade špeciálnych prevádzkových podmienok, napr. v priemyselných systémoch rekuperácie tepla, je potrebné porovnať údaje výrobcu zariadenia s údajmi o lisovacom spojovacom systéme.

Pred použitím lisovacieho spojovacieho systému mimo uvedenú oblasť použitia alebo v prípade pochybností o správnom výbere materiálu, kontaktujte prosím spoločnosť Viega.

2.3.5 Označenia na konštrukčných dieloch

Označenie rúr

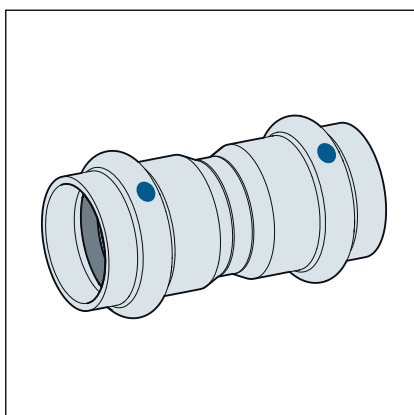
Označenia rúr obsahujú dôležité údaje ku kvalite materiálu a k výrobe rúr. Ich význam je takýto:

- výrobca
- systémový názov
- materiál rúry

- osvedčenia a certifikácie
- rozmer
- označenie dodávateľa
- dátum výroby
- číslo šarže
- označenie CE
- DOP a číslo DOP
- výrobná norma

Označenia na lisovacích spojkách

Lisovacie spojky sú označené farebným bodom. Bod označuje SC-Contur, na ktorej pri nedopatrení nezlisovanom spojení uniká skúšobné médium.



Obr. 5: Označenie na lisovacej spojke

Modrý bod upozorňuje na to, že systém labs-frei je vhodný pre pitnú vodu a je vybavený s SC-Contur.

2.3.6 Zmiešané inštalácie

V inštaláciách pitnej vody sa môžu rôzne kovy komponentov potrubí navzájom poškodzovať a spôsobiť napr. koróziu. Preto sa nesmú napr. prechodové kusy z ušľachtilej ocele bezprostredne pripájať k rúram alebo závitovým tvarovkám z pozinkovanej ocele.



Konštrukčné diely z ušľachtilej ocele a z pozinkovanej ocele sa nesmú bezprostredne spájať, odporúčajú sa tu závitové a prechodové lisovacie spojky z červeného bronzu/kremíkového bronzu.

Prípustné zmiešané inštalácie

V systéme Sanpress Inox LF sa smú používať zásadne labs-frei konštrukčné diely iných systémov Viega.

V prípade otázok k tejto téme sa obráťte na firmu Viega.

2.4 Informácie o použití

2.4.1 Korózia

Systém lisovacích spojok je nutné chrániť pred príliš vysokými koncentraciami chloridu nielen v médiu, ale aj pri pôsobení vonkajších vplyvov.

Príliš vysoké koncentrácie chloridu môžu viesť pri systémoch z ušľachtilej ocele ku korózii.

Zabráňte vonkajšiemu kontaktu s materiálmi obsahujúcimi chlorid:

- V izolačných materiáloch nesmie dôjsť k prekročeniu hodnoty 0,05 % hmotnostného podielu iónov chloridu rozpustných vo vode.
- Zvukovo-izolačné vložky objímok rúr nesmú obsahovať vyluhovateľné chloridy.
- Rúry z ušľachtilej ocele sa nesmú dostať do kontaktu so stavebnými materiálmi s obsahom chloridov alebo s maltou.

Keď je potrebná vonkajšia ochrana proti korózii, dodržiavajte platné smernice, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: korózia“ na strane 6.



Systém lisovacích spojok je vhodný na zhotovenie inštalácií pitnej vody podľa platných smerníc pri dodržaní voľby materiálov podľa platných smerníc, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: korózia“ na strane 6. Pri použití v iných oblastiach a v prípade pochybnosti o správnej voľbe materiálov sa obráťte na servisné centrum Viega.

Koncentrácia chloridu v médiu nesmie prekročiť maximálnu hodnotu 250 mg/l.

Pri tomto chloride nejde o dezinfekčný prostriedok, ale o súčasť morskej soli alebo soli na varenie (chlorid sodný).

3 Manipulácia

3.1 Preprava



Rúry Sanpress sú pri dodaní do veľkoobchodu bez sili-kónov.

Rúry odborne skladujte a prepravujte až do ich použitia.

Pri preprave rúr dodržte toto:

- Rúry neťahajte cez nakladacie hrany. Povrch by sa mohol poškodiť.
- Rúry pri preprave zaistite. V dôsledku zošmyknutia by sa mohli rúry zohnúť.
- Nepoškodte ochranné krytky na koncoch rúr a odstráňte ich až bezprostredne pred montážou. Poškodené konce rúr sa už nesmú zlisovať.

3.2 Skladovanie



Viega zaručuje, že sú lisovacie spojky v stave pri dodaní labs-frei.

