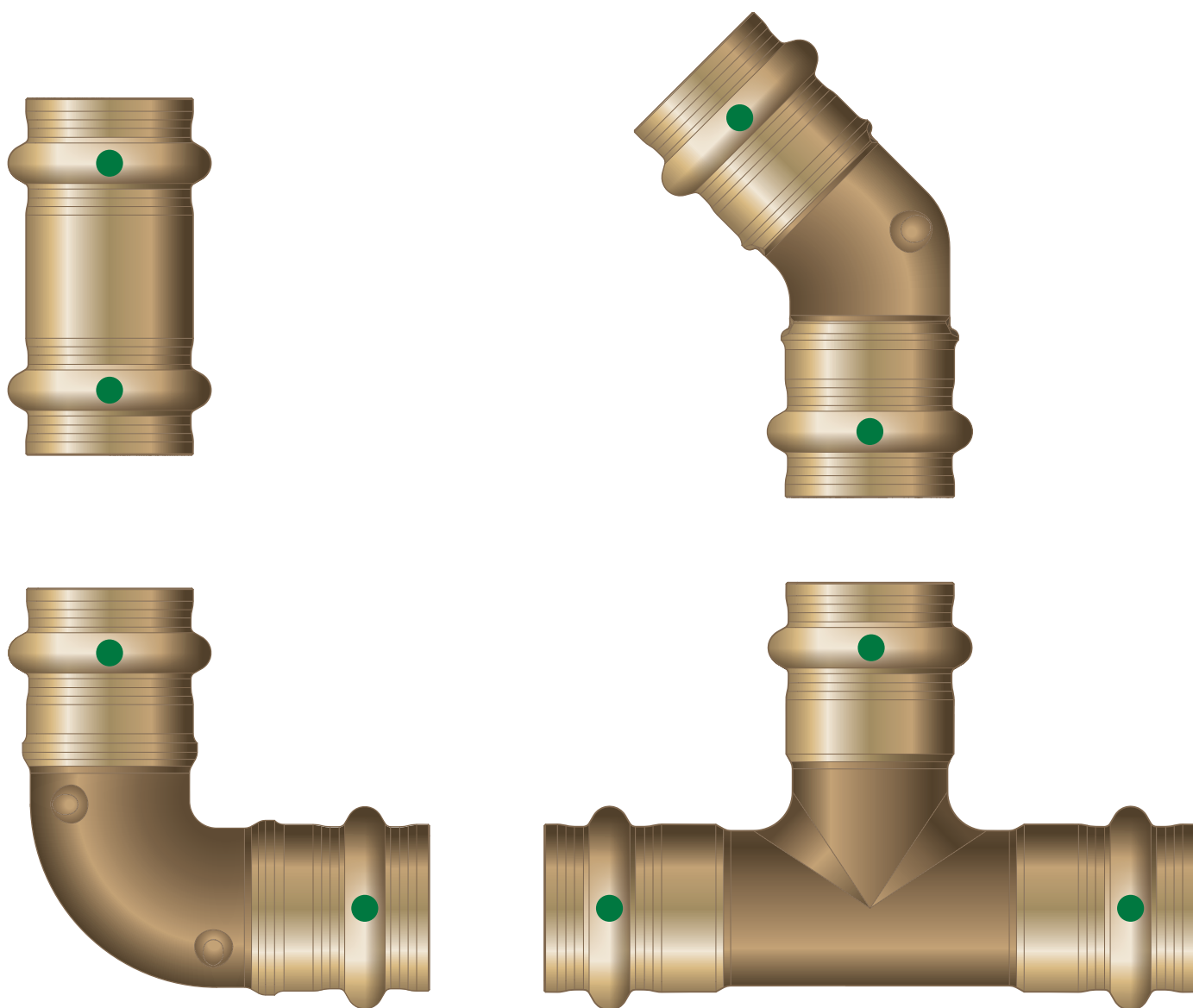


Gebruiksaanwijzing

Sanpress



Persfitting systeem met persfittingen uit brons/siliciumbrons,
buizen uit roestvast staal

Systeem
Sanpress

Bouwjaar (van)
01/1988

viega

Inhoudsopgave

1	Over deze gebruiksaanwijzing	4
1.1	Doelgroepen	4
1.2	Markering van aanwijzingen	4
1.3	Aanwijzing over deze taalversie	5
2	Productinformatie	6
2.1	Normen en regelgevingen	6
2.2	Beoogd gebruik	9
2.2.1	Toepassingen	9
2.2.2	Media	10
2.3	Productbeschrijving	10
2.3.1	Overzicht	10
2.3.2	Buizen	11
2.3.3	Persfittings	14
2.3.4	Dichtingen	14
2.3.5	Markeringen op componenten	16
2.3.6	Menginstallaties	17
2.4	Gebruiksgegevens	17
2.4.1	Corrosie	17
3	Gebruik	19
3.1	Transport	19
3.2	Opslag	19
3.3	Montage-informatie	19
3.3.1	Montageaanwijzingen	19
3.3.2	Equipotentiële verbinding	20
3.3.3	Toegestane vervanging van dichtingen	20
3.3.4	Benodigde ruimte en afstanden	21
3.3.5	Noodzakelijk gereedschap	23
3.4	Montage	24
3.4.1	Dichting vervangen	24
3.4.2	Buigen van buizen	25
3.4.3	Inkorten van buizen	26
3.4.4	Buizen ontbramen	26
3.4.5	Verbinding persen	27
3.4.6	Afpersstop monteren	28
3.4.7	Flensverbindingen	30
3.4.8	Dichtheidscontrole	35
3.5	Onderhoud	36

3.6 Verwijdering	36
------------------	----

1 Over deze gebruiksaanwijzing

Voor dit document gelden auteursrechten, meer informatie hierover kunt u vinden op viega.com/legal.

1.1 Doelgroepen

De informatie in deze gebruiksaanwijzing is bedoeld voor verwarmings- en sanitaire installateurs of voor opgeleid vakpersoneel.

Personen die niet over de opleiding resp. de kwalificatie beschikken, is de montage, installatie en evt. het onderhoud van dit product niet toegestaan. Deze beperking geldt niet voor eventuele aanwijzingen voor de bediening.

Bij de inbouw van Viega producten moeten de algemeen erkende regels van de techniek en de Viega gebruiksaanwijzingen in acht worden genomen.

1.2 Markering van aanwijzingen

Waarschuings- en aanwijzingsteksten zijn afgezet tegen de andere tekst en extra gemarkeerd met bijbehorende pictogrammen.



GEVAAR!

Dit symbool waarschuwt voor mogelijk levensgevaarlijk letsel.



WAARSCHUWING!

Dit symbool waarschuwt voor mogelijk ernstig letsel.



VOORZICHTIG!

Dit symbool waarschuwt voor mogelijk letsel.



AANWIJZING!

Dit symbool waarschuwt voor mogelijke materiële schade.



Aanvullende aanwijzingen en tips.

1.3 Aanwijzing over deze taalversie

Deze gebruiksaanwijzing bevat belangrijke informatie over product resp. systeemkeuze, montage en inbedrijfstelling, alsmede over het beoogd gebruik en zo nodig over onderhoudsmaatregelen. Deze informatie over producten, hun eigenschappen en technische handleiding ervan is gebaseerd op de momenteel geldende normen in Europa (bijv. EN) en/of in Duitsland (bijv. DIN/DVGW).

Sommige passages in de tekst kunnen verwijzen naar technische voorschriften in Europa/Duitsland. Deze voorschriften moeten voor andere landen als adviezen gelden, als daar geen overeenkomstige nationale eisen bestaan. De overeenkomstige nationale wetten, standaards, voorschriften, normen en andere technische voorschriften hebben prioriteit boven de Duitse/Europese richtlijnen in deze handleiding: de hier beschreven informatie is niet bindend voor andere landen en gebieden en dienen, zoals gezegd, enkel als ondersteuning.

2 Productinformatie



Deze gebruiksaanwijzing bevat video's

Sommige montagestappen en handelingen worden bij wijze van voorbeeld getoond op een ander leidingsysteem dan hier beschreven, maar zijn hier net zo geldig.

