

## Gebrauchsanleitung

# Megapress Stainless 316



Pressverbinder aus Edelstahl 1.4404 (316L) für dickwandige  
Edelstahlrohre

**System**  
Megapress Stainless 316

**Baujahr (ab)**  
12/2020

**viega**

# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Über diese Gebrauchsanleitung</b>	<b>3</b>
	1.1 Zielgruppen	3
	1.2 Kennzeichnung von Hinweisen	3
<b>2</b>	<b>Produktinformation</b>	<b>4</b>
	2.1 Normen und Regelwerke	4
	2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung	5
	2.2.1 Einsatzbereiche	5
	2.2.2 Medien	6
	2.3 Produktbeschreibung	6
	2.3.1 Übersicht	6
	2.3.2 Rohre	7
	2.3.3 Pressverbinder	8
	2.3.4 Dichtelemente	9
	2.3.5 Technische Daten	10
	2.3.6 Kennzeichnung an Bauteilen	10
	2.4 Verwendungsinformationen	10
	2.4.1 Korrosion	10
<b>3</b>	<b>Handhabung</b>	<b>12</b>
	3.1 Transport	12
	3.2 Lagerung	12
	3.3 Montageinformationen	12
	3.3.1 Montagehinweise	12
	3.3.2 Potenzialausgleich	16
	3.3.3 Platzbedarf und Abstände	16
	3.3.4 Benötigtes Werkzeug	20
	3.4 Montage	21
	3.4.1 Dichtelement austauschen	21
	3.4.2 Rohre ablängen	22
	3.4.3 Rohre entgraten	22
	3.4.4 Verbindung verpressen	23
	3.4.5 Dichtheitsprüfung	26
	3.5 Entsorgung	27

# 1 Über diese Gebrauchsanleitung

Für dieses Dokument bestehen Schutzrechte, weitere Informationen erhalten Sie unter [viega.de/rechtshinweise](http://viega.de/rechtshinweise).

## 1.1 Zielgruppen

Die Informationen in dieser Anleitung richten sich an Heizungs- und Sanitärfachkräfte bzw. an unterwiesenes Fachpersonal.

Für Personen, die nicht über die o. a. Ausbildung bzw. Qualifikation verfügen, sind Montage, Installation und ggf. Wartung dieses Produkts unzulässig. Diese Einschränkung gilt nicht für mögliche Hinweise zur Bedienung.

Der Einbau von Viega Produkten muss unter Einhaltung der allgemein anerkannten Regeln der Technik und der Viega Gebrauchsanleitungen erfolgen.

## 1.2 Kennzeichnung von Hinweisen

Warn- und Hinweistexte sind vom übrigen Text abgesetzt und durch entsprechende Piktogramme besonders gekennzeichnet.



### **GEFAHR!**

Warnt vor möglichen lebensgefährlichen Verletzungen.



### **WARNUNG!**

Warnt vor möglichen schweren Verletzungen.



### **VORSICHT!**

Warnt vor möglichen Verletzungen.



### **HINWEIS!**

Warnt vor möglichen Sachschäden.



Zusätzliche Hinweise und Tipps.

## 2 Produktinformation



### Diese Gebrauchsanleitung enthält Videos

Einige Montage- und Handlungsschritte werden exemplarisch an einem anderen als dem hier beschriebenen Rohrleitungssystem gezeigt, sind aber hier in gleicher Weise gültig.

### 2.1 Normen und Regelwerke

#### Regelwerke aus Abschnitt: Einsatzbereiche

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
Kein Einsatz für Brenngase	DVGW G 260

#### Regelwerke aus Abschnitt: Medien

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
Eignung für Heizungswasser in Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlagen	VDI-Richtlinie 2035, Blatt 1 und Blatt 2

#### Regelwerke aus Abschnitt: Rohre

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
Nichtrostende Stahlrohre - Maße, Grenzabmaße und längenbezogene Masse	DIN EN ISO 1127
Nahtlose Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 5: Rohre aus nichtrostenden Stählen	DIN EN 10216-5
Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen - Technische Lieferbedingungen - Teil 7: Rohre aus nichtrostenden Stählen	DIN EN 10217-7

### Regelwerke aus Abschnitt: Dichtelemente

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
Einsatzbereich des EPDM-Dichtelements ■ Heizung	DIN EN 12828

### Regelwerke aus Abschnitt: Lagerung

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
Anforderungen für die Lagerung der Materialien	DIN EN 806-4, Kapitel 4.2

### Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung

Geltungsbereich / Hinweis	In Deutschland geltendes Regelwerk
Prüfung an der fertiggestellten, jedoch noch nicht verdeckten Anlage	DIN EN 806-4
Dichtheitsprüfung für Wasser-Installationen	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Anforderungen an Füll- und Ergänzungswasser	VDI 2035


## 2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung



Stimmen Sie die Nutzung des Systems für andere als die beschriebenen Einsatzbereiche und Medien mit Viega ab.