Lisovaciú spojku vyberte z dovtedy uzatvoreného originálneho obalu až bezprostredne pred použitím.

Pri skladovaní dodržiavajte požiadavky platných smerníc, pozri

☞ „Nariadenia z odseku: skladovanie“ na strane 6:

- Komponenty skladujte v čistote a v suchu.
- Komponenty neskladujte priamo na zemi.
- Vytvorte minimálne tri dosadacie body pre skladovanie rúr.
- Rôzne veľkosti rúr skladujte podľa možnosti oddelene.
Ak nie je možné oddelené skladovanie, skladujte malé veľkosti na veľkých veľkostiach.
- Povrch čistite iba čistiacim prostriedkom na ušľachtilú oceľ.
- Rúry rôznych materiálov skladujte oddelene, aby sa zabránilo korózii následkom kontaktu.

3.3 Informácie o montáži

3.3.1 Pokyny pre montáž

Kontrola komponentov systému

V dôsledku prepravy a skladovania môže dôjsť k poškodeniu komponentov systému.

- Skontrolujte všetky diely.
- Vymeňte poškodené komponenty.
- Poškodené komponenty neopravujte.
- Znečistené komponenty sa nesmú inštalovať.

3.3.2 Vyrovnávanie potenciálov



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom

Zásah elektrickým prúdom môže viesť k popáleninám a k ťažkým poraneniám až k smrti.

Pretože sú všetky kovové potrubné systémy elektricky vodivé, môže neopatrný kontakt s dielom pod sieťovým napätím viesť k tomu, že sa celý potrubný systém a pripojené kovové komponenty (napr. vykurovacie telesá) dostanú pod napätie.

- Práce na elektrickom vedení dajte urobiť iba elektroinštalatérovi.
- Kovové potrubné systémy vždy prepojte do systému na vyrovnávanie potenciálov.



Zhotoviteľ elektrického zariadenia je zodpovedný za skontrolovanie príp. zabezpečenie vyrovnania potenciálov.

3.3.3 Prípustná výmena tesniacich prvkov



Dôležité upozornenie

Tesniace prvky v lisovacích spojkách sú so svojimi špecifickými vlastnosťami materiálov prispôsobené príslušným médiám, resp. oblastiam použitia potrubných systémov a v prípade regulácie certifikované iba pre ne.

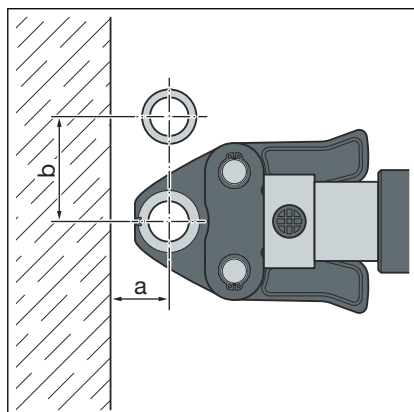
Výmena tesniaceho prvku je v zásade prípustná. Tesniaci prvok sa musí vymeniť za labs-frei tesniaci prvok z rovnakého materiálu ↪ Kapitola 2.3.4 „Tesniace prvky“ na strane 12. Použitie iných tesniacich prvkov nie je prípustné.

V nasledujúcich situáciách je potrebná výmena tesniaceho prvku:

- ak je tesniaci prvok v lisovanej spojke zjavne poškodený a má sa vymeniť za náhradný tesniaci prvok Viega z rovnakého materiálu

3.3.4 Potreba miesta a odstupy

Lisovanie medzi potrubiami

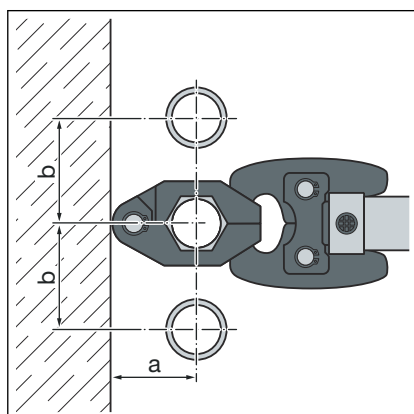


Potreba miesta PT1, typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

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

Potreba miesta Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

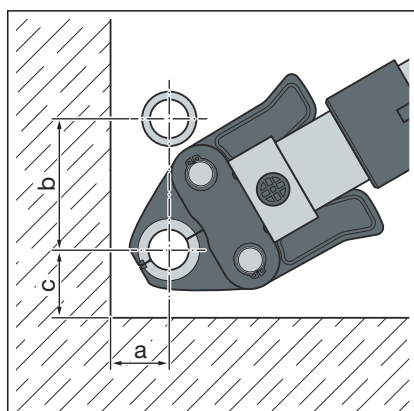
d	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25
b [mm]	60	60	65	65	65