2.1 Normen en regelgevingen

De hierna genoemde normen en regelgevingen gelden voor Duitsland resp. Europa. Nationale regelgevingen vindt u op de betreffende website van het land onder:

- **Frans:** *viega.be/normes*
- **Vlaams:** *viega.be/normen*

Regelgeving uit paragraaf: beoogd gebruik

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Aanleg van drinkwaterinstallaties	DIN 1988-200
Aanleg van drinkwaterinstallaties	EN 806-2
Regelgeving voor materiaalkeuze	DIN EN 12502-1
Regelgeving voor materiaalkeuze	Metall-Bewertungsgrundlage (UBA)

Regelgeving uit de paragraaf: toepassingen

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Planning, aanleg, werking en instandhouding van bluswaterinstallaties ■ nat	DIN 14462
Planning, uitvoering, werking en onderhoud van drinkwaterinstallaties	DIN EN 1717
Planning, uitvoering, werking en onderhoud van drinkwaterinstallaties	DIN 1988
Planning, uitvoering, werking en onderhoud van drinkwaterinstallaties	VDI/DVGW 6023
Planning, uitvoering, werking en onderhoud van drinkwaterinstallaties	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Regelgeving uit de paragraaf: media

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Geschiktheid voor drinkwater	DIN 1988-200
Geschiktheid voor drinkwater	EN 806-2
Geschiktheid voor verwarmingswater in CV-installaties	VDI-Richtlinie 2035, bladzijde 1 en bladzijde 2

Regelgeving uit de paragraaf: dichtingen

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Toepassingen van de EPDM-dichting ■ Verwarming	DIN EN 12828

Regelgeving uit de paragraaf: corrosie

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Regelgeving voor uitwendige corrosiebescherming	DIN EN 806-2
Regelgeving voor uitwendige corrosiebescherming	DIN 1988-200
Aanleg van drinkwaterinstallaties	DIN 1988-200
Aanleg van drinkwaterinstallaties	DIN EN 806-2
Regelgeving voor materiaalkeuze	DIN EN 12502

Regelgeving uit de paragraaf: opslag

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Eisen aan de opslag van materiaal	DIN EN 806-4, hoofdstuk 4.2

Regelgeving uit de paragraaf: afpersstop monteren

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Voorschriften voor dichtheidscontroles en belastingstests	DIN EN 806-4
Dichtheidscontrole voor waterinstallaties	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Regelgeving uit paragraaf: Flensverbinding maken

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Kwalificatie van personeel voor de montage van flensverbindingen	VDI-Richtlinie 2290
Bepaling van aanhaalmomenten	DIN EN 1591-1

Regelgeving uit de paragraaf: dichtheidscontrole

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Controle op de voltooide, maar niet afgedekte installatie	DIN EN 806-4
Dichtheidscontrole voor waterinstallaties	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Regelgeving uit de paragraaf: onderhoud

Geldigheidsgebied / Aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Werking en onderhoud van drinkwaterinstallaties	DIN EN 806-5

2.2 Beoogd gebruik



Het persfittingsysteem is geschikt voor de aanleg van drinkwaterinstallaties volgens de geldende richtlijnen, waarbij rekening wordt gehouden met de materiaalkeuze volgens de geldende richtlijnen en die in overeenstemming is met de beoordelingsgrondslag voor metalen materialen die in contact komen met drinkwater van het Umweltbundesamt (UBA), zie ↗ *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6*. Bij gebruik voor andere toepassingen en bij twijfel aan de juiste materiaalkeuze, neemt u contact op met Viega.

2.2.1 Toepassingen

Het persfittingsysteem is gedimensioneerd voor de nominale druk PN 16.

Deze is o.m. geschikt voor de volgende toepassingsgebieden:

- Drinkwater-installatie
- Industriële en verwarmingsinstallaties
- Bluswaterinstallaties, zie ↗ *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6*
 - nat
- Zonneënergieverwarmingsinstallaties met vlakcollectoren
- Zonneënergieverwarmingsinstallaties met vacuümbuiscollectoren (alleen met FKM afdichtingselement)
- Persluchtinstallaties
- Systemen voor stadsverwarming in secundaire circuits (Om er zeker van te zijn dat het systeem wordt geïnstalleerd volgens de specificaties van het nutsbedrijf, dient u vóór de installatie contact op te nemen met het nutsbedrijf.)
- Lagedruk-stoominstallaties (alleen met FKM-dichting)
- Koelwaterleidingen (gesloten circuit)
- Lakstraten (alleen met LABS-vrije componenten)

Voor informatie over toepassingen van de dichtingen, zie ↗ *Hoofdstuk 2.3.4 „Dichtingen“ op pagina 14*.

Drinkwater-installatie

Neem de geldende richtlijnen voor planning, uitvoering, werking en onderhoud van drinkwaterinstallaties in acht, zie ↗ *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6.*

Onderhoud

Informeer uw opdrachtgever resp. de gebruiker van de drinkwaterinstallatie dat de installatie regelmatig moet worden onderhouden, zie ↗ *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6.*

Dichting

Alleen het EPDM afdichtingselement is goedgekeurd voor drinkwaterinstallaties. Geen andere dichtingen gebruiken.

2.2.2 Media

Het systeem is o.a. geschikt voor de volgende media:

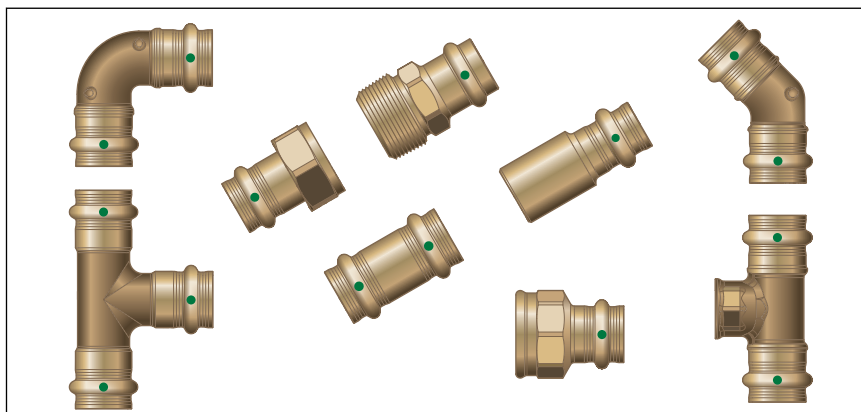
Geldende richtlijnen zie ↗ *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6.*

- Drinkwater
 - maximale chloride-concentratie 250 mg/l
- Verwarmingswater voor CV-installaties
- Perslucht volgens de specificatie van de gebruikte dichtingen
 - EPDM bij olieconcentratie < 25 mg/m³
 - FKM bij olieconcentratie ≥ 25 mg/m³
- Antivriesmiddelen, koelmiddelen tot een concentratie van 50%
- Stoom in lagedruk-stoominstallaties (alleen met FKM-dichting)

2.3 Productbeschrijving

2.3.1 Overzicht

Het leidingssysteem bestaat uit persfittingen in verbinding met roestvrijstalen buizen en het bijbehorende persgereedschap.



Afb. 1: Sanpress-persfittingen

De systeemcomponenten zijn beschikbaar in de volgende afmetingen:
d12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Buizen

Van het beschreven systeem zijn de volgende buizen verkrijgbaar:

Buissoort	Roestvrijstalen buis 1.4401	Roestvrijstalen buis 1.4521
d	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54	
Toepassingen	Drinkwater- en gasinstallaties ^{1) 2)}	Drinkwaterinstallaties ²⁾
Materiaalnr.	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), met 2,3 % molybdeen voor verhoogde bestendigheid	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
PRE-waarde	24,1	24,1
Buismarkering	—	groene streep
Beschermkap	Geel	Groen

¹⁾ Gasinstallaties alleen in verbinding met Sanpress Inox G en Profipress G (alleen tot d 28) persfittingen

²⁾ Zie voor nauwkeurige informatie Toepassingen metalen installatiesystemen.

Buiskenmerken roestvrijstalen buis (1.4401 en 1.4521)

d x s _{min} [mm]	Volume per meter buis [l/m]	Buisgewicht [kg/m]
12 x 1,0	0,08	0,27
15 x 1,0	0,13	0,35
18 x 1,0	0,20	0,43
22 x 1,2	0,30	0,65

d x s _{min} [mm]	Volume per meter buis [l/m]	Buisgewicht [kg/m]
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

Buisleidingstraject en bevestiging

Voor de bevestiging van de buizen alleen buisbeugels met chloridevrije geluidsisolerende voering gebruiken.