### 2.2.1 Einsatzbereiche

Das System ist für den Einsatz in Industrie-, Heizungs- und Kühlanlagen bestimmt und ist ein Ersatz für Schweiß-, Gewinde- und Rollnutverbindungen bei Neuinstallationen und Reparaturen. Das System ist nicht für die Verwendung in Trinkwasserinstallationen zugelassen (ohne DVGW-Prüfzeichen).

Das Rohrleitungssystem nicht für Brenngase einsetzen, siehe  „Regelwerke aus Abschnitt: Einsatzbereiche“ auf Seite 4.

Der Einsatz ist u. a. in folgenden Bereichen möglich:

- Industrieanlagen
- Heiz- und Kühlkreisläufe
- Druckluftanlagen
- Regenwasser
- Landwirtschaft
- Anlagen für technische Gase (auf Anfrage)

## 2.2.2 Medien

Das System ist u. a. für folgende Medien geeignet:

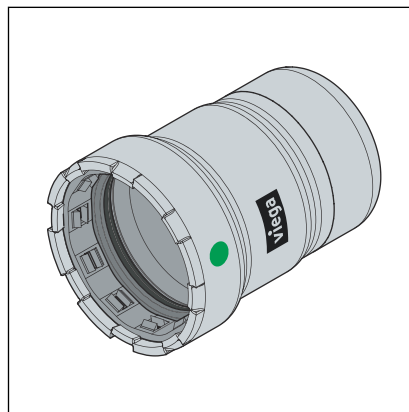
Geltende Richtlinien siehe ↗ „Regelwerke aus Abschnitt: Medien“ auf Seite 4.

- Heizungswasser für geschlossene Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlagen
- Druckluft gemäß der Spezifikation der verwendeten Dichtelemente
- Frostschutzmittel, Kühltölen bis zu einer Konzentration von 50 %
- technische Gase (auf Anfrage)

## 2.3 Produktbeschreibung

### 2.3.1 Übersicht

Das Rohrleitungssystem besteht aus Pressverbindern für dickwandige Edelstahlrohre und den dazu passenden Presswerkzeugen.



**Abb. 1: Megapress Stainless 316-Pressverbinder**

Die Systemkomponenten sind in folgenden Dimensionen verfügbar:  
 $D\frac{1}{2}$  (DN15),  $D\frac{3}{4}$  (DN20), D1 (DN25),  $D1\frac{1}{4}$  (DN32),  $D1\frac{1}{2}$  (DN40),  
 D2 (DN50).

## 2.3.2 Rohre

Megapress Stainless 316-Pressverbinder dürfen mit nahtlosen (S) oder längsnahtgeschweißten (W) Rohren aus folgenden nichtrostenden Stählen verwendet werden:

- 1.4541
- 1.4550
- 1.4571

Die Rohre müssen den geltenden Richtlinien entsprechen, siehe  „Regelwerke aus Abschnitt: Rohre“ auf Seite 4



Wenn sich eine Beschichtung auf dem Rohr befindet, darf der in den Tabellen genannte maximale Außendurchmesser nicht überschritten werden.

### Rohrübersicht

Gewindegröße [Zoll]	Nennweite [DN]	Nennaußendurchmesser [mm]	Min. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm]	Max. Außendurchmesser inkl. Beschichtung [mm]	Min. Wandstärke [mm]	Max. Wandstärke [mm]
1/2	15	21,3	20,8	21,8	1,6	4,0
3/4	20	26,9	26,4	27,4	1,6	4,0
1	25	33,7	33,2	34,2	1,6	4,5
1 1/4	32	42,4	41,9	42,9	1,6	5,0
1 1/2	40	48,3	47,8	48,8	1,6	5,0
2	50	60,3	59,7	60,9	1,6	5,6

### Rohrleitungsführung und Befestigung

Zur Befestigung der Rohre nur Rohrschellen mit chloridfreien Schallschutzeinlagen verwenden.

Die allgemeinen Regeln der Befestigungstechnik beachten:

- Befestigte Rohrleitungen nicht als Halterung für andere Rohrleitungen und Bauteile verwenden.
- Keine Rohrhaken verwenden.
- Ausdehnungsrichtung beachten: Fix- und Gleitpunkte planen.