Potreba miesta – lisovací prstenec

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

Lisovanie medzi rúrou a stenou

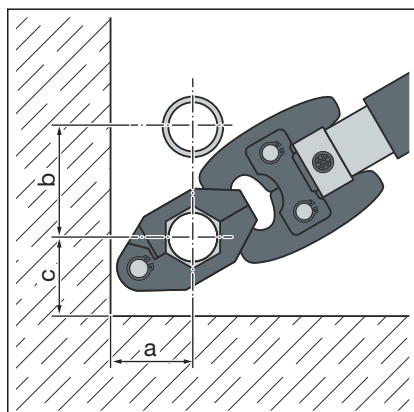


Potreba miesta PT1, typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

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

Potreba miesta Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

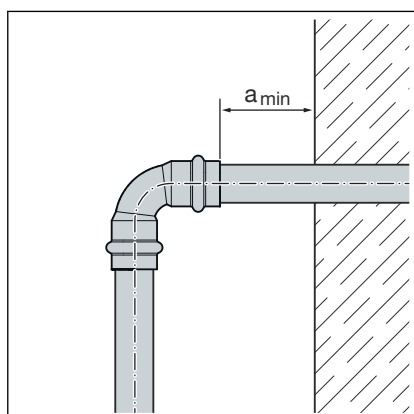
d	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40



Potreba miesta – lisovací prstenec

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

Odstup od steny



Minimálny odstup pri d15–54

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

Odstup medzi zlisovaniami

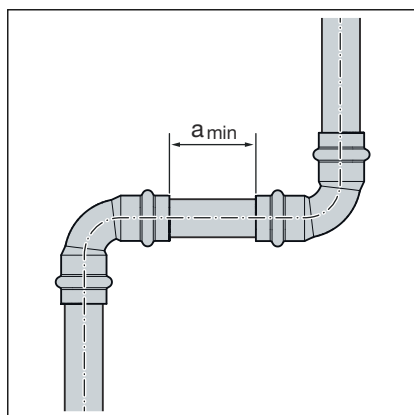


UPOZORNENIE!

Netesné lisovacie spojky kvôli príliš krátkym rúram!

Keď sa musia dve lisovacie spojky nasadiť k sebe na jednu rúru bez odstupu, nesmie byť rúra príliš krátka. Keď sa rúra pri zalisovaní nezasunie až na určenú hĺbku zasunutia v lisovacej spojke, môže sa spojenie stať netesným.

Pri rúrach s priemerom d15–28 musí dĺžka rúry zodpovedať minimálnej celkovej hĺbke zasunutia oboch lisovacích spojok.



Minimálny odstup v prípade lisovacích čeľustí d15–54

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

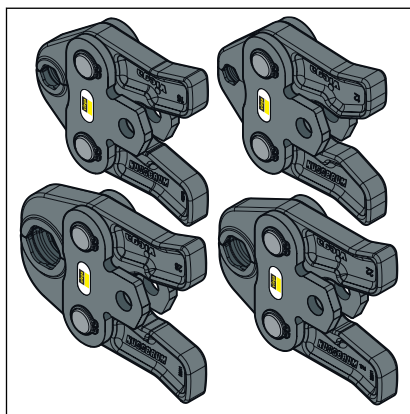
Rozmery Z

Rozmerové údaje Z nájdete na príslušnej strane výrobku v online katalógu.

3.3.5 Potrebné náradie

Na vytvorenie lisovaného spoja je potrebné nasledujúce náradie:

- odrezávač rúr alebo píla na kov s jemnými zubami
- odhrotovač a farebná ceruzka na označovanie
- lisovací nástroj s konštantnou lisovacou silou
- lisovacia čeľusť a lisovací prstenec s príslušnou čeľusťou s kĺbovým ťahom, vhodné pre priemer rúr a s vhodným profilom



Obr. 6: Lisovacie čeluste



Spoločnosť Viega odporúča používať pri zlisovaní systémové náradie Viega.

Systémové lisovacie nástroje Viega boli špeciálne vyvinuté a prispôbené na spracovanie lisovacích spojovacích systémov Viega.

3.4 Montáž



Montáž je znázornená na príklade lisovanej spojky Sanpress Inox.

3.4.1 Výmena tesniaceho prvku



Ak v čase položenia pripájacieho kábla v oblasti použitia solárnej tepelnej energie ešte nie je určený typ kolektora (ploché/vákuové trubicové kolektory), odporúča spoločnosť Viega použiť v lisovacích spojkách tesniace prvky FKM. Venujte pozornosť kapitole ↗ Kapitola 2.3.4 „Tesniace prvky“ na strane 12.

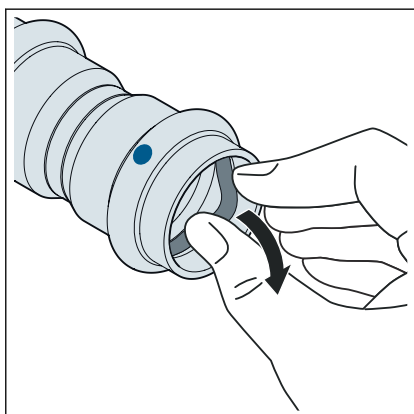
Odstránenie tesniaceho prvku



Na odstránenie tesniaceho prvku nepoužívajte špicaté predmety ani predmety s ostrými hranami, ktoré môžu poškodiť tesniaci prvok alebo drážku.