Neem de algemene regels van de bevestigingstechniek in acht:

- Bevestigde buisleidingen niet gebruiken als houders voor andere buisleidingen en componenten.
- Gebruik geen buishaken.
- Houd afstand tot persfittingen.
- Let op de richting van de uitzetting: vaste punten en glijdende punten inplannen.

Let erop de buisleidingen zodanig te fixeren en los te koppelen van de bouwstructuur zodat ze geen contactgeluid als gevolg van thermische lengteveranderingen en eventuele drukschokken op de bouwstructuur of andere componenten kunnen overdragen.

De volgende bevestigingsafstanden aanhouden:

Afstand tussen de buisbeugels

d [mm]	Bevestigingsafstand van de buisbeugels [m]
12,0	1,25
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

Lengte-uitzetting

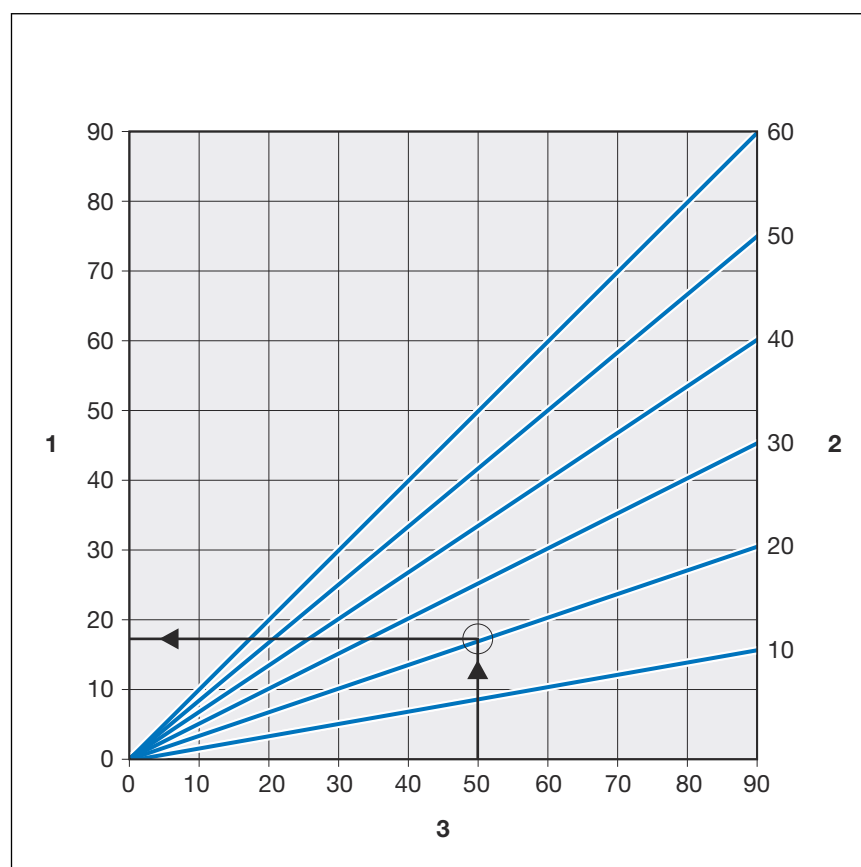
Buisleidingen zetten uit bij verwarming. De warmte-uitzetting is afhankelijk van het materiaal. Lengteveranderingen leiden tot spanningen in de installatie. Deze spanningen moeten door geschikte maatregelen worden gecompenseerd.

Volgende zaken hebben zich bewezen:

- Vaste punten en glijdende punten
- Uitzettingscompensatietrajecten (uitzettingslier)
- Compensatiestukken

Warmte-uitzettingscoëfficiënten van verschillende buismaterialen

Materiaal	Warmte-uitzettingscoëfficiënt α [mm/mK]	Voorbeeld: Lengte-uitzetting bij buislengte $L = 20$ m en $\Delta\theta = 50$ K [mm]
Roestvrij staal 1.4401	0,0165	16,5
Roestvrij staal 1.4521	0,0104	10,4
Koper	0,0166	16,6



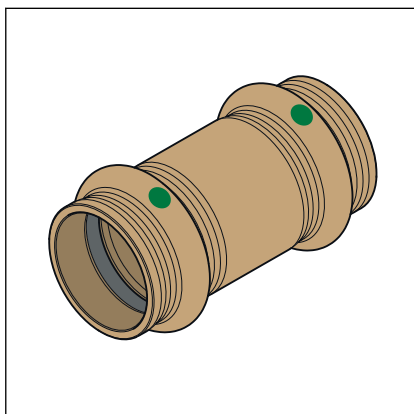
Afb. 2: Lengte-uitzetting van Sanpress-buizen

- 1 - Lengte-uitzetting $\rightarrow \Delta l$ [mm]
- 2 - Buislengte $\rightarrow l_0$ [m]
- 3 - Temperatuurverschil $\rightarrow \Delta\theta$ [K]

De lengte-uitzetting Δl kan in een diagram worden afgelezen of met de volgende formule rekenkundig worden vastgesteld:

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

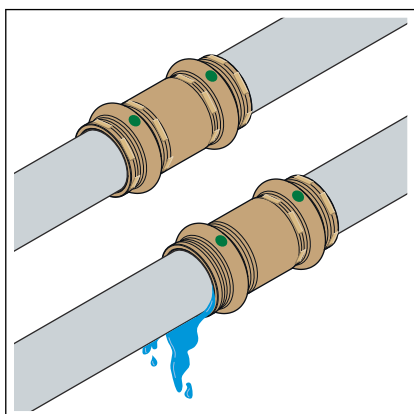
2.3.3 Persfittings



Afb. 3: Persfittings

De persfittings hebben een rondom lopende inkeping waarin de dichting ligt. Bij het persen wordt de persfitting voor en achter de inkeping vervormd en onlosmakelijk met de buis verbonden. De dichting wordt bij het persen niet vervormd.

SC-Contur



Afb. 4: SC-Contur

Viega persfittings beschikken over het SC-Contur. Het SC-Contur is een door de DVGW gecertificeerde veiligheidstechniek en zorgt ervoor dat de persfitting in ongeperste toestand ondicht is. Per ongeluk niet geperste verbindingen vallen daarom op bij de dichtheidscontrole.

Viega garandeert dat per ongeluk niet-geperste verbindingen tijdens de dichtheidscontrole zichtbaar worden:

- Bij de natte dichtheidscontrole in het drukbereik van 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Bij de droge dichtheidscontrole in het drukbereik van 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Dichtingen

De persfittings zijn in de fabriek uitgerust met EPDM-dichtingen. Voor toepassingen met hogere temperaturen, zoals bijvoorbeeld bij stadsverwarmingsvoorzieningen of lagedruk-stoominstallaties moeten de persfittings met FKM-dichtingen worden uitgerust.

Als op het tijdstip waarop de aansluitleiding naar het toepassingsgebied van de zonnethermie gelegd wordt het collectortype (vlakke/vacuüm buiscollectoren) nog niet bekend is, adviseert Viega FKM-dichtingen in de persfittings te gebruiken.

De dichtingen kunnen als volgt worden onderscheiden:

- EPDM-dichtingen zijn zwart glanzend.
- FKM-dichtingen zijn matzwart.

Toepassingen van de EPDM-dichting

Toepassingen	Drinkwater	Verwarming	Zonneënergieverwarmingsinstallaties	Perslucht	Technische gassen
Toepassingen	Alle buisleidingssegmenten	CV-installatie	Zonnecircuit	Alle buisleidingssegmenten	Alle buisleidingssegmenten
Bedrijfstemperatuur [T _{max}]	80 °C	105 °C	—	60 °C	—
Opmerkingen	Volgens de geldende richtlijnen ³⁾ P _{max} : 1,0 MPa T _{max} : 95 °C t _{max} : < 60 min	volgens de geldende richtlijnen ²⁾ T _{max} : 105 °C	Voor vlakcollectoren	droog, oliegehalte < 25 mg / m ³ ⁴⁾	¹⁾ ⁴⁾

¹⁾ Afstemming met Viega vereist.

