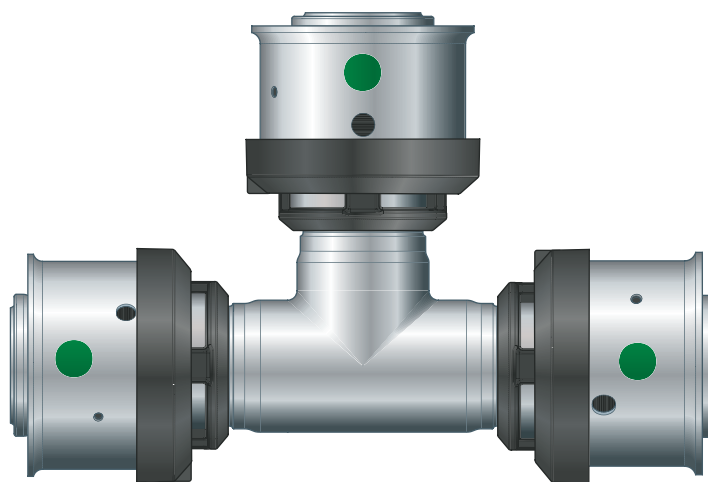
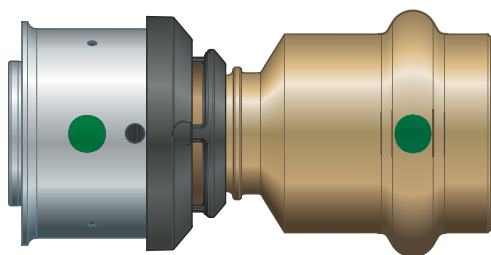
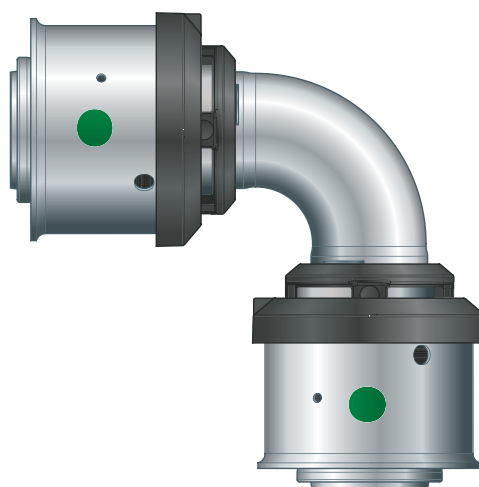
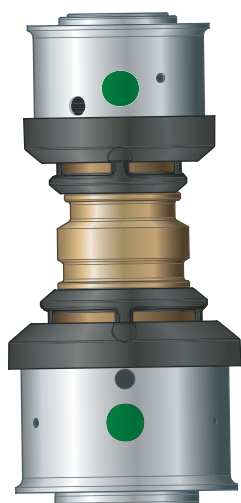


Használati útmutató

Viega Smartpress



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	6
2.2.1	Alkalmazási területek	6
2.2.2	Közegek	7
2.3	Termékleírás	7
2.3.1	Áttekintés	7
2.3.2	Csövek	8
2.3.3	Présidomok	12
2.3.4	Jelölések az alkatrészeken	12
2.3.5	Vegyes rendszerek	13
2.4	Használati információk	13
2.4.1	Vegyszerállóság	13
3	Kezelés	15
3.1	Tárolás	15
3.2	Szerelési információk	15
3.2.1	Szerelési tudnivalók	15
3.2.2	Helyigény és távolságok	16
3.2.3	Szükséges szerszám	17
3.3	Szerelés	18
3.3.1	Csövek hajlítása	18
3.3.2	A csövek méretre vágása	19
3.3.3	Csövek hántolása	20
3.3.4	Idom préselése	20
3.3.5	Tömörség-ellenőrzés	21
3.4	Karbantartás	22
3.5	Ártalmatlanítás	22

1 A használati utasításról

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

1.1 Célcsoportok

Az utasításban található információk fűtés- és vízvezeték szerelők, ill. képzett szakemberek számára szólnak.

A fent megnevezett képzettséggel, ill. képesítéssel nem rendelkező személyek számára a termék szerelése, telepítése és adott esetben karbantartása nem megengedett. Ez a korlátozás nem vonatkozik a lehetséges kezelési tudnivalókra.