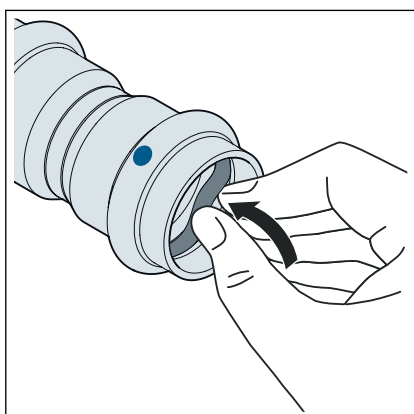


Ak v čase polozenia pripájacieho kábla v oblasti použitia solárnej tepelnej energie ešte nie je určený typ kolektora (ploché/vákuové trubicové kolektory), odporúča spoločnosť Viega použiť v lisovacích spojkách tesniace prvky FKM. Venujte pozornosť kapitole ↗ *Kapitola 2.3.4 „Tesniace prvky“ na strane 12.*



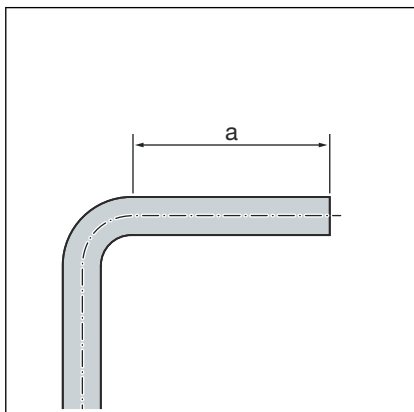
➤ Tesniaci prvok odstráňte z drážky.

Nasadenie tesniaceho prvku



- Do drážky nasadíte nový, nepoškodený tesniaci prvok.
- Zabezpečte, aby sa tesniaci prvok nachádzal úplne v drážke.

3.4.2 Ohýbanie rúr



Rúry veľkostí d15, 18, 22 a 28 je možné ohýbať za studena pomocou bežných ohýbacích prípravkov (polomer minimálne 3,5 x d).

Konce rúr (a) musia byť dlhé minimálne 50 mm, aby bolo možné správne nasunúť lisovacie spojky.

3.4.3 Odrezanie rúr



UPOZORNENIE!

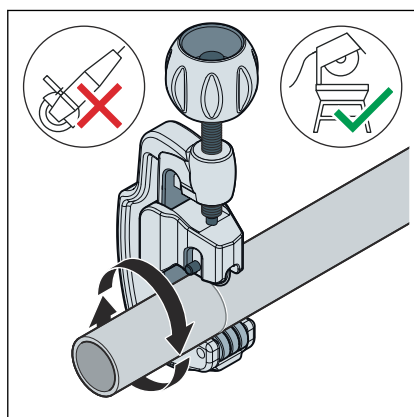
Netesné lisovacie spojky v dôsledku poškodeného materiálu!

V dôsledku poškodených rúr alebo tesniacich prvkov môžu vznikať netesnosti lisovacích spojov.

Dodržiavajte nasledujúce upozornenia, aby sa zabránilo poškodeniam na rúrach a tesniacich prvkoch:

- Na odrezávanie nepoužívajte rezacie brúsne kotúče (uhlové brúsky) ani rezacie horáky.
- Nepoužívajte tuky a oleje (napr. rezací olej).

Pre informácie o nástrojoch pozri aj [Kapitola 3.3.5 „Potrebné náradie“](#) na strane 20.



- Rúru prerežte čo najpresnejšie pod pravým uhlom pomocou odrezávača rúr alebo píly na kov s jemnými zubami, aby ste získali úplnú a rovnomernú hĺbku zasunutia rúry.

Zabráňte ryhám na povrchu rúry.

3.4.4 Odhrotovanie rúr

Konce rúr sa musia po skrátení zvnútra a vonku starostlivo odhrotovať.

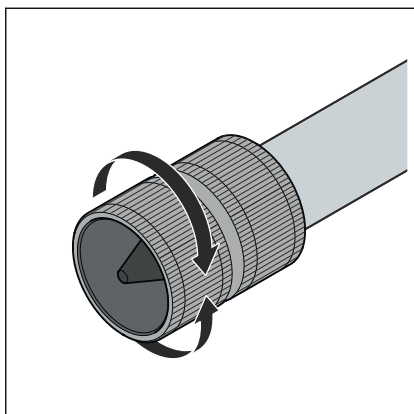
Odhrotovaním sa zabráni tomu, aby sa poškodil tesniaci prvok alebo zasekla lisovaná spojka pri montáži. Viega odporúča použiť odhrotovač (model 2292.2).



UPOZORNENIE!