#### Abstand zwischen den Rohrschellen

Ø außen [mm]	Nennweite [Zoll]	Befestigungsabstand der Rohrschellen [m]
21,3	1/2	2,75
26,9	3/4	3,00

Ø außen [mm]	Nennweite [Zoll]	Befestigungsabstand der Rohrschellen [m]
33,7	1	3,50
42,4	1¼	3,75
48,3	1½	4,25
60,3	2	4,75

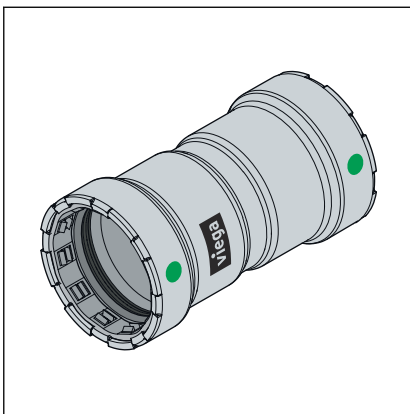
### Längenausdehnung

Rohrleitungen dehnen sich bei Erwärmung aus. Die Wärmeausdehnung ist materialabhängig. Längenänderungen führen zu Spannungen innerhalb der Installation. Diese Spannungen müssen durch geeignete Maßnahmen ausgeglichen werden.

Bewährt haben sich:

- Fix- und Gleitpunkte
- Dehnungsausgleichsstrecken (Biegeschenkel)
- Kompensatoren

### 2.3.3 Pressverbinder



**Abb. 2: Megapress Stainless 316-Pressverbinder zur verbesserten Visualisierung (kein Bestandteil des Systems)**

Pressverbinder werden in einer Vielzahl von Bauformen angeboten. Eine Übersicht der zum System passenden Pressverbinder finden Sie im Katalog.



Das Megapress Stainless 316-System beinhaltet ausschließlich Verschlusskappen (Modell 6256).

Im folgenden dargestellte Verbinder dienen einer verbesserten Visualisierung, sie sind aber kein Bestandteil des Systems!

Die Megapress Stainless 316-Pressverbinder bestehen aus Edelstahl 1.4404 (316L). In der Sicke des Pressverbinders befinden sich ein Schneidring, ein Trennring und ein Runddichtelement. Beim Verpressen schneidet sich der Schneidring in das Rohr ein und sorgt so für eine kraftschlüssige Verbindung.

Bei der Installation und später beim Verpressen schützt der Trennring das Dichtelement vor Beschädigungen durch den Schneidring.

### SC-Contur

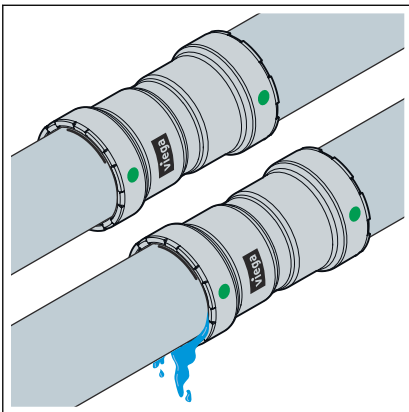


Abb. 3: SC-Contur

Viega Pressverbinder verfügen über die SC-Contur. Die SC-Contur ist eine vom DVGW zertifizierte Sicherheitstechnik und sorgt dafür, dass der Pressverbinder im unverpressten Zustand undicht ist. So fallen versehentlich nicht verpresste Verbindungen bei der Dichtheitsprüfung auf.

Viega gewährleistet, dass versehentlich nicht verpresste Verbindungen bei der Dichtheitsprüfung sichtbar werden:

- bei der nassen Dichtheitsprüfung im Druckbereich von 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- bei der trockenen Dichtheitsprüfung im Druckbereich von 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

### 2.3.4 Dichtelemente

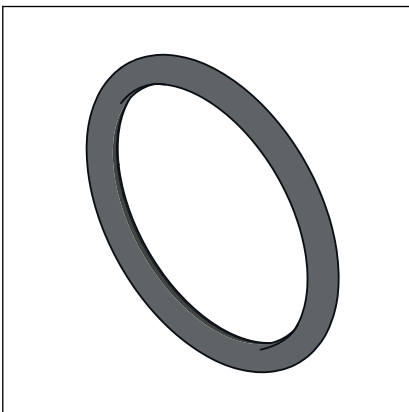


Abb. 4: EPDM-Runddichtelement

Megapress Stainless 316-Pressverbinder sind werkseitig mit EPDM-Runddichtelementen ausgestattet.