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 nyelvváltozattal 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 érhetők 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: Alkalmazási területek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Ivóvízszerelés tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	DIN EN 1717
Ivóvízszerelés tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	DIN 1988
Ivóvízszerelés tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	VDI/DVGW 6023
Ivóvízszerelés tervezése, kivitelezése, üzemeltetése és karbantartása	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Vegyszerállóság

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
A külső korrózióvédelemre vonatkozó szabálygyűjtemény	DIN EN 806, 2. rész
A külső korrózióvédelemre vonatkozó szabálygyűjtemény	DIN 1988
A külső korrózióvédelemre vonatkozó szabálygyűjtemény	DIN 1988-200

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Anyagok tárolására vonatkozó követelmények	DIN EN 806-4, 4.2 fejezet

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Vizsgálat kész, de még el nem takart rendszeren	DIN EN 806-4
Vízszelések tömörség-ellenőrzése	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Karbantartás

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Ivóvíz-szerelések üzemeltetése és karbantartása	DIN EN 806-5

2.2 Rendeltetésszerű használat



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

2.2.1 Alkalmazási területek

Az alkalmazás többek között a következő területeken lehetséges:

- Viega Smartpress többretegű csövek (alaktartó, oxigénzáró réteggel)
 - Ivóvízszelések
 - Fűtőszelések
 - Sűrített levegős rendszerek

Vízvezetékszerelés

Az ivóvízszelések tervezésekor, kivitelezésekor, üzemeltetésekor és karbantartásakor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon.

Karbantartás

Tájékoztassa megbízóját, ill. az ivóvízes hálózat üzemeltetőjét, hogy a rendszer rendszeres karbantartást igényel, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon.

Szerelési környezet

A rendszer kizárólag épületeken belüli szerelésre alkalmas.

A rendszer kültérben vagy speciális környezetekben történő használatát előzetesen egyeztetni kell a Viega Service Centerrel.

2.2.2 Közegek

A rendszer többek között a következő közegekhez alkalmas:

- Viega Smartpress többbrétegű csövek (alaktartó, oxigénzáró réteggel)
 - ivóvíz
 - esővíz
 - fűtővíz
 - sűrített levegő

Működési feltételek

Max. üzemi hőmérséklet

- szanitorszerelések: T_D 70 °C
- fűtésszerelések: T_D 80 °C

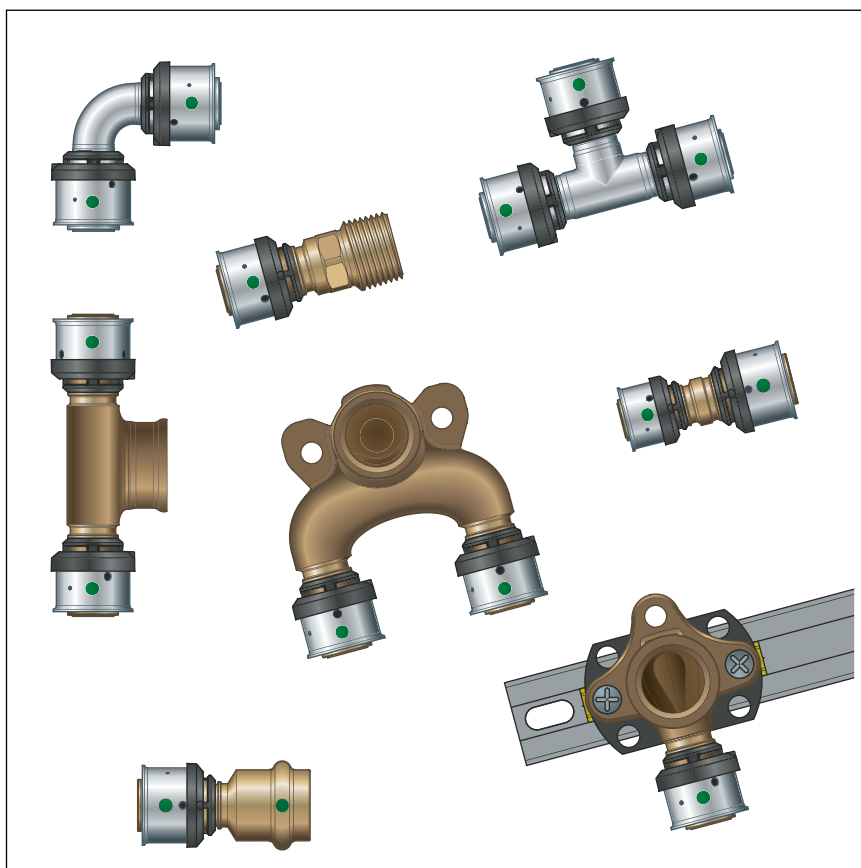
Üzemi nyomás, max.

- szanitorszerelések: 1,0 MPa (10 bar)
- fűtésszerelések: 1,0 MPa (10 bar)

2.3 Termékleírás

2.3.1 Áttekintés

A csővezetékrendszer különböző csövekből, valamint présidomokból áll.



1. ábra: Viega Smartpress présidomok

A rendszerkomponensek a következő méretekben érhetők el:
d16 / 20 / 25 / 32 / 40 / 50 / 63.