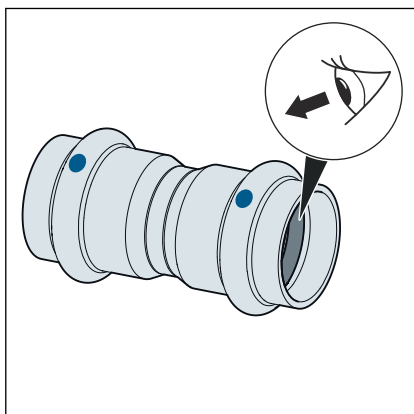
Poškodenie spôsobené nesprávnym nástrojom!

Na odhrotovanie nepoužívajte brúsne kotúče ani podobné nástroje. Rúry sa tým môžu poškodiť.



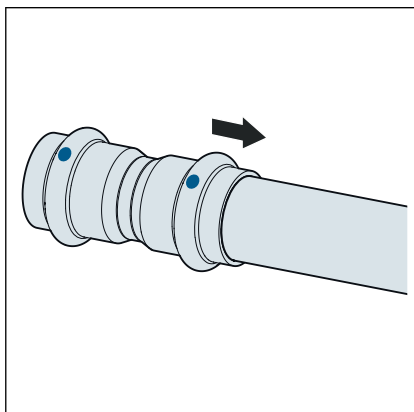
► Rúru odhrotujte zvnútra a zvonku.

3.4.5 Zlisovanie spojenia

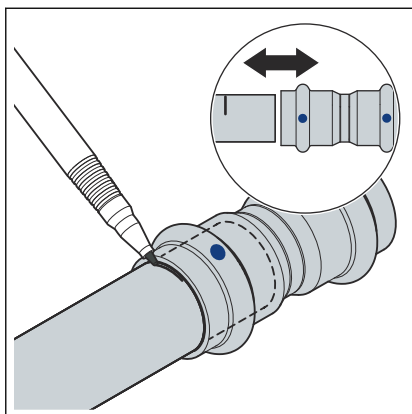


Predpoklady:

- Koniec rúry nie je ohnutý ani poškodený.
- Rúra je odhrotovaná.
- V lisovacej spojke sa nachádza správny tesniaci prvok.
- Tesniaci prvok je nepoškodený.
- Tesniaci prvok sa nachádza celý v drážke.

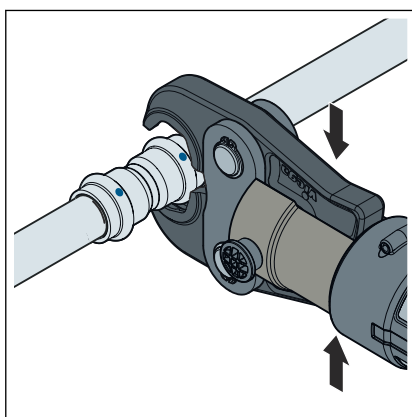


► Lisovaciu spojku nasuňte na rúru až na doraz.

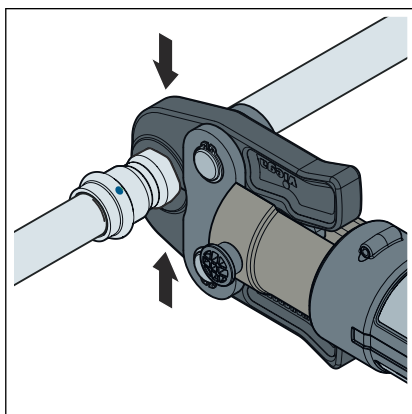


- Označte hĺbku zasunutia a skontrolujte ju úplným vytiahnutím a opätovným nasunutím lisovacej spojky.
- Lisovaciu čelusť nasadte do lisovacieho nástroja a prídržný čap zasúvajte až po zaistenie.

INFO! Dodržiavajte návod lisovacieho nástroja.



- Otvorte lisovaciu čelusť a nasadte ju pravouhlo na lisovaciu spojku.
- Hĺbku zasunutia prekontrolujte na základe označenia.
- Zabezpečte, aby lisovacia čelusť sedela v strede na drážke lisovacej spojky.



- Vykonaajte proces lisovania.
- Otvorte a odstráňte lisovaciu čelusť.
- Spojenie je zlisované.

3.4.6 Prírubové prechody

V zobrazenom lisovacom spojovacom systéme sú možné prírubové spoje vo veľkostiach 22 až 54 mm.

Montáž prírubových prechodov smie vykonávať iba kvalifikovaný personál. Personál môže byť kvalifikovaný pre montáž prírubových prechodov napr. v zmysle platných smerníc, vid' ζ „Nariadenia z odseku: Vyhodenie prírubového prechodu“ na strane 6.