#### Einsatzbereich des EPDM-Runddichtelements

Einsatzbereich	Heizung	Solaranlagen	Druckluft	Technische Gase
Anwendung	Pumpen-Warmwasser-Heizungsanlage	Solarkreislauf	alle Rohrleitungsabschnitte	alle Rohrleitungsabschnitte
Betriebstemperatur [T <sub>max</sub> ]	105 °C	1)	60 °C	—
Betriebsdruck [P <sub>max</sub> ]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Bemerkungen	nach geltenden Richtlinien <sup>2)</sup> T <sub>max</sub> : 105 °C	für Flachkollektoren	Ölgehalt < 25 mg/m <sup>3</sup>	1)

<sup>1)</sup> Abstimmung mit dem Viega Service Center erforderlich.

<sup>2)</sup> siehe, ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Dichtelemente“ auf Seite 5

## 2.3.5 Technische Daten

Für die Installation des Systems folgende Betriebsbedingungen beachten:

Betriebstemperatur [ $T_{\max}$ ]	110 °C
Betriebsdruck [ $P_{\max}$ ]	1,6 MPa (16 bar)

## 2.3.6 Kennzeichnung an Bauteilen

### Kennzeichnungen an Pressanschlüssen

Die Pressanschlüsse sind mit einem farbigen Punkt markiert. Der Punkt kennzeichnet die SC-Contur, an der bei einer versehentlich nicht verpressten Verbindung das Prüfmedium austritt.

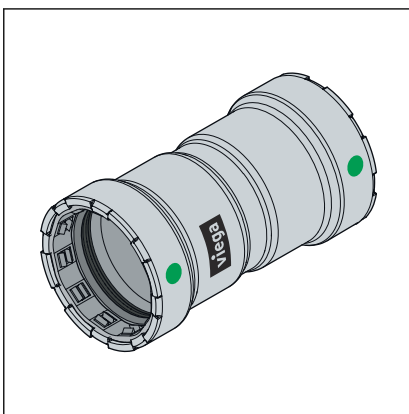


Abb. 5: Grüner Punkt und Aufdruck "Viega"

Die Pressverbinder sind folgendermaßen gekennzeichnet:

- Grüner Punkt auf jedem Pressanschluss
- Viega
- EPDM für das werksseitig montierte EPDM-Dichtelement
- 316L
- Dimension
- Charge
- VdTÜV KOMP 015 (Artikel ab Produktionsjahr 2022)

## 2.4 Verwendungsinformationen

### 2.4.1 Korrosion

Das Pressverbindersystem vor zu hohen Chlorid-Konzentrationen sowohl im Medium als auch durch Außeneinwirkungen schützen.

Zu hohe Chlorid-Konzentrationen können bei Edelstahlsystemen zu Korrosion führen.

Außenkontakt mit chloridhaltigen Materialien vermeiden:

- Dämmmaterialien dürfen einen Masseanteil an wasserlöslichen Chlorid-Ionen von 0,05 % nicht überschreiten.
- Schallschutzeinlagen der Rohrschellen dürfen keine auslaugbaren Chloride enthalten.
- Edelstahlrohre dürfen nicht mit chloridhaltigen Baustoffen oder Mörtel in Kontakt kommen.

Wenn ein äußerer Korrosionsschutz erforderlich ist, die geltenden Richtlinien beachten.



Bei Zweifel über die richtige Werkstoffauswahl wenden Sie sich an das Viega Service Center.

Die Chlorid-Konzentration im Medium darf einen Maximalwert von 250 mg/l nicht überschreiten.

Bei diesem Chlorid handelt es sich nicht um ein Desinfektionsmittel, sondern um einen Bestandteil des Meer- und Kochsalzes (Natriumchlorid).

Rohre und Pressverbinder müssen entsprechend den a. a. R. d. T. gedämmt werden.

Beachten Sie die Herstellerinformationen.

## 3 Handhabung

### 3.1 Transport

Beim Transport von Rohren Folgendes beachten:

- Rohre nicht über Ladekanten ziehen. Die Oberfläche könnte beschädigt werden.
- Rohre beim Transport sichern. Durch Verrutschen könnten die Rohre verbiegen.
- Schutzkappen an Rohrenden nicht beschädigen und erst unmittelbar vor der Montage entfernen. Beschädigte Rohrenden dürfen nicht mehr verpresst werden.



Beachten Sie ergänzend die Angaben des Rohrherstellers.

### 3.2 Lagerung

Bei der Lagerung die Anforderungen der geltenden Richtlinien beachten, siehe ↗ „Regelwerke aus Abschnitt: Lagerung“ auf Seite 5:

- Komponenten sauber und trocken lagern.
- Komponenten nicht direkt auf dem Boden lagern.
- Mindestens drei Auflagepunkte für die Lagerung von Rohren schaffen.
- Unterschiedliche Rohrgrößen möglichst getrennt lagern.  
Wenn keine getrennte Lagerung möglich ist, kleine Größen auf großen Größen lagern.
- Rohre unterschiedlicher Materialien getrennt lagern, um Kontaktkorrosion zu vermeiden.