²⁾ Zie  Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6

³⁾ Zie  Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6

⁴⁾ Zie ook document "Toepassingsgebieden van metalen installatiesystemen" op de Viega-website

Toepassingen van de FKM-dichting

Toepassingen	Zonneënergieverwarmingsinstallaties	Perslucht
Toepassing	Zonnecircuit	Alle buisleidingssegmenten
Bedrijfstemperatuur [T _{max}]	¹⁾	60 °C
Opmerkingen	Voor vlakke-/vacuüm buiscollectoren ²⁾	droog ²⁾

¹⁾ Afstemming met Viega vereist.

²⁾ Zie ook document "Toepassingsgebieden van metalen installatiesystemen" op de Viega-website



De afdichtingsmaterialen van het persfittingsysteem zijn onderhevig aan thermische veroudering, die afhangt van de mediumtemperatuur en de bedrijfstijd. Hoe hoger de mediatemperatuur, hoe sneller de thermische veroudering van het afdichtingsmateriaal verloopt. In het geval van speciale bedrijfsomstandigheden, bijvoorbeeld industriële warmteterugwinningssystemen, moeten de specificaties van de fabrikant van het apparaat worden vergeleken met de specificaties van het persfittingsysteem.

Voor gebruik van het persfittingsysteem buiten de beschreven toepassingen of bij twijfel over de juiste materiaalkeuze kunt u contact opnemen met Viega.

2.3.5 Markeringen op componenten

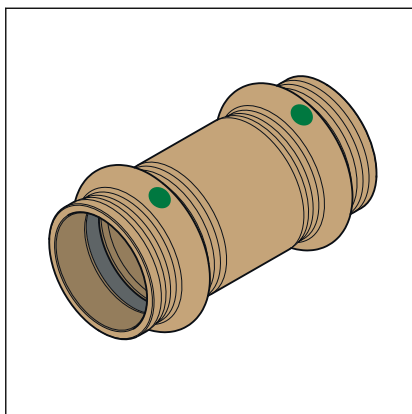
Buismarkering

De buismarkeringen bevatten belangrijke gegevens over de materiaalgesteldheid en de vervaardiging van de buizen. De betekenis ervan is als volgt:

- Fabrikant
- Systeemnaam
- Buismateriaal
- Goedkeuringen en certificeringen
- Leidingdiameter
- Kenmerk leverancier
- Productiedatum
- Chargenummer
- CE-markering
- DOP en DOP-nummer
- Productienorm

Markeringen op persfittingsen

De persfittingsen zijn met een gekleurde stip gemarkeerd. De stip geeft het SC-Contur aan, waarbij het testmedium eruit loopt als een verbinding per ongeluk niet is geperst.



Afb. 5: Markering op de persfitting

De groene stip wijst erop dat het systeem geschikt is voor drinkwater en is voorzien van het SC-Contur.

2.3.6 Menginstallaties

In drinkwaterinstallaties kunnen diverse metalen van componenten van de buisleiding elkaar wederzijds beïnvloeden en bijvoorbeeld corrosie veroorzaken. Zo mogen bijv. overgangsstukken van roestvrij staal niet direct worden verbonden met buizen of schroefverbindingen van verzinkt staal.



Componenten van roestvrij staal en verzinkt staal mogen niet direct met elkaar worden verbonden, hier worden draad- en overgangspersfittings uit brons/siliciumbrons aanbevolen.

Neem voor vragen over dit onderwerp ook contact op met Viega.

2.4 Gebruiksinformatie

2.4.1 Corrosie

Het persfittingsysteem moet worden beschermd tegen hoge chlorideconcentraties zowel in het medium als door invloeden van buitenaf.

Te hoge chlorideconcentraties kunnen bij roestvrijstalen systemen leiden tot corrosie.

Uitwendig contact met chloridehoudend materiaal voorkomen:

- Het isolatiemateriaal mag een massapercentage van in water oplosbare chloride-ionen van 0,05% niet overschrijden.
- De geluidsisolerende voeringen van de buisbeugels mogen geen uitloegbare chloride bevatten.
- Roestvrijstalen buizen mogen niet met chloridehoudende bouwstoffen of mortel in aanraking komen.

Indien een uitwendige corrosiebescherming noodzakelijk is, moeten de geldende richtlijnen in acht worden genomen, zie  *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6.*



Het persfittingsysteem is geschikt voor de bouw van drinkwater-installaties volgens geldende richtlijnen, met inachtneming van de materiaalkeuze volgens geldende richtlijnen, zie *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving“ op pagina 6*. Bij gebruik voor andere toepassingen en twijfel aan de juiste materiaalkeuze, neemt u contact op met Viega Technical Support.

De chlorideconcentratie in het medium mag een maximumwaarde van 250 mg/l niet overschrijden.

Deze chloride is geen desinfectiemiddel, maar een bestanddeel van zeezout en keukenzout (natriumchloride).

3 Gebruik

3.1 Transport

Bij het transport van buizen moet op het volgende worden gelet:

- Buizen niet over laadranden trekken. Het oppervlak zou beschadigd kunnen worden.
- Buizen tijdens transport beveiligen. Door het wegglijden zouden de buizen kunnen buigen.
- Beschermkappen aan de buiseinden niet beschadigen en pas direct voor de montage verwijderen. Beschadigde buiseinden mogen niet meer worden geperst.

3.2 Opslag

Bij de opslag de eisen van de geldende richtlijnen in acht nemen, zie  *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6:*

- Componenten schoon en droog bewaren.
- Componenten niet direct op de vloer opslaan.
- Het oppervlak alleen met reinigingsmiddelen voor roestvrij staal reinigen.
- Om contactcorrosie te vermijden buizen van verschillende materialen gescheiden opslaan.

3.3 Montage-informatie

3.3.1 Montageaanwijzingen

Systeemcomponenten controleren

Door transport en opslag kunnen systeemcomponenten worden beschadigd.

- Alle onderdelen controleren.
- Beschadigde componenten vervangen.
- Beschadigde componenten niet repareren.
- Vervuilde componenten mogen niet worden geïnstalleerd.

3.3.2 Equipotentiële verbinding



GEVAAR! **Gevaar door elektrische stroom**

Een elektrische schok kan leiden tot verbrandingen en ernstig tot dodelijk letsel veroorzaken.

Omdat alle buisleidingssystemen van metaal elektrisch geleiden, kan een abusievelijk contact met een netspanning geleidend voorwerp ertoe leiden dat het hele buisleidingssysteem en de aangesloten metalen componenten (bijv. radiatoren) onder spanning staan.

- Laat werkzaamheden aan het elektrische systeem uitsluitend uitvoeren door elektro-installateurs.
- Integreer leidingssystemen van metaal altijd in de potentiaalvereffening.



De installateur van de elektrische installatie is ervoor verantwoordelijk dat de equipotentiële verbinding wordt gecontroleerd resp. wordt beveiligd.

3.3.3 Toegestane vervanging van dichtingen



Belangrijke aanwijzing

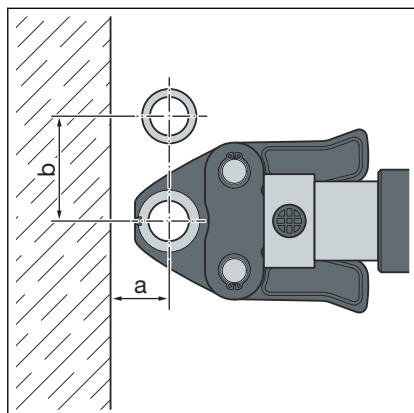
Dichtingen in persfittingen zijn met de materiaalspecifieke eigenschappen op de betreffende media resp. toepassingen van de buisleidingssystemen afgestemd en in het algemeen alleen daarvoor gecertificeerd.