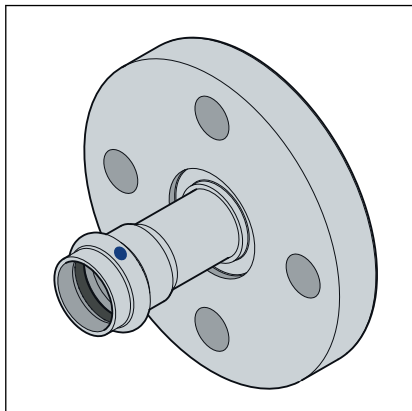
- Ako postačujúci dôkaz platí príslušný odsek o výškolení ohľadom odbornej montáže prírubových prechodov v rámci profesného vzdelania (pracovného/odborného personálu) s kvalifikovaným ukončením ako aj úspešné pravidelné používanie.
- Ostatným pracovníkom, ktorí nedisponujú príslušným špeciálnym odborným vzdelaním (napr. prevádzkový personál), ktorí montujú prírubové prechody, je nutné odovzdať príslušné odborné znalosti (teoretické a praktické) na školeniach, pričom je potrebné to zadokumentovať.

Podložky

Výhody pri použití tvrdených podložiek sú nasledovné:

- Definovaná trecia plocha pri montáži.
- Definovaná drsnosť pri výpočte a tým zníženie rozsahu ťahovacieho momentu, čím je možné dosiahnuť pri výpočte väčšiu silu šesťhraných skrutiek.

Druhy prírub



Pevná príruha

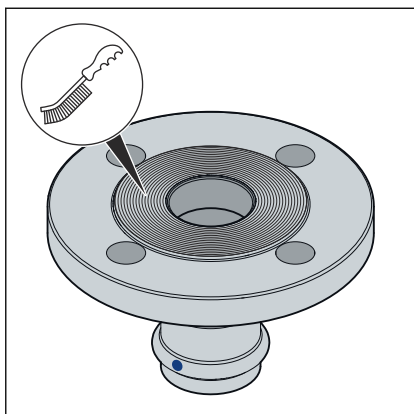
- oceľ, nehrdzavejúca
- lisovacia prípojka z ušľachtilej ocele
- model 2359LF: 22 až 54 mm

Obr. 7: Pevná príruha

Vyhodenie prírubového prechodu



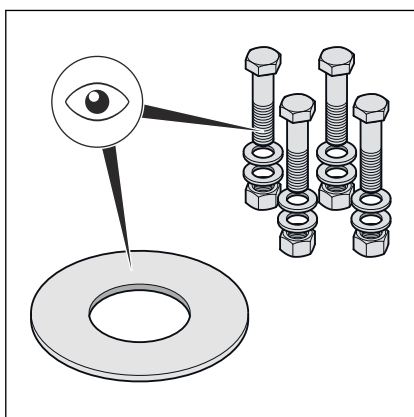
Vždy vytvorte najskôr prírubový prechod a až potom lisovaný spoj.



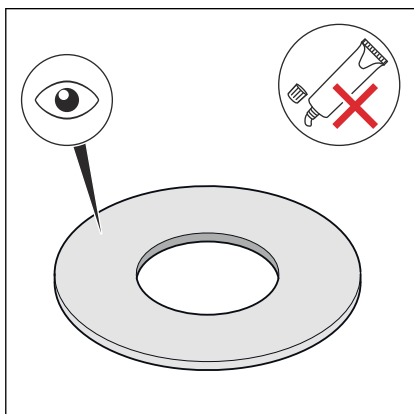
- Pred montážou úplne odstráňte prípadné dočasné povrchové úpravy na tesniacich plochách príruby, na tento účel použite čistiaci prostriedok a vhodnú drôtenú kefu.

UPOZORNENIE! Pri výmene tesnení dbajte na to, aby ste úplne odstránili staré tesnenie z tesniacej plochy príruby bez toho, aby došlo k poškodeniu tesniacej plochy príruby.

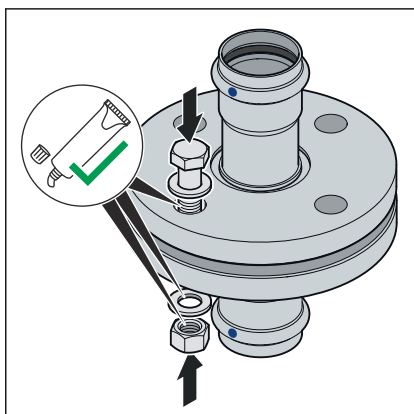
- Dbajte na to, aby boli tesniace plochy príruby čisté, nepoškodené a rovné. Predovšetkým sa nesmú vyskytovať radiálne prebiehajúce poškodenia povrchu, napr. ryhy alebo miesta po úderoch.



- Šesťhranné skrutky, matice a podložky musia byť čisté a nepoškodené. Takisto musia spĺňať predpisy o minimálnej dĺžke šesťhrannej skrutky a triedy pevnosti, pozri  „**Požadované ťahovacie momenty**“ na strane 30.
- V prípade potreby vymeňte počas demontáže vymontované šesťhranné skrutky, matice a podložky.