Beachten Sie ergänzend die Angaben des Rohrherstellers.

### 3.3 Montageinformationen

#### 3.3.1 Montagehinweise

Durch Transport und Lagerung können Systemkomponenten ggf. beschädigt worden sein.

- Nur unversehrte Originalteile verwenden.
- Beschädigte Teile austauschen- nicht reparieren.

- Das Produkt trocken und sauber lagern.
- Installationsrohre auf geeignete Oberflächenbeschaffenheit und Außendurchmesser min. / max. prüfen.
- Auf eingetragter Rohr Kennzeichnung darf nicht gepresst werden.
- Rohr und Pressverbinder müssen nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik gedämmt werden.

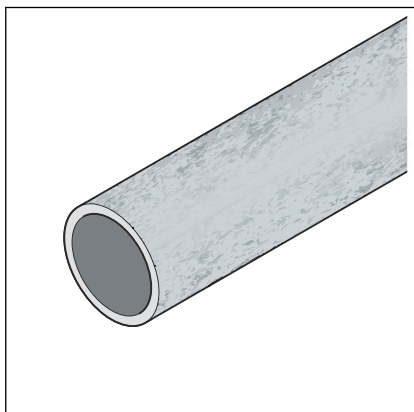
## Vorbereitung der Rohre

Um Pressverbindungen herzustellen, eignen sich ohne weitere Behandlung folgende Rohroberflächen, wenn sie frei von Verschmutzungen, glatt, fest, eben und unbeschädigt sind:

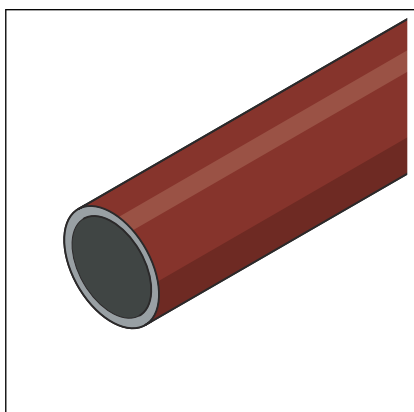


### HINWEIS!

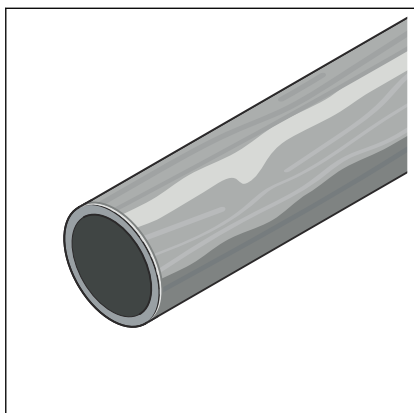
Die Qualität der Rohroberfläche immer am vollständigen Rohrumfang prüfen. Bei fest installierten Bestandsrohren empfiehlt Viega beispielsweise den Einsatz eines Spiegels um die Oberflächenqualität am vollständigen Rohrumfang prüfen zu können.



Unbeschichtete Rohre



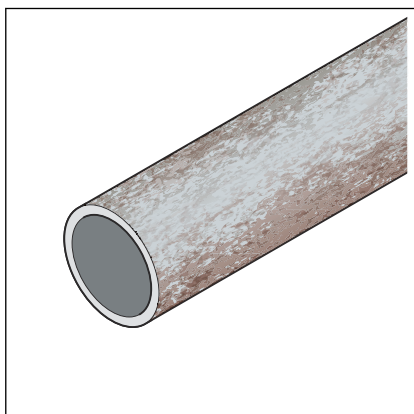
Industriell lackierte oder pulverbeschichtete Rohre (maximaler Außendurchmesser gemäß  $\varnothing$  „Rohrübersicht“ auf Seite 7)



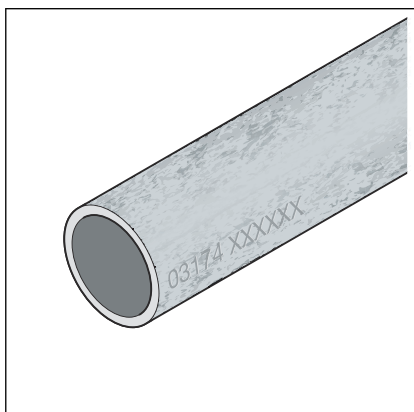
Rohroberflächen müssen im Bereich der Pressverbindung bearbeitet werden, wenn sie folgende Eigenschaften aufweisen:

Ungleichmäßig manuell aufgetragene Lackschichten

Überschreitung des maximalen Außendurchmessers durch aufgetragene Beschichtung, siehe ↗ Kapitel 2.3.2 „Rohre“ auf Seite 7.