2.3.2 Csövek

Az ismertetett rendszerből a következő csövek érhetők el:

A Viega Smartpress többrétegű csövek tekercsben, védőcsővel vagy anélkül, valamint különböző szigetelési vastagságokban érhetők el. Az alaktartó többrétegű csövek 5 m-es hosszúságban, szálban is elérhetők. Az ismertetett rendszerből a következő csövek érhetők el:

Viega Smartpress többrétegű cső

Alaktartó

Oxigénzáró réteggel

d 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63

Viega Smartpress többbrétegű cső

Csőtípus	d	Alkalmazási területek
Cső szálaban	16, 20, 25, 32, 40, 50, 63	Ivóvíz- és fűtésszerelések
Cső védőcső nélkül	16, 20, 25, 32	Ivóvíz- és fűtésszerelések
Cső védőcsővel (fekete, kék, piros)	16, 20, 25	Ivóvíz- és fűtésszerelések
Cső 6 mm-es kör-körös szigeteléssel (kék)	16, 20	Ivóvíz- és fűtésszerelések
Cső 9 mm-es kör-körös szigeteléssel (kék)	25	Ivóvíz- és fűtésszerelések

Viega Smartpress többbrétegű cső

Alaktartó

Oxigénzáró réteggel

d 16, 20

Viega Smartpress többbrétegű cső

Csőtípus	d	Alkalmazási területek
Cső védőcső nélkül	16, 20	Ivóvíz- és fűtésszerelések
Cső védőcsővel (fekete)	16, 20	Ivóvíz- és fűtésszerelések
Cső 6 mm-es kör-körös szigeteléssel (kék)	16, 20	Ivóvíz- és fűtésszerelések
Cső 9 mm-es kör-körös szigeteléssel (szürke)	16, 20	Ivóvíz- és fűtésszerelések

Csövek vezetése és rögzítése

A csövek rögzítéséhez csak kloridmentes hangszigetelő betéttel ellátott csőbilincsek használhatók.

Vegye figyelembe a rögzítéstechnika általános érvényű szabályozását:

- A rögzített csővezetékek nem használhatók más csővezetékek és alkatrészek tartóiként.
- Csőkengyelek nem használhatók.
- Tartsa be a távolságot a présidomoktól.
- Figyelembe kell venni a tágulás irányát: fix- és csúszópontok tervezése.

Ügyeljen arra, hogy úgy rögzítse a csővezetékeket, ill. úgy válassza le azokat az épületszerkezetről, hogy a hőtágulások, valamint lehetséges nyomáslökések hatására ne továbbíthassanak testhangot az épületszerkezetre vagy egyéb alkatrészekre.

Be kell tartani a következő rögzítési távolságokat:

Csőbilincsek közötti távolság

d x s [mm]	Vízszintes	Függőleges
	Többrétegű cső [m]	Többrétegű cső [m]
16 x 2,0	1,00	1,30
20 x 2,3	1,00	1,30
25 x 2,8	1,50	1,95
32 x 3,2	2,00	2,60
40 x 3,5	2,00	2,60
50 x 4,0	2,50	3,25
63 x 4,5	2,50	3,25

Hosszirányú tágulás

Hő hatására a csővezetékek kitágulnak. A hőtágulás anyagtól függő. A hosszirányú tágulások a rendszeren belül feszültségeket keltenek. Ezeket a feszültségeket megfelelő intézkedések révén kell kiküszöbölni.

Erre a célra jól bevált megoldások:

- fix- és csúszópontok
- a tágulást kiegyenlítő szakaszok (hajlítások)

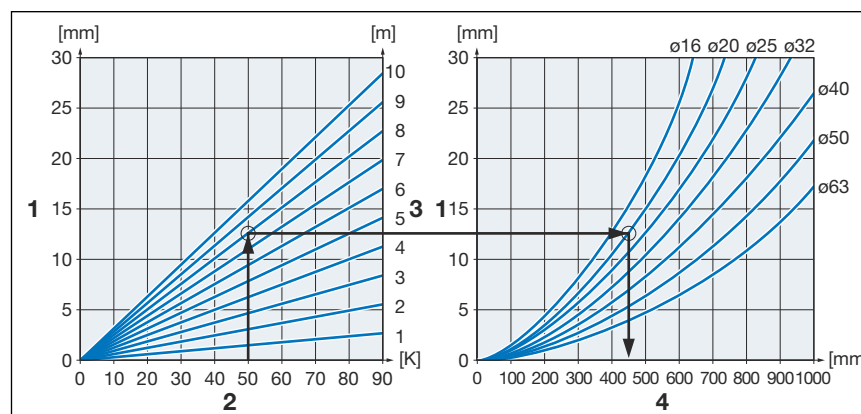
Különböző csőanyagok hőtágulási együtthatója

Anyag	Hőtágulási együttható α [mm/mK]	Példa: Hosszirányú tágulás = 20 m csőhossz és $\Delta\theta = 50$ K [mm] esetén
Viega Smartpress többrétegű cső	0,03	30