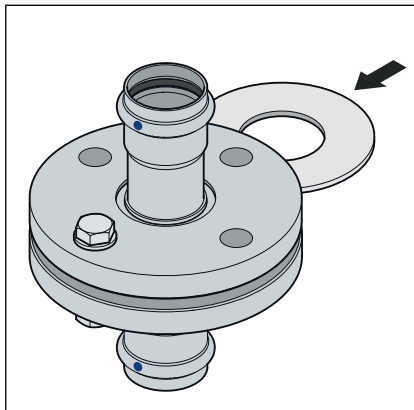
- Tesnenie musí byť čisté, nepoškodené a suché. Na tesnenia nepoužívajte adhézne prostriedky ani montážne pasty.
- Použité tesnenia opätovne nepoužívajte.
- Nepoužívajte zalomené tesnenia, pretože predstavujú bezpečnostné riziko.
- Uistite sa, že tesnenia nie sú chybné ani poškodené a obsahujú informácie od výrobcu.



- Vhodným mazivom premažte nasledovné prvky príruby:
 - závit šesťhrannej skrutky
 - podložku
 - uloženie matice

UPOZORNENIE! Dodržiavajte informácie od výrobcu týkajúce sa oblasti použitia a teplotného rozsahu mazacieho prostriedku.

Montáž a vycentrovanie tesniaceho prvku

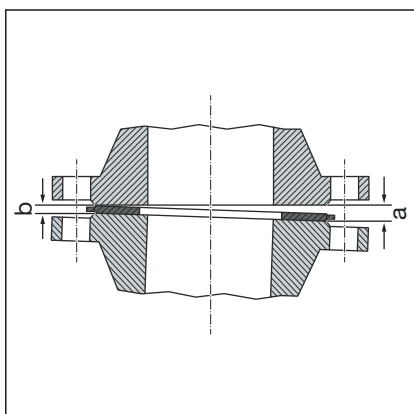


Predpokladom správnej montáže prírubových prechodov sú paralelne lícujúce listy príruby bez posunu stredov, ktoré umožňujú montáž tesniaceho prvku v správnej polohe bez toho, aby došlo k jeho poškodeniu.

- Tesniace plochy je nutné rozťahnuť tak, aby bolo možné vložiť tesnenie bez použitia sily a jeho poškodenia.

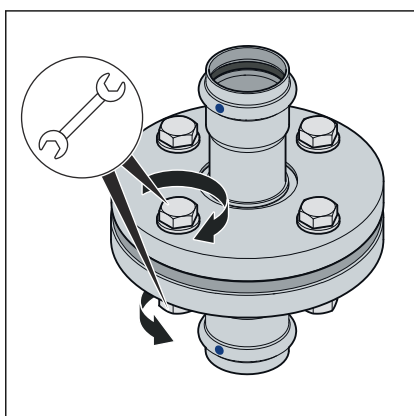
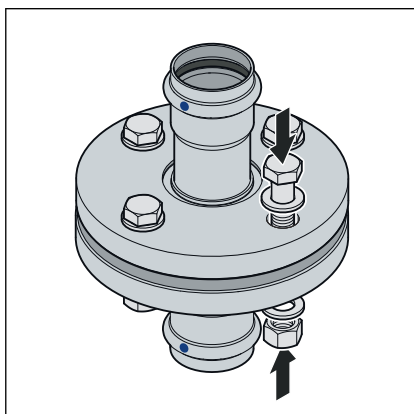
Rozovretie (neparalelnosť tesniacich plôch) pred zatahnutím šesťhranných skrutiek je nevýznamné, pokiaľ sa neprekračuje jeho povolený rozsah.

DN	Prípustné rozovretie a–b [mm]
20–25	0,4
32–50	0,6



- Napravte rozovretie zo strany, ktorá sa rozoviera (a).
- V prípade pochybností pokusne pritiahnite prírubu zatahnutím šesťhranných skrutiek bez toho, aby ste vložili tesnenie, aby ste dosiahli paralelnosť a odstup tesniacich plôch cca. 10 % menovitého ťažovacieho momentu.
- Rozovretie nie je prípustné vtedy, keď nie je možné dosiahnuť polohu príruby bez veľkého vynaloženia sily.

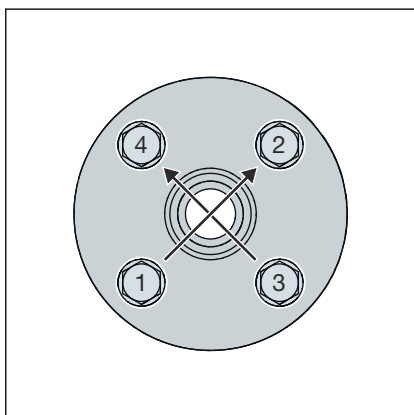
Postup zatahovania šesťhranných skrutiek



- Poradie, v akom sa zatahujú šesťhranné skrutky a matice, má podstatný vplyv na rozdelenie sily pôsobiacej na tesnenie (plošný prítlak). Pri nesprávnom zatahnutí vzniká príliš vysoký rozptyl predpínacích síl a môže dôjsť k nedostatočnému plošnému prítlaku resp. až k netesnosti.
- Po zatahnutí matic majú presahovať dve, ale nie viac než päť otočiek závitov na konci šesťhranných skrutiek.
- Šesťhranné skrutky vopred namontujte rukou, pričom dbajte na nasledovné:
 - Šesťhranné skrutky namontujte tak, aby všetky hlavy šesťhranných skrutiek boli umiestnené na jednej strane príruby.
 - V prípade prírub inštalovaných v horizontálnej rovine prestrčte šesťhranné skrutky zhora.
 - Šesťhranné skrutky, ktoré sa skrutkujú ťažko, vymeňte za skrutky s ľahkým chodom.