Erhebungen, Beschädigungen, Riefen, Korrosion oder lose Anhaftungen



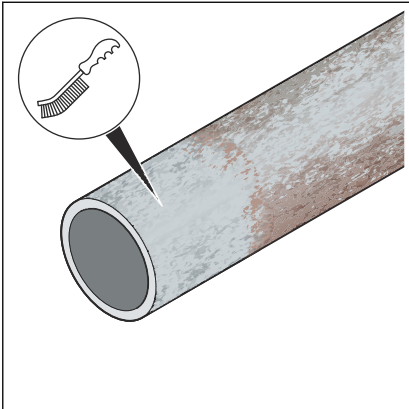
**HINWEIS!**  
**Undichte Pressverbindung**

Verpressungen auf der eingepägten Rohrkenzeichnung können zu Undichtigkeiten führen.

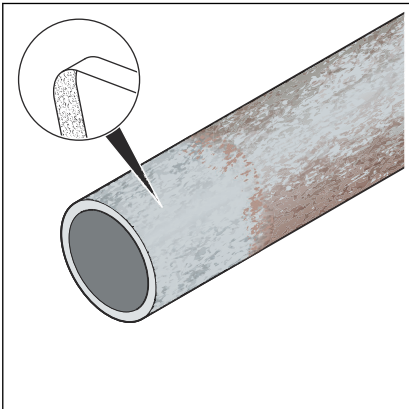
- Verpressen Sie nicht auf der eingepägten Rohrkenzeichnung.

Geeignete Werkzeuge für die Bearbeitung sind z. B.:

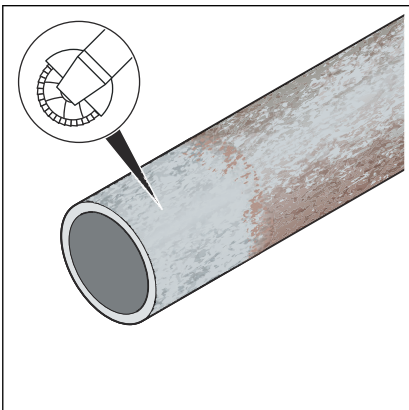
► Drahtbürste



► Reinigungsvlies oder Schleifpapier (Körnung > 80)



► Trennschleifer mit Fächerscheibe

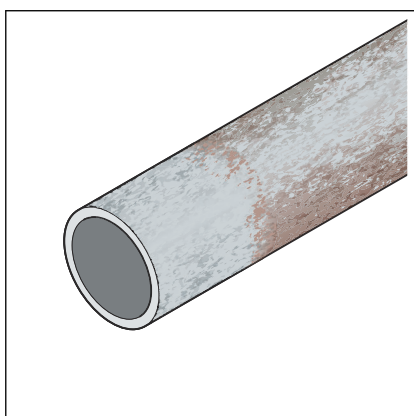


Nach der Behandlung sollte die Qualität der Rohroberfläche dem folgenden Bild entsprechen:



#### HINWEIS!

Die Qualität der Rohroberfläche immer am vollständigen Rohrumfang prüfen. Bei fest installierten Bestandsrohren empfiehlt Viega beispielsweise den Einsatz eines Spiegels um die Oberflächenqualität am vollständigen Rohrumfang prüfen zu können.



Der minimale Außendurchmesser des Installationsrohrs darf nicht unterschritten werden, siehe [Kapitel 2.3.2 „Rohre“ auf Seite 7](#).

In Anlagen, bei denen ein vollständiger Korrosionsschutz erforderlich ist, die noch nach der Verpressung freiliegenden, zuvor bearbeiteten Rohroberflächen nachträglich mit geeignetem Korrosionsschutz versehen.

### 3.3.2 Potenzialausgleich



#### GEFAHR!

##### Gefahr durch elektrischen Strom

Ein Stromschlag kann zu Verbrennungen und schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

Da alle Rohrleitungssysteme aus Metall elektrisch leitend sind, kann ein versehentlicher Kontakt mit einem Netzspannung führenden Teil dazu führen, dass das ganze Rohrleitungssystem und angeschlossene metallische Komponenten (z. B. Heizkörper) unter Spannung stehen.

- Lassen Sie Arbeiten an der Elektrik nur durch Elektro-Fachhandwerker durchführen.
- Binden Sie Rohrleitungssysteme aus Metall immer in den Potenzialausgleich mit ein.