A hosszirányú tágulás és hajlítási hossz

Számítási példa többrétegű cső esetén

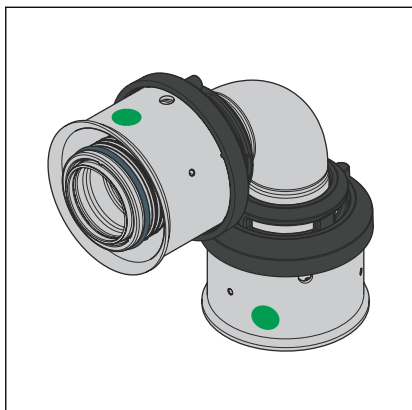
- **Adott:** hőmérséklet-különbség $\Delta\theta = 50$ K; csőhossz $L = 8$ m; cső $\varnothing = 20$ mm
- **Keresett:** hajlítási hossz L_{BS}
- **Számítás:**
 - A bal oldali grafikonból kiindulva: Keresse meg az x tengelyen az 50 K értékű hőmérséklet-különbséghez tartozó, 8 m-es csőhosszra vonatkozó jelleggörbét.
 - Kösse össze a metszéspontot vízszintesen a jobb oldali grafikonnal, a 20 mm-es csőátmérőre vonatkozó jelleggörbe metszéspontjával.
- **Megoldás:** Olvassa le az értéket az x tengelyen: $L_{BS} = 480$ mm.



2. ábra: Többrétegű cső - hajlítási hossz

- 1 - Hosszirányú tágulás Δl [mm]
- 2 - Hőmérséklet-különbség $\Delta\theta$ [K]
- 3 - Csőhossz L [m]
- 4 - Hajlítási hossz L_{BS} [mm]

2.3.3 Présidomok

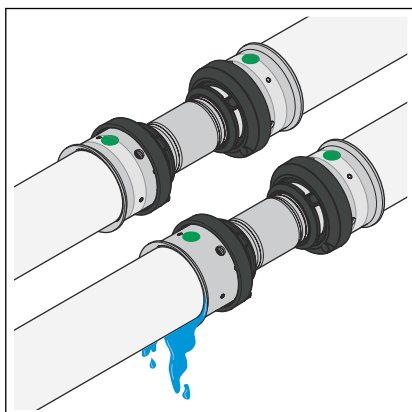


3. ábra: Viega Smartpress idomok

A Viega Smartpress rendszer présidomai a következő anyagokból állnak:

- vörööntvény/szilíciumbronz
- nemesacél
- PPSU

SC-Contur (biztonsági kontúr)



4. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

A Viega présidomok SC-Contur-ral (biztonsági kontúr) rendelkeznek. Az SC-Contur (biztonsági kontúr) egy, a DVGW által tanúsított biztonságtechnikai megoldás, amely arra szolgál, hogy a présidom préseletlen állapotban tömörtelen legyen. A véletlenül préselés nélkül maradt kötésekre ezáltal azonnal fény derül a tömörség-ellenőrzés során.

A Viega garantálja, hogy az összepréselés nélkül maradt kötések láthatóvá válnak a tömörség-ellenőrzés során:

- nedves tömörség-ellenőrzés esetén, 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar) értékű nyomástartományban
- száraz tömörség-ellenőrzés esetén, 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar) értékű nyomástartományban

2.3.4 Jelölések az alkatrészekon

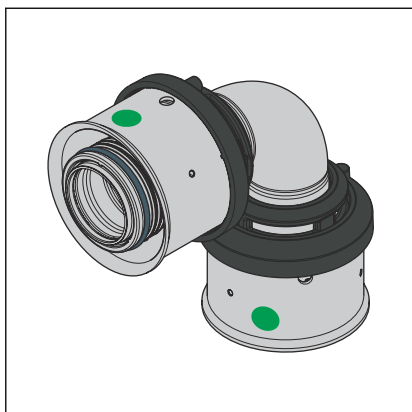
Csőjelölés

A csőjelölések fontos adatokat tartalmaznak a jellemzőkkel és a csövek engedélyeivel kapcsolatban. Ezek jelentése a következő:

- gyártó
- rendszernév
- csőanyag
- méret / falvastagság
- tanúsítványok és üzemi hőmérsékletek

Jelölések a présidomokon

A présidomok színes ponttal vannak megjelölve. A pont az SC-Contur (biztonsági kontúr) elemet jelöli, amelynél a vizsgálóközeg a véletlenül préselés nélkül maradt kötés esetén kilép.



5. ábra: Jelölés

A zöld pont arra utal, hogy a présidom SC-Contur-ral rendelkezik, és hogy a rendszer ivóvízhez alkalmas.