In de volgende situaties is de vervanging van een dichting toegestaan:

- wanneer de dichting in de persfitting duidelijk beschadigd is en door een Viega reservedichting van hetzelfde materiaal moet worden vervangen
- wanneer een EPDM-dichting door een FKM-dichting (hogere temperatuurbestendigheid, bijv. voor industriële toepassing) moet worden vervangen

3.3.4 Benodigde ruimte en afstanden

Persen tussen buisleidingen

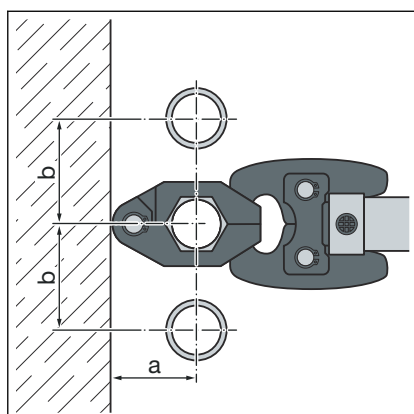


Benodigde ruimte PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6Plus

d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	20	20	20	25	25	30	45	50
b [mm]	50	50	55	60	70	85	100	115

Benodigde ruimte Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

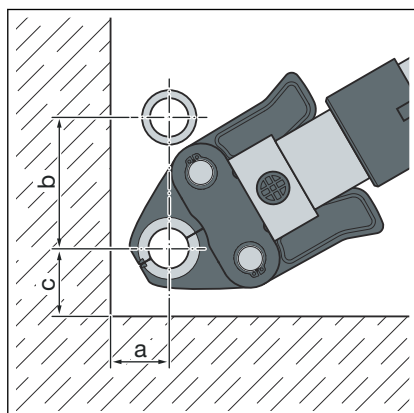
d	12	15	18	22	28	35
a [mm]	25	25	25	25	25	25
b [mm]	55	60	60	65	65	65



Benodigde ruimte persring

d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	45	50	55	60	70	75	85	90

Persen tussen buis en wand

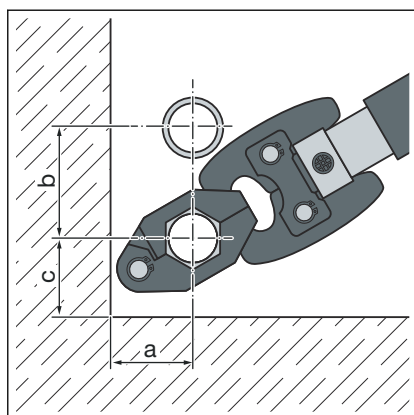


Benodigde ruimte PT1, type 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6Plus

d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	25	25	25	30	30	50	50	55
b [mm]	65	65	75	80	85	95	115	140
c [mm]	40	40	40	40	50	50	70	80

Benodigde ruimte Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

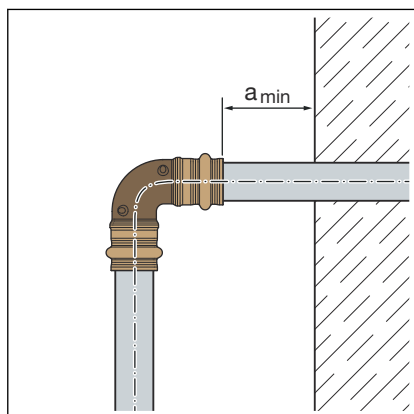
d	12	15	18	22	28	35
a [mm]	30	30	30	30	30	30
b [mm]	70	70	70	75	80	80
c [mm]	40	40	40	40	40	40



Benodigde ruimte persring

d	12	15	18	22	28	35	42	54
a [mm]	40	40	45	45	50	55	60	65
b [mm]	45	50	55	60	70	75	85	90
c [mm]	35	35	40	40	45	50	55	65

Wandafstand



Minimum afstand bij d12-54

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

Afstand tussen de persingen

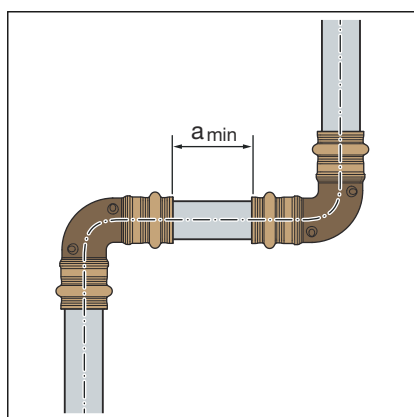


AANWIJZING!

Ondichte persverbindingen door te korte buizen!

Wanneer twee persfittingen op een buis zonder afstand tegen elkaar worden geplaatst, mag de buis niet te kort zijn. Wanneer de buis bij het persen niet tot de geplande insteekdiepte in de persfitting steekt, kan de verbinding ondicht worden.

Bij buizen met de diameter d12–28 moet de buislengte minstens overeenkomen met de totale insteekdiepte van beide persfittingen.



Minimumafstand bij persbekken d15–54

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

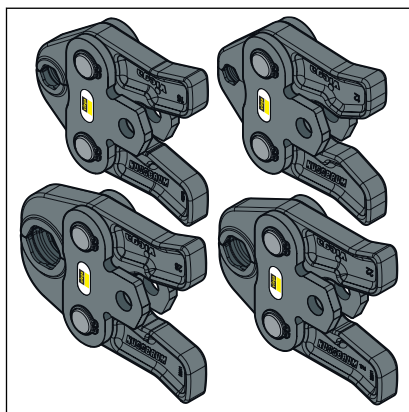
Z-maten

De Z-maten vindt u op de overeenkomstige productpagina in de online-catalogus.

3.3.5 Noodzakelijk gereedschap

Voor het vervaardigen van een persverbinding is het volgende gereedschap nodig:

- Buizensnijder of metaalzaag met fijne tanden
- Ontbramer en kleurpotlood voor het aftekenen
- Persmachine met constante perskracht
- Persbek of persring met bijbehorende scharniertrekklaauw, passend bij de buisdiameter en met geschikt profiel



Afb. 6: Persbekken



Voor het persen adviseert Viega het gebruik van Viega systeemgereedschap.

De Viega systeempersgereedschappen werden speciaal voor de verwerking van de Viega persfittingsystemen ontwikkeld en daarop afgestemd.

3.4 Montage

Instructievideo



Link naar de video:

Persfittingsysteem persen

3.4.1 Dichting vervangen



Als op het tijdstip waarop de aansluitleiding naar het toepassingsgebied van de zonnethermie gelegd wordt het collectortype (vlakke/vacuüm buiscollectoren) nog niet bekend is, adviseert Viega FKM-dichtingen in de persfittings te gebruiken. Het hoofdstuk *Hoofdstuk 2.3.4 „Dichtingen“* op pagina 14 in acht nemen.

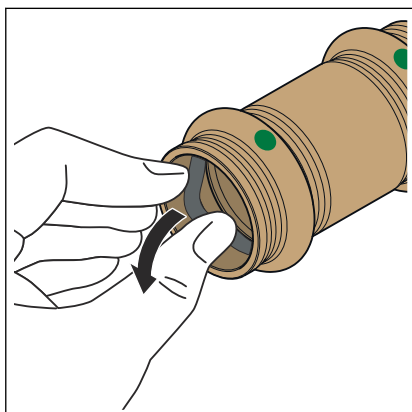
Dichting verwijderen



Gebruik geen voorwerpen met scherpe punten of randen voor het verwijderen van de dichting die de dichting of de inkeping kunnen beschadigen.

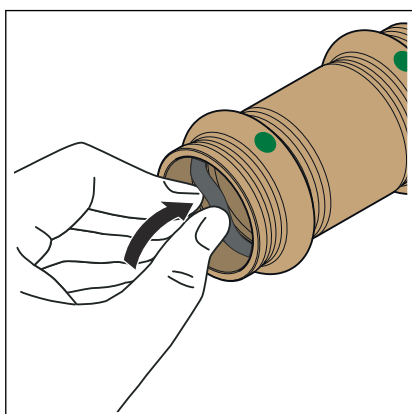


Als op het tijdstip waarop de aansluitleiding naar het toepassingsgebied van de zonnethermie gelegd wordt het collectortype (vlakke/vacuüm buiscollectoren) nog niet bekend is, adviseert Viega FKM-dichtingen in de persfittingen te gebruiken. Let op het hoofdstuk .



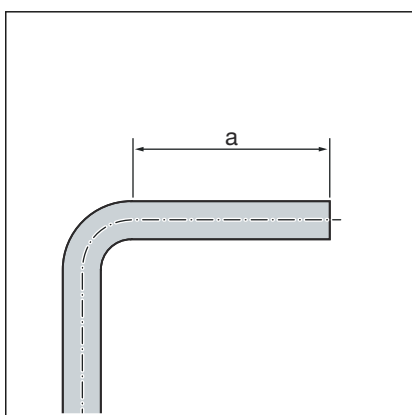
► De dichting uit de inkeping verwijderen.

Dichting plaatsen



- Een nieuwe, onbeschadigde dichting in de inkeping plaatsen.
- Controleren of de dichting zich volledig in de inkeping bevindt.