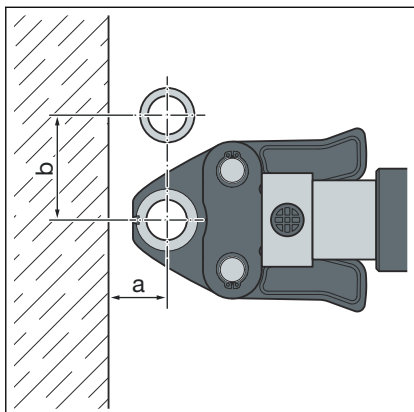


Der Errichter der elektrischen Anlage ist dafür verantwortlich, dass der Potenzialausgleich überprüft bzw. sichergestellt wird.

### 3.3.3 Platzbedarf und Abstände

Der Mindestabstand zu Schweißnähten und Biegestellen muss  $3 \times D$ , jedoch mindestens 100 mm betragen.

**Pressen zwischen Rohrleitungen**

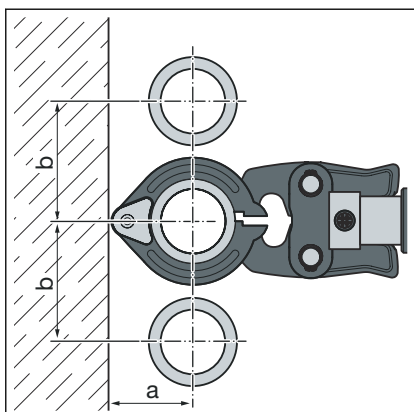


**Platzbedarf Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B, 6 Plus**

D	½	¾	1
a [mm]	30	35	45
b [mm]	70	80	95

**Platzbedarf Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus**

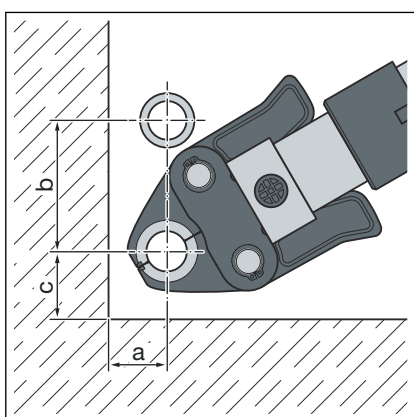
D	½	¾
a [mm]	30	35
b [mm]	70	80



**Platzbedarf Pressringe D¾-2**

D	¾	½	¾	1	1¼	1½	2
a [mm]	60	60	75	75	95	105	105
b [mm]	75	75	85	100	125	135	140

**Pressen zwischen Rohr und Wand**

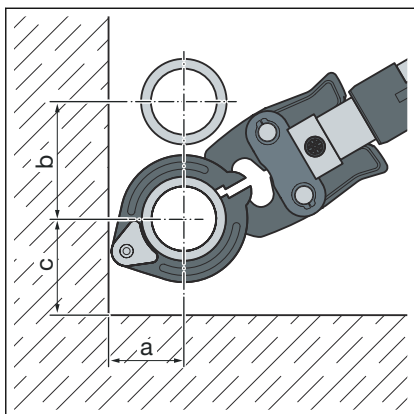


**Platzbedarf PT1, Typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B**

D	½	¾	1
a [mm]	35	40	50
b [mm]	80	90	105
c [mm]	50	55	65

**Platzbedarf Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus**

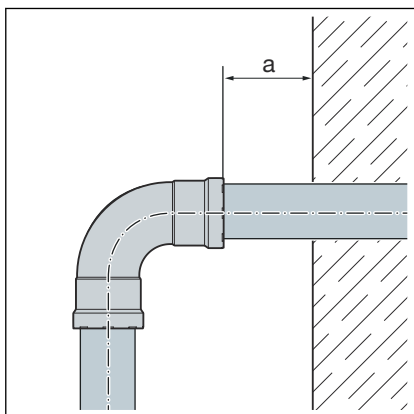
D	½	¾
a [mm]	60	65
b [mm]	75	85
c [mm]	80	80



**Platzbedarf Pressringe D $\frac{3}{8}$ -2**

D	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{2}$	2
a [mm]	60	60	75	75	95	105	105
b [mm]	75	75	85	100	125	135	140
c [mm]	80	80	80	80	80	80	80

**Wandabstand**



**Mindestabstand bei Pressbacken D $\frac{1}{2}$ -1**

Pressmaschine	a <sub>min</sub> [mm]
Typ 2 (PT2)	50
Typ PT3-EH	
Typ PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 Plus	
Picco / Pressgun Picco	50
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