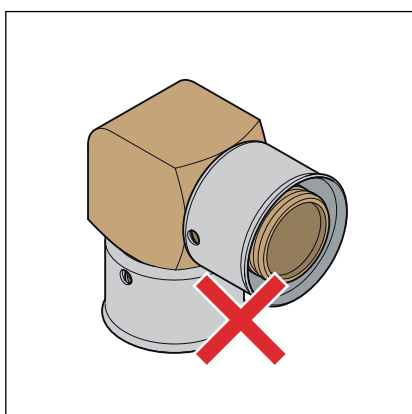
2.3.5 Vegyes rendszerek

Megengedett vegyes rendszerek

A Viega Smartpress présidomok hibátlan működését csak a Viega csövek biztosítják Viega Smartpress, Pexfit Pro és Pexfit Fosta rendszerekben. Más rendszerek vagy gyártók csöveinek a használata nincs tesztelve, emiatt a hibátlan működésük nem garantálható.

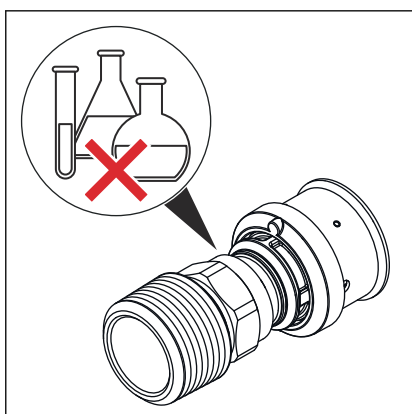
A Viega Smartpress csövek szerelése régi Pexfit Fosta présidomokkal nem lehetséges.

A témával kapcsolatos kérdések esetén forduljon a Viega vállalathoz.



2.4 Használati információk

2.4.1 Vegyszerállóság

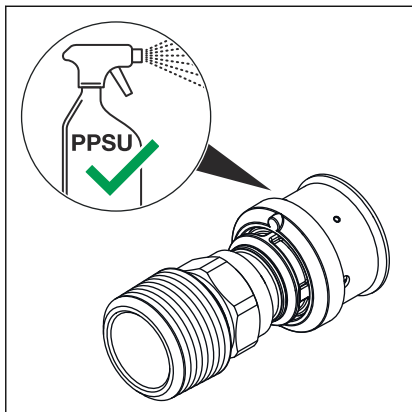


MEGJEGYZÉS!

Agresszív vegyszerek okozta anyagkárok

Az agresszív vegyszerek, különösen azok, amelyek oldószert tartalmaznak, anyagkárokat okozhatnak vagy tömítetlenségekhez vezethetnek. Ez vízkárokat idézhet elő.

- Óvja a rendszerkomponenseket az agresszív vegyszerekkel való érintkezéstől.



MEGJEGYZÉS!

Nem megengedett szivárgáskereső eszköz miatti anyagi károk

A nem megengedett szivárgáskereső eszközök anyagi károkhoz és tömörtelenséghez vezethetnek. Ez vízkárokat idézhet elő.

- Csak olyan szivárgáskereső eszközt használjon, amelyet a gyártója a PPSU anyaghoz való használatra jóváhagyott.
- Kövesse a gyártó feldolgozási előírásait.

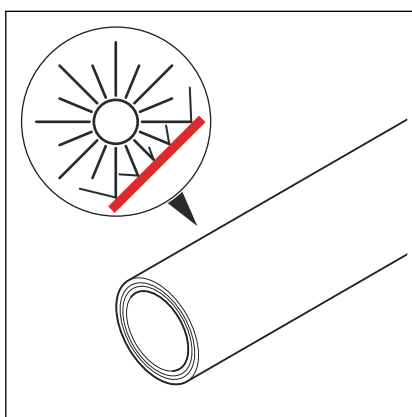
A rendszerkomponenseket óvni kell a közegben lévő vagy az alkalmazási környezetben előforduló túlzottan magas klorid koncentrációtól. A túl magas klorid koncentrációk korróziót idézhetnek elő a nemesacél rendszereknél.

A közeg kloridtartalma nem haladhatja meg 250 mg/l maximális értéket.

A kloridtartalmú anyagokkal való külső érintkezés elkerülése érdekében a következő szabályok érvényesek:

- A szigetelőanyagok vízben oldódó kloridionjai nem haladhatják meg a 0,05 tömegszázalékot.
- A csőbilincsek hangszigetelő betétjei nem tartalmazhatnak oldható kloridokat.
- A nemesacél komponensek nem érintkezhetnek kloridtartalmú építőanyagokkal vagy habarccsal.

Ha külső korrózióvédelemre van szükség, úgy figyelembe kell venni a technika általánosan elismert szabályait, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Vegyszerállóság” a(z) 5. oldalon.



MEGJEGYZÉS!

UV-sugárzás okozta anyagkárosodás

A tartós UV-sugárzás anyagkárosodáshoz és tömörtelenséghez vezethetnek. Ez vízkárokat idézhet elő.

- Ne tegye ki a csöveket tartós UV-sugárzásnak.