3.4.2 Buigen van buizen



Buizen met de maten d12, 15, 18, 22 en 28 kunnen koud met in de handel verkrijgbare buiginrichtingen (radius minstens $3,5 \times d$) worden gebogen.

De buiseinden (a) moeten minstens 50 mm lang zijn zodat de persfittingen er correct kunnen worden opgestoken.

3.4.3 Inkorten van buizen



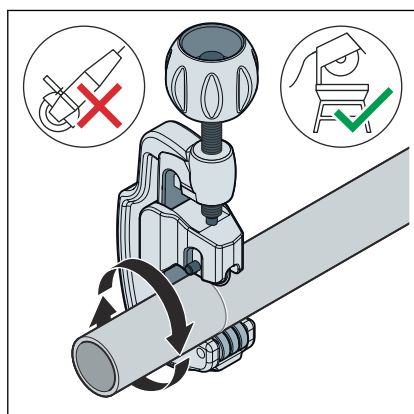
AANWIJZING! **Ondichte persverbindingen door beschadigd materiaal!**

Door beschadigde buizen of dichtingen kunnen persverbindingen ondicht worden.

Let op de volgende aanwijzingen om beschadigingen aan buizen en dichtingen te voorkomen:

- Gebruik voor het inkorten geen slijpschijven (haakse slijper) of snijbranders.
- Gebruik geen vetten en oliën (bijv. snijolie).

Voor informatie over gereedschap, zie ook [Hoofdstuk 3.3.5 „Noodzakelijk gereedschap“](#) op pagina 23.



- Snijd de buis zo haaks mogelijk af met een buizensnijder of een metaalzaag met fijne tanden om een volledige en gelijkmatige insteekdiepte van de buis te garanderen.

Daarbij groeven op het buisoppervlak voorkomen.

3.4.4 Buizen ontbramen

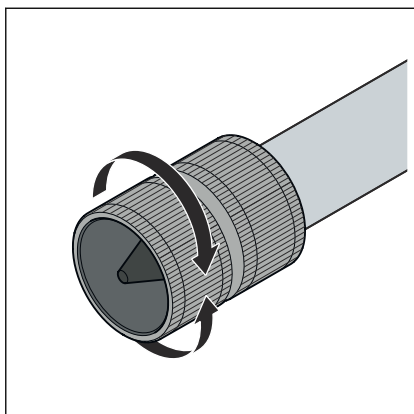
De buiseinden moeten na het inkorten aan binnen- en buitenkant zorgvuldig worden ontbraamd.

Door het ontbramen wordt vermeden dat de dichting wordt beschadigd of de persfitting bij de montage kantelt. Viega adviseert een ontbramer te gebruiken (model 2292.2).



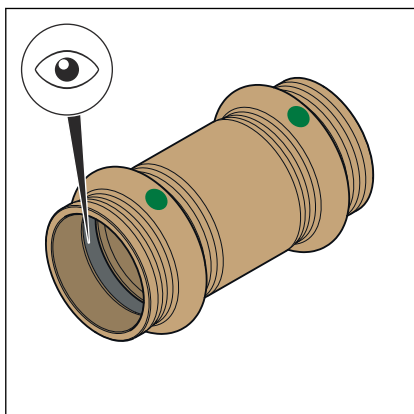
AANWIJZING! **Beschadiging door verkeerd gereedschap!**

Gebruik geen slijpschijven en dergelijk gereedschap voor het ontbramen. De buizen kunnen daardoor worden beschadigd.



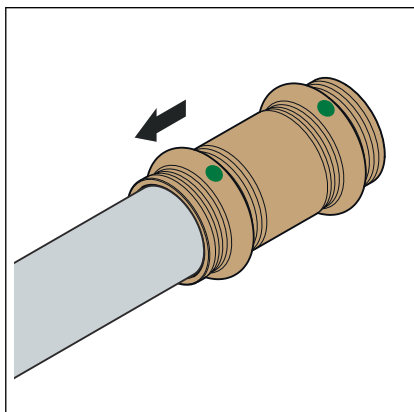
► De buis van binnen en buiten ontbramen.

3.4.5 Verbinding persen

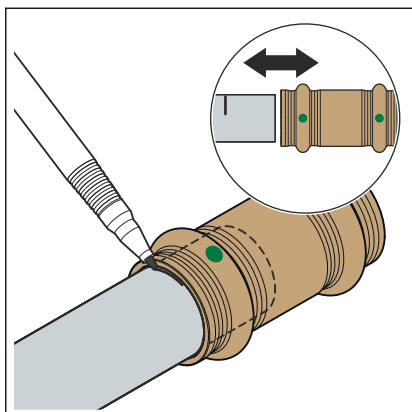


Vereisten:

- Het buiseinde is niet verbogen of beschadigd.
- De buis is ontbraamd.
- In de persfitting bevindt zich de juiste dichting.



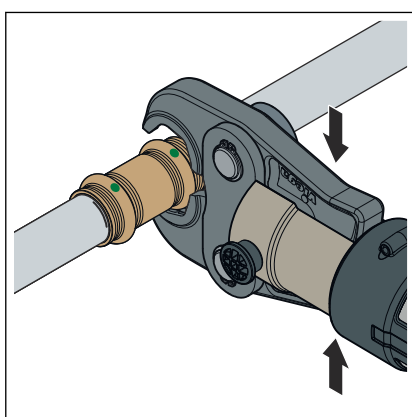
► De persfitting tot de aanslag op de buis schuiven.



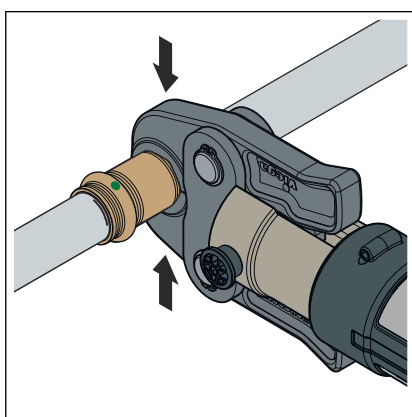
INFO! Viega adviseert de markeersjabloon model 2494 te gebruiken.

- Markeer de insteekdiepte en controleer deze door de persfitting volledig los te trekken en opnieuw erin te steken.
- De persbek in de persmachine plaatsen en de bevestigingsbout erin schuiven totdat deze vastklikt.

INFO! Neem de handleiding van het persgereedschap in acht.



- De persbek openen en in een rechte hoek op de persfitting plaatsen.
- De insteekdiepte aan de hand van de markering controleren.
- Controleren of de persbek in het midden op de inkeping van de persfitting zit.



- De persing uitvoeren.
- De persbek openen en verwijderen.
- De verbinding is geperst.

3.4.6 Afpersstop monteren

Beoogd gebruik

Viega afpersstop voor dichtheidscontroles en tijdelijke afsluiting van buisleidingsstukken mogen alleen worden gebruikt voor:

- Bewaakte dichtheidscontroles en belastingstests van buisleidingen met water tot maximaal 1,6 MPa (16 bar).
- Bewaakte dichtheidscontroles van buisleidingen met olievrije perslucht of inerte gassen (stikstof) tot maximaal 150 hPa (150 mbar) en belastingstests tot maximaal 0,3 MPa (3 bar).

De afpersstop (model 2269) mag niet in gasinstallaties worden gebruikt. Een gebruik, die van de aangegeven toepassing afwijkt, geldt als niet reglementair. Viega is niet aansprakelijk voor schade die voortvloeit uit een niet-reglementaire toepassing.



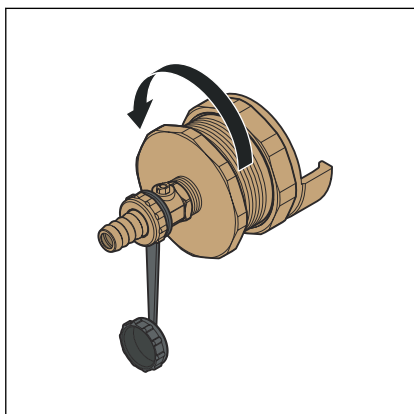
GEVAAR! Gevaar voor letsel door loslatende delen

Bij de dichtheidscontrole en belastingstest kunnen delen van de buisleidingsinstallatie loslaten.