- Je možné použiť viacero zatahovacích náradí súčasne.

Poradie utiahnutia



- Všetky šesťhranné skrutky zatahnite do kríža na 30 % požadovaného ťahovacieho momentu.
- Všetky šesťhranné skrutky zatahnite na 60 % požadovaného ťahovacieho momentu ako v kroku 1.
- Všetky šesťhranné skrutky zatahnite na 100 % požadovaného ťahovacieho momentu ako v kroku 1.
- Všetky šesťhranné skrutky, jednu za druhou, ešte raz dotiahnite na požadovaný ťahovací moment. Tento postup opakujte dovtedy, kým sa pri zatahnutí na požadovaný ťahovací moment už nebudú dať otáčať matice.

Požadované ťahovacie momenty

Ťahovacie momenty prírubových prechodov Sanpress Inox LF PN 10/16

Model	DN	Číslo výrobku	Závit	Min. potrebný ťahovací moment [Nm]	Max. dovolený ťahovací moment [Nm]	Dĺžka šesťhrannej skrutky [mm]	Trieda pevnosti
2359LF	20	666 958 ¹	M12	38	57	60	A2 – 70
	25	666 965 ¹		48			
	32	667 016 ²	M16	69	142	70	
	40	667 009 ²		76			
	50	666 996 ²		87			

Údaje na splnenie požiadaviek triedy tesnosti L0,01 (TA Luft) boli vypočítané podľa platnej normy a platia výlučne pri použití výrobkov Viega, pozri tiež  „Nariadenia z odseku: Vyhodenie prírubového prechodu“ na strane 6.

¹ Na použitie s montážnou súpravou, číslo výrobku 611262

² Na použitie s montážnou súpravou, číslo výrobku 611279

Uvoľnenie prírubového prechodu

Pred začiatkom demontáže existujúceho prírubového prechodu si v prípade potreby vyžiadajte schválenie a povolenie k práci od kompetentného podniku, pričom dbajte na nasledovné:

- Úsek zariadenia musí byť bez tlaku a kompletne vypláchnutý.
- Zabudované alebo primontované diely, ktoré nedržia samostatne, zaistíte pred uvoľnením prírubového prechodu. Platí to aj pre upevňovacie systémy, napr. pružinové závesy a podpery.
- S uvoľňovaním šesťhranných skrutiek príp. matic začnite na strane odvrátenej od telesa, zvyšné šesťhranné skrutky mierne uvoľníte a úplne ich demontujete až vtedy, keď je zaistené, že zo strany potrubného systému nehrozí žiadne nebezpečenstvo. Ak je potrubie napnuté, hrozí jeho vyrazenie.
- Šesťhranné skrutky, resp. matice uvoľníte do kríža minimálne v dvoch krokoch.
- Otvorené konce systému uzavrite zaslepovacími uzávermi.
- Demontované potrubia prepravujte iba v uzavretom stave.
- Pri výmene tesnení dbajte na to, aby ste z tesniacej plochy príruby odstránili úplne celé staré tesnenie bez toho, aby ste poškodili tesniacu plochu príruby.



UPOZORNENIE!

Pozor pri použití rozbrusovačky!

Pri uvoľňovaní chybných šesťhranných skrutiek a matic pomocou rozbrusovačky vznikajú iskry, ktoré môžu narušiť materiál potrubia a spôsobiť koróziu.

3.4.7 Skúška tesnosti

Pred uvedením do prevádzky musí inštalatér vykonať skúšku tesnosti.

Túto skúšku vykonajte na dokončenom, avšak ešte nezakrytom zariadení.

Dodržiavajte platné smernice, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: skúška tesnosti“ na strane 7.

Aj v prípade inštalácií nevhodných pre pitnú vodu vykonajte skúšku tesnosti podľa platných smerníc, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: skúška tesnosti“ na strane 7.

Zdokumentujte výsledok.

3.5 Údržba

Pri prevádzke a údržbe inštalácií pitnej vody dodržiavajte platné smernice, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: údržba“ na strane 7.

3.6 Likvidácia

Výrobok a obal rozdeľte do príslušných skupín materiálov (napr. papier, kovy, plasty alebo neželezné kovy) zlikvidujte podľa platnej legislatívy.



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

SK • 2025-12 • VPN240396