3 Kezelés

3.1 Tárolás

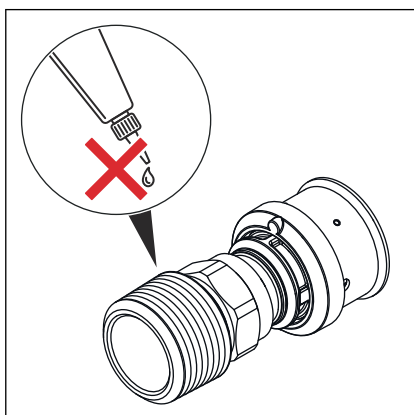
A tárolás során figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás” a(z) 5. oldalon:

- A szállban forgalmazott csöveket sík, tiszta felületeken tárolja.

A szabadban tárolás zárt, eredeti csomagolásban max. három hónapig lehetséges. Ennek során a csomagolást óvni kell az eső, a magas páratartalom vagy az UV-sugárzás által okozott károktól.

3.2 Szerelési információk

3.2.1 Szerelési tudnivalók



MEGJEGYZÉS! **Oldószertartalmú menetragasztó okozta anyagkárok!**

Az oldószertartalmú menetragasztók anyagkárokat és tömítetlenségeket okozhatnak a csőkötések műanyag elemein. Ez vízkárokat idézhet elő.

- A menet tömítőanyagaként kizárólag hagyományos kenderkócot és menettömítő pasztát vagy ivóvízhez engedélyezett tömítőszalagot használjon.
- Kérdés esetén, kérjük, forduljon a Viega Service Centerhez.

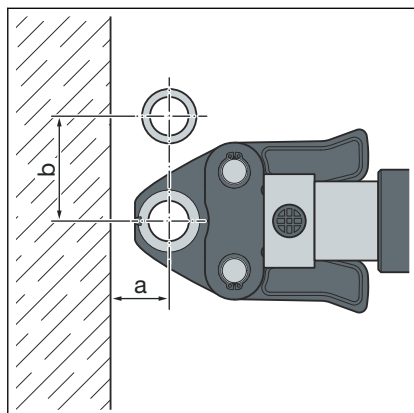
Rendszerkomponensek ellenőrzése

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 szennyeződött komponenseket tilos beszerezni.

3.2.2 Helyigény és távolságok

Csővezetékek között végzett préselés



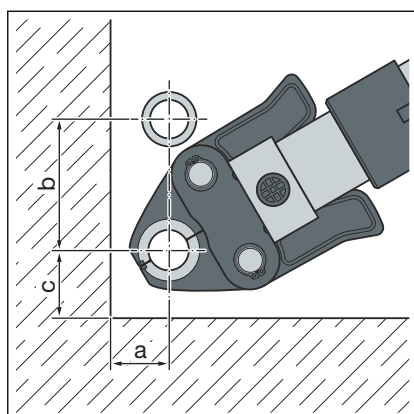
Helyigény 2-es típus (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

d	16	20	25	32	40	50	63
a [mm]	15	16	23	21	28	40	56
b [mm]	45	45	58	65	70	85	125

Helyigény Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

d	16	20	25	32
a [mm]	15	15	20	25
b [mm]	48	50	55	70

Cső és fal között végzett préselés



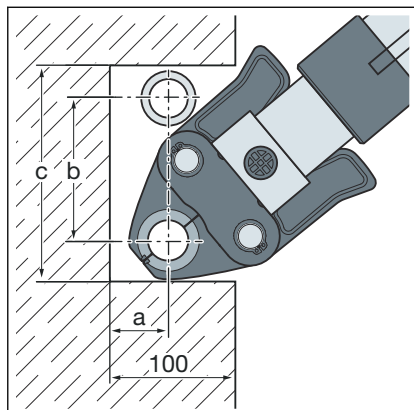
Helyigény 2-es típus (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

d	16	20	25	32	40	50	63
a [mm]	20	20	25	30	35	40	54
b [mm]	76	76	80	90	92	95	140
c [mm]	25	25	35	35	43	55	61

Helyigény Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

d	16	20	25	32
a [mm]	20	21	25	30
b [mm]	70	74	75	80
c [mm]	28	28	35	40

Préselés falhoronyban



Helyigény 2-es típus (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

d	16	20	25	32	40	50	63
a [mm]	20	20	25	30	35	40	54
b [mm]	90	90	90	95	92	95	140
c [mm]	140	140	140	155	178	205	262

Helyigény Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6

d	16	20	25	32
a [mm]	20	21	25	30
b [mm]	80	80	80	80
c [mm]	120	120	120	160

Z méretek (befoglaló méretek)

A befoglaló méreteket az online katalógus megfelelő termékoldalán találja meg.

3.2.3 Szükséges szerszám

A szereléshez eredeti Viega vagy azokkal egyenértékű szerszámok használata javasolt.

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:



A kézi vagy elektromos fűrészek vagy sarokcsiszolók használata nem megengedett.