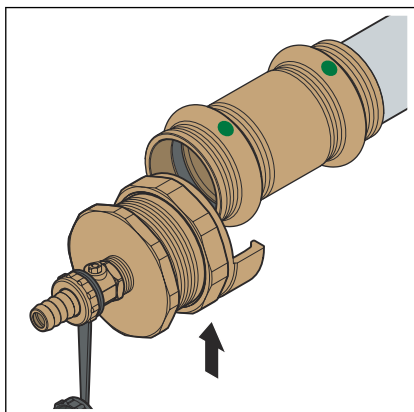
- Houd de genoemde maximale proefdruk aan.

De geldende nationale voorschriften voor dichtheidscontroles en belastingstests in acht nemen, zie [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“](#) op pagina 6.

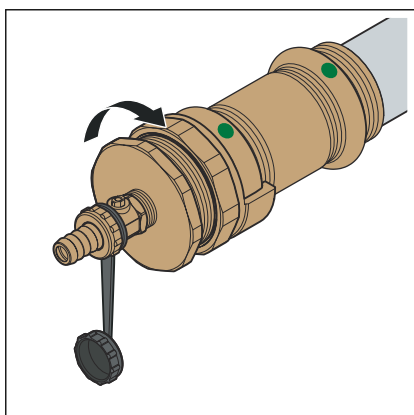
- De afpersstop openen.

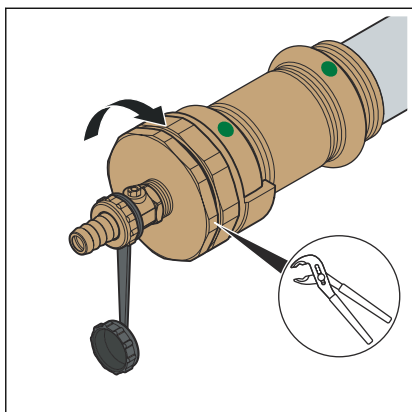


- Steek de afpersstop in de persfitting.



- De afpersstop vastschroeven en handvast vastdraaien.





- Wanneer bij het vullen van een installatie lekkage optreedt, de afpersstop met geschikt gereedschap aanhalen.

3.4.7 Flensverbindingen

In het afgebeelde persfittingsysteem zijn flensverbindingen in de maten 28 tot 54 mm mogelijk.

De montage van flensverbindingen mag alleen door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd. De kwalificatie van personeel voor de montage van flensverbindingen kan bijvoorbeeld worden uitgevoerd op basis van de geldende richtlijnen, zie [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“](#) op pagina 6.

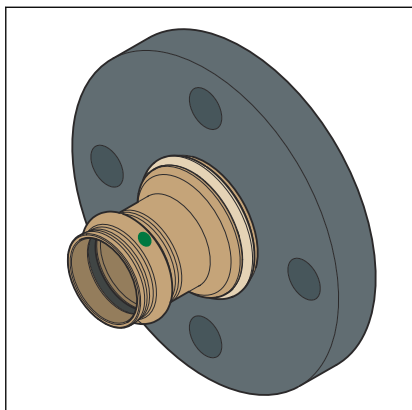
- Een overeenkomstig opleidingsonderdeel over de juiste montage van flensverbindingen in de beroepsopleiding (van het werkend/gespecialiseerd personeel) met een gekwalificeerd diploma, alsmede een succesvolle regelmatige toepassing worden als voldoende bewijs beschouwd.
- Andere werknemers zonder de vereiste technische opleiding (bijv. bedieningspersoneel) die flensverbindingen moeten installeren, moeten door middel van theoretische en praktische opleidingen technische kennis verwerven. Deze opleidingen moeten worden gedocumenteerd.

rondellen

De voordelen van het gebruik van geharde rondellen zijn:

- Gedefinieerd wrijvingsoppervlak tijdens de montage.
- Gedefinieerde ruwheid in de berekening en dus vermindering van de spreiding van het aandraaimoment, waardoor mathematisch een grotere zeskantschroefkracht kan worden bereikt.

Flenstypes



Afb. 7: Losse flens

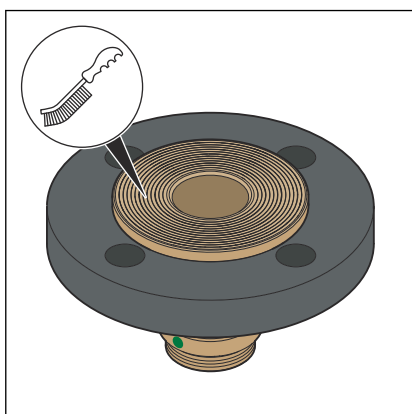
flensverbinding maken

Losse flens

- staal poedercoating
- Persverbinding van RG of siliciumbrons
- Model 2259.5: 28 tot 54 mm



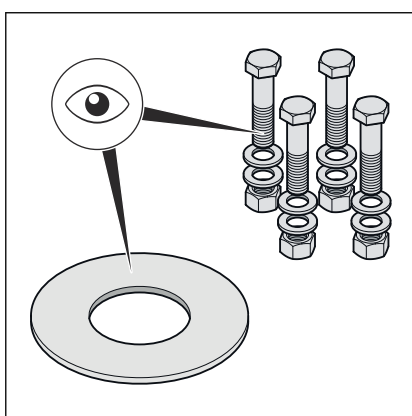
Maak altijd eerst de flensverbinding en dan de persverbinding.



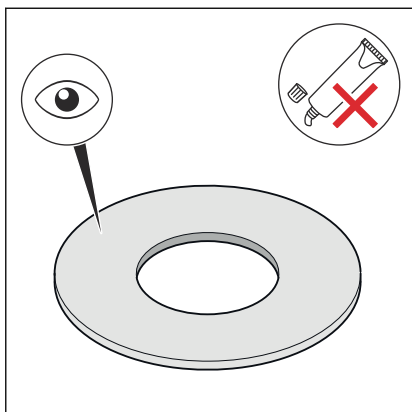
- Eventuele tijdelijke coatings op de flensafdichtingsvlakken vóór de montage verwijderen zonder resten achter te laten, met reinigingsmiddelen en een geschikte staalborstel.

AANWIJZING! Bij het vervangen van dichtingen moet u ervoor zorgen dat de oude dichting volledig van het flensafdichtingsoppervlak wordt verwijderd zonder het flensafdichtingsoppervlak te beschadigen.

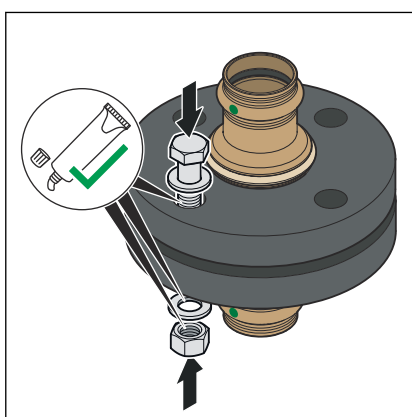
- Zorg ervoor dat de flensafdichtingsvlakken schoon, onbeschadigd en vlak zijn. In het bijzonder mogen er geen radiale beschadigingen aan het oppervlak zijn, zoals groeven of inslagsporen.



- De zeskantschroeven, moeren en rondellen moeten schoon en onbeschadigd zijn en voldoen aan de specificaties voor de minimale lengte van de zeskantschroeven en de sterkteklasse, zie **„Benoemde aandraaimomenten“ op pagina 34.**
- Vervang de bij de demontage verwijderde zeskantschroeven, moeren en rondellen door nieuwe indien deze beschadigd zijn.



- De dichting moet schoon, onbeschadigd en droog zijn. Gebruik geen lijm of montagepasta voor dichtingen.
- Gebruikte dichtingen niet opnieuw gebruiken.
- Gebruik geen dichtingen met knikken, aangezien deze een veiligheidsrisico inhouden.
- Controleer of de dichtingen vrij zijn van fouten en gebreken en voldoen aan de specificaties van de fabrikant.

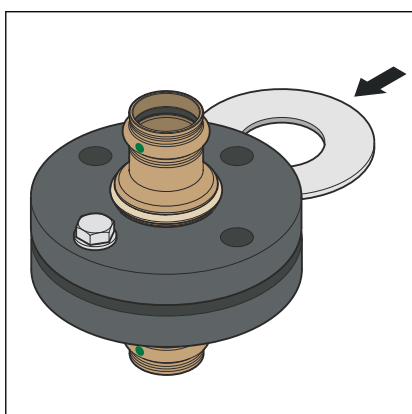


- Smeer de volgende flenselementen met geschikt smeermiddel:

- Zeskantschroefdraad
- rondel
- Moersteun

AANWIJZING! Neem de specificaties van de fabrikant over de toepassing en het temperatuurbereik van het smeermiddel in acht.