- présgép állandó préserővel
- alkalmas Viega Smartpress présfőfák műanyag csőrendszerekhez (modellszám: 2799.7 vagy 2784.7)
- kézi prészszerző (modellszám: 2782.5) 16–25 mm mérethez
- Csővágó olló (modellszám: 5341 vagy modellszám: 2040) 16–25 mm méretekhez
- csővágó (modellszám: 2191) 32–63 mm mérethez
- hajlítószerző (modellszám: 5331.2)



Viega Smartpress présidomokhoz a kézi prészszerző (modell: 2782, gyártási év: 08/2004) nem használható.

Viega Smartpress présidomok préseléséhez kizárólag a legújabb, racsnis kézi prészszerzőt (modellszám: 2782.5) használja.



A préseléshez Viega rendszerszármok használátát javasolja a Viega.

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

3.3 Szerelés

3.3.1 Csövek hajlítása



MEGJEGYZÉS!

Fém belső hajlítórúgók használata okozta termékárók

Fémből készült belső hajlítórúgók használata miatt megsérülhet a csőfelület és szennyeződés juthat be a szerelés során a rendszerbe.

- Ne használjon fém belső hajlítórúgókát.
- A Viega a Viega műanyagból készült belső hajlítószer-számának használátát javasolja (modellszám: 5331.2).



MEGJEGYZÉS!

A termék károsodása közvetlenül a présidomnál történő hajlításkor

A közvetlenül a présidomnál történő extrém hajlítás a cső és a présidom károsodását okozhatja, ezáltal tömörtelenséghez vezethet.

- A károsodás megelőzése érdekében a hajlítási pontot a présidomtól kellő távolságban jelölje ki.

A 16–32 mm méretű Viega Smartpress többbrétegű csövek kézzel (hajlítási sugár: 5 x d) vagy hajlítószer-számmal hajlíthatók az alábbi hajlítási sugarakkal:

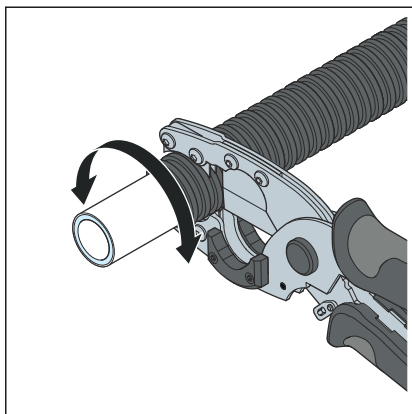
d	Hajlítási sugár x d
16	2,0
20	2,3
25	3,0
32	3,5
40	4,0
50	4,5
63	4,5

A d16 és 20 méretekhez 5331 és 5331.2 modellszámú hajlítószer-számok használata javasolt.

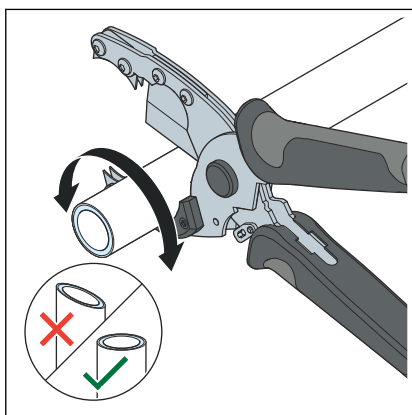
3.3.2 A csövek méretre vágása

Információkat a szerszámokról lásd még  fejezet 3.2.3 „Szükséges szerszám” a(z) 17. oldalon.

16–25 mm méretek

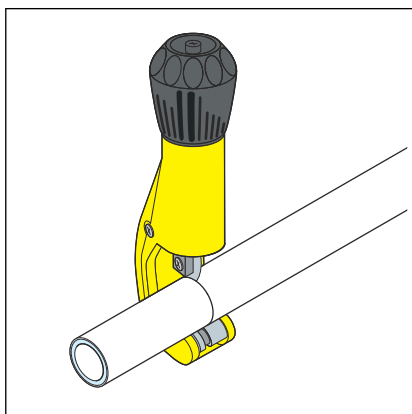


- Vágja méretre a védőcsövet a védőcső-vágóval (modellszám: 5341).
- Ügyeljen rá, hogy ne sértse meg a csövet.



- Vágja méretre a csövet csővágó olló segítségével.
- Cserélje le az elhasználódott pengéket (modellszám: 5341.6, ill. 2040-404).
- Győződjön meg róla, hogy a vágófelület tiszta és egyenes legyen.

32–63 mm méretek

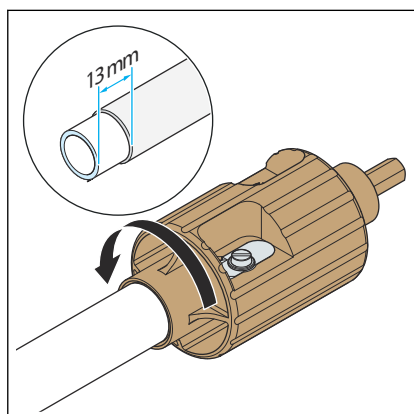


- Vágja méretre a csövet csővágó (modellszám: 2191) segítségével.

3.3.3 Csövek hántolása

Pexfit Fosta csövek (modellszám: 2703, 2704, 2705, 2705.5, 2709 és 2709.1) használata esetén a köpenyt és az alumínium réteget a prés-hüvely hosszának megfelelően le kell hántolni a hántoló szerszámmal (modellszám: 2758.5).

Egyéb hántoló szerszámok nem használhatók.



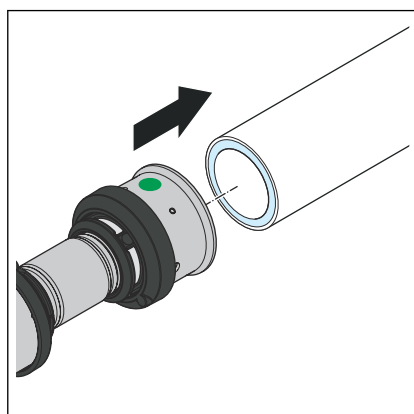
■ Hántolja le a csővégeket a hántolóval.

□ A lecsupaszított csővég hossza megfelel a préscsatlakozó beto-
lási mélységének.

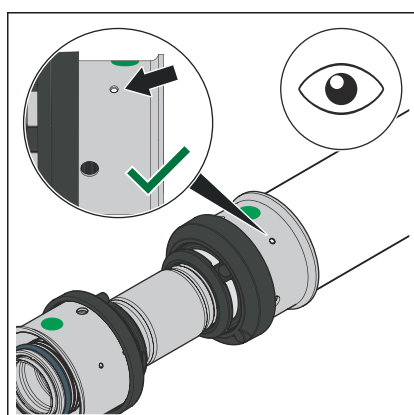


Cserélje ki az elhasználódott pengéket 2758.1 modell-
számú termékre.

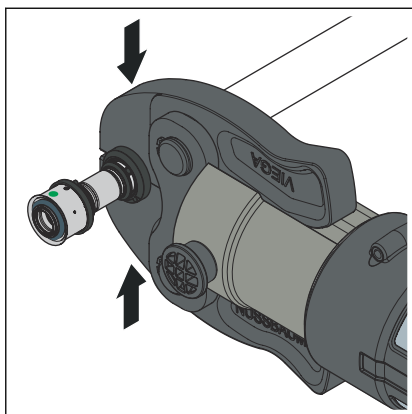
3.3.4 Idom préselése



■ Tolja a csövet a présidomba, amíg a kémlelőablakban láthatóvá nem
válk a cső vége.



■ Ellenőrizze a bedugási mélységet a kémlelőablakon keresztül.



- Nyissa ki a présfóát, és derékszögben helyezze rá a présidomra.

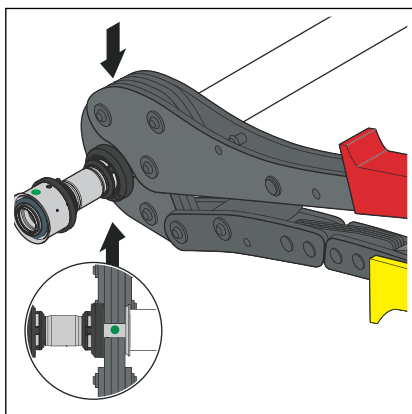
Vegye figyelembe a következő fejezetben található távolságokat:

☞ **fejezet 3.2.2 „Helyigény és távolságok” a(z) 16. oldalon.**

- Végezze el a préselési eljárást.

□ A kötés össze lett préselve.

Alternatíva: Kötés préselése kézi szerszámmal



- Nyissa szét a kézi prészszereszt, majd helyezze derékszögben a présidomra.

Vegye figyelembe a következő fejezetben található távolságokat:

☞ **fejezet 3.2.2 „Helyigény és távolságok” a(z) 16. oldalon.**

- Végezze el a préselési eljárást.

□ A kötés össze lett préselve.

3.3.5 Tömörség-ellenőrzés



MEGJEGYZÉS!

Ügyeljen a szivárgáskereső használati útmutatójára, lásd: ☞ **fejezet 2.4.1 „Vegyszerállóság” a(z) 13. oldalon.**

Az üzembe helyezést megelőzően a szerelőnek tömörség-ellenőrzést kell végeznie.

Ezt a vizsgálatot kész, de el nem takart rendszeren kell elvégezni.

Figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ **„Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 6. oldalon.**

A hatályos irányelveknek megfelelően a nem ivóvízszelvényeket is célszerű tömörség-ellenőrzés alá vetni, lásd ☞ **„Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 6. oldalon.**

Az eredményt dokumentálni kell.

3.4 Karbantartás

Az ivóvízes rendszer üzemeltetésekor és karbantartásakor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Karbantartás” a(z) 6. oldalon.

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 • 2024-07 • VPN240103