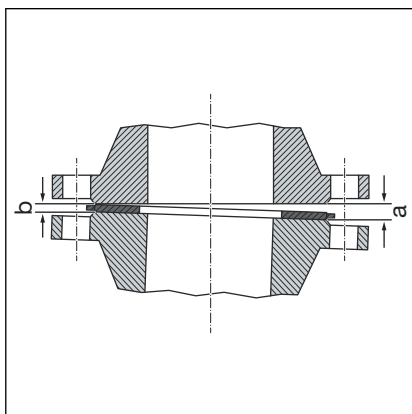
Installeer en centreer het dichtelement



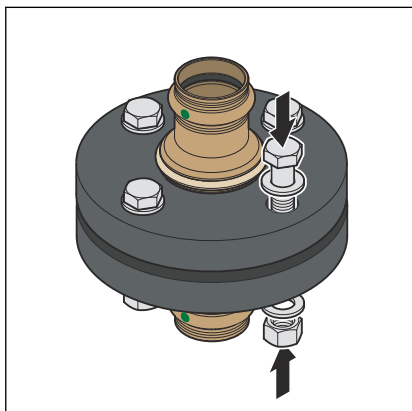
De correcte montage van flensverbindingen vereist parallel uitgelijnde flensbladen zonder middenverschuiving, die het mogelijk maken het dichtelement zonder beschadiging in de juiste positie te brengen.

- Druk de dichtingen ver genoeg uit elkaar, zodat de dichting zonder kracht en zonder beschadiging kan worden aangebracht.

De speling (niet-paralleliteit van de dichtingsvlakken) vóór het aan-draaien van de zeskantschroeven is onschadelijk indien de toelaatbare speling niet wordt overschreden.

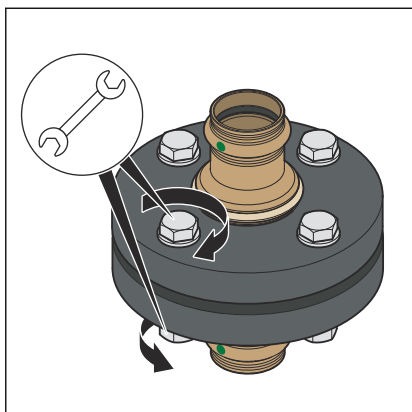


Systematiek voor het aan- draaien van zeskantschroeven



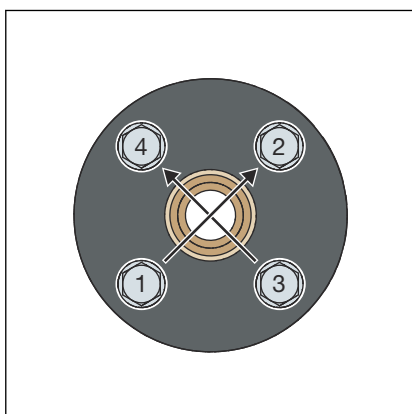
DN	Toelaatbare opening a-b [mm]
25	0,4
32–50	0,6

- Verwijder de opening van de gapende kant (a).
- In geval van twijfel de flenzen zonder afdichting proefdraaien door de zeskantschroeven aan te draaien om een evenwijdigheid en een dichtingsvlakafstand van ca. 10% van het nominale draaimoment te verkrijgen.
 - ◻ De opening is niet toelaatbaar als de flenspositie niet zonder veel kracht kan worden bereikt.
- De volgorde waarin de zeskantschroeven en moeren worden aangedraaid, heeft een aanzienlijke invloed op de krachtverdeling die op de dichting werkt (oppervlaktedruk). Verkeerd aandraaien leidt tot een grote spreiding van de voorspankrachten en kan ertoe leiden dat de vereiste minimale oppervlaktedruk wordt onderschreden totdat lekkage optreedt.
- Na het aandraaien van de moer moeten minimaal twee, maar niet meer dan vijf schroefdraden aan de uiteinden van de zeskantschroeven zichtbaar blijven.
- De zeskantschroeven met de hand vormmonteren en daarbij op het volgende letten:
 - Monteer de zeskantschroeven zodanig dat alle schroefkoppen zich aan één flenzijde bevinden.
 - Bij horizontaal geplaatste flenzen de zeskantschroeven van bovenaf inbrengen.
 - Vervang trage zeskantschroeven door soepel draaiende schroeven.



- Het gelijktijdige gebruik van verschillende aanhaalgereedschappen is mogelijk.

Aandraaivolgorde



- Draai alle zeskantschroeven kruiselings aan met 30% van het nominale aandraaimoment.
- Draai alle zeskantschroeven zoals in stap 1 beschreven aan met 60% van het nominale aandraaimoment.
- Draai alle zeskantschroeven zoals in stap 1 beschreven aan met 100% van het nominale aandraaimoment.
- Draai alle zeskantschroeven opnieuw aan tot het volledige voorgeschreven aandraaimoment. Herhaal deze procedure totdat de moeren niet meer kunnen worden gedraaid wanneer het volledige aandraaimoment wordt uitgeoefend.

Benodigde aandraaimomenten

Aandraaimomenten Sanpress-flensovergangen

Model	DN	Artikel- nummer	Draad	Aandraaimo- ment [Nm]	Lengte zeskant- schroeven [mm]	Krachtklasse
2259.5	25	479 855 ¹	M12	50	60	8.8
	32	479 879 ²	M16	125	70	
	40	479 886 ²				
	50	479 893 ²				

¹Voor gebruik met montageset artikelnummer 494056

²Voor gebruik met montageset artikelnummer 494063

flensverbinding losdraaien

Alvorens met de demontage van een bestaande flensverbinding te beginnen, moet u, indien nodig, van het verantwoordelijke bedrijf toestemming en een werkvergunning verkrijgen, waarbij u het volgende in acht moet nemen:

- De installatiesectie moet drukloos worden gemaakt en volledig worden gespoeld.
- Zet alle ingebouwde of bevestigde onderdelen die niet afzonderlijk worden vastgehouden, vast voordat u de flensverbinding losmaakt. Dit geldt ook voor bevestigingssystemen zoals veerhangers en -steunen.
- Begin met het losdraaien van zeskantschroeven of moeren aan de kant die van het lichaam is afgekeerd, draai de resterende zeskantschroeven iets los en demonteer deze pas volledig wanneer men er zeker van is dat er geen gevaar bestaat door het leidingsysteem. Als een buisleiding onder spanning staat, bestaat het risico dat de buisleiding scheurt.
- Draai de zeskantschroeven of moeren kruiselings los in ten minste twee passages.
- Sluit de open uiteinden van de strengen met blinde sluitingen.
- Transport van ontmantelde buisleidingen alleen in gesloten toestand.
- Bij het vervangen van dichtingen moet u ervoor zorgen dat de oude dichting volledig van het flensafdichtingsoppervlak wordt verwijderd zonder het flensafdichtingsoppervlak te beschadigen.



AANWIJZING! **Wees voorzichtig bij het gebruik van een haakse slijper!**

Het losdraaien van defecte zeskantschroeven en moeren met een haakse slijper produceert vonken die in het buismateriaal kunnen branden en corrosie kunnen veroorzaken.

3.4.8 Dichtheidscontrole

Vóór de ingebruikname moet de installateur een dichtheidscontrole uitvoeren.

Deze controle op de voltooide, maar nog niet afgedekte installatie uitvoeren.

De geldende richtlijnen in acht nemen, zie  *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6.*

Voer ook de dichtheidscontrole voor niet-drinkwater-installaties uit volgens de geldende richtlijnen, zie  *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6.*

Het resultaat documenteren.

3.5 Onderhoud

Neem de geldende richtlijnen voor de werking en het onderhoud van drinkwaterinstallaties in acht, zie ↗ *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgevingen“ op pagina 6.*

3.6 Verwijdering

Product en verpakking scheiden in de verschillende materiaalgroepen (bijv. papier, metalen, kunststoffen of non-ferrometalen) en volgens de nationaal geldende wetgeving afvoeren.



Viega Belgium bvba

info@viega.be

viega.be

BEnl • 2025-08 • VPN250180