**Mindestabstand bei Pressringen D $\frac{3}{8}$ -2**

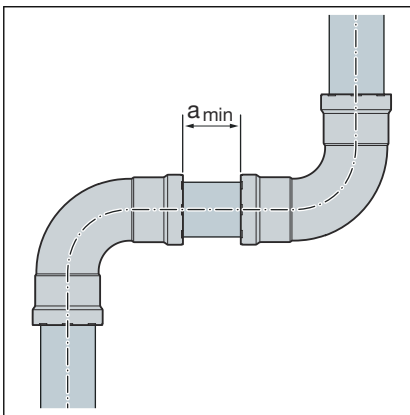
Pressmaschine	a <sub>min</sub> [mm]
Typ 2 (PT2)	20
Typ PT3-EH	
Typ PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Pressgun 6 / 6 B / 6 Plus	
Picco / Pressgun Picco	20
Pressgun Picco 6 / Pressgun Picco 6 Plus	

## Abstand zwischen den Verpressungen



### HINWEIS! Undichte Pressverbindungen durch zu kurze Röhre!

Wenn zwei Pressverbinder auf einem Rohr ohne Abstand aneinander gesetzt werden sollen, darf das Rohr nicht zu kurz sein. Wenn das Rohr beim Verpressen nicht bis zur vorgesehenen Einstecktiefe im Pressverbinder steckt, kann die Verbindung undicht werden.



#### Mindestabstand bei Pressbacken D $\frac{3}{8}$ -1

D [Zoll]	a <sub>min</sub> [mm]
1/2	5
3/4	
1	

#### Mindestabstand bei Pressringen D $\frac{3}{8}$ -2

D [Zoll]	a <sub>min</sub> [mm]
3/8	15
1/2	
3/4	
1	
1 1/4	
1 1/2	
2	

## Z-Maße

Die Z-Maße finden Sie auf der entsprechenden Produktseite im Online-Katalog.

### 3.3.4 Benötigtes Werkzeug



#### HINWEIS!

Megapress Stainless 316-Pressverbinder dürfen nur mit Megapress-Pressringen und Pressbacken verpresst werden. Pressringe und Pressbacken der metallenen Viega Pressverbindersysteme Profipress, Sanpress, Sanpress Inox und Prestabo dürfen nicht verwendet werden.

#### Kombinationsmöglichkeiten Pressmaschinen und Pressbacken

Presskraft	Pressmaschinen	Pressbacken	Pressringe	Set
32 kN	Typ 2 (PT2) PT3 EH / AH Pressgun 4E/ 4B Pressgun 5 Pressgun 6 / 6 Plus	DN10 bis DN25 Modell 4299.9	DN10 bis DN20 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke Z1 Modell 2296.2	Pressbacken DN15 bis DN25, Modell 2202.31 <sup>1)</sup>  Pressringe DN10 bis DN20, Modell 2202.41 <sup>2)</sup>
	Typ 2 (PT2) PT3 EH Pressgun 4E / 4B Pressgun 5 Pressgun 6 Plus	—	DN25 bis DN50 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke Z2 Modell 2296.2	Pressringe DN25 bis DN50, Gelenkzugbacke Z2 Modell 2202.42
24 kN	Picco Pressgun Picco Pressgun Picco 6 / 6 Plus	DN10 bis DN20 Modell 4284.9	DN65 bis DN100 Modell 4296.1XL, mit Pressgun-Press Booster Modell 4296.4XL	Pressring DN65 und Pressgun-Press Booster Modell 4296.2XL
			DN10 bis DN20 Modell 4296.1, mit Gelenkzugbacke P1 Modell 2496.1	Pressringe DN80 und DN100 Modell 4296.5XL
				Pressringe DN10 bis DN20 Modell 2202.41 <sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> Pressbacke DN10 ist nicht im Set enthalten und muss separat bestellt werden. (Platzhalter vorhanden)

<sup>2)</sup> Gelenkzugbacke Z1 (Modell 2296.2) bzw. P1 (Modell 2496.1) ist nicht im Set enthalten und muss separat bestellt werden. (Platzhalter vorhanden)

Für die Herstellung einer Pressverbindung werden folgende Werkzeuge benötigt:

- Rohrabsteiner oder feinzahnige Metallsäge oder Kappsäge mit langsamer Schneidgeschwindigkeit
- Entgrater oder Halbrundfeile und Farbstift zum Anzeichnen
- Pressmaschine mit konstanter Presskraft
- Pressbacke (D<sub>1/2</sub>-1) oder Pressring (D<sub>1/2</sub>- 2) mit dazugehöriger Gelenkzugbacke, passend für den Rohrdurchmesser und mit geeignetem Profil

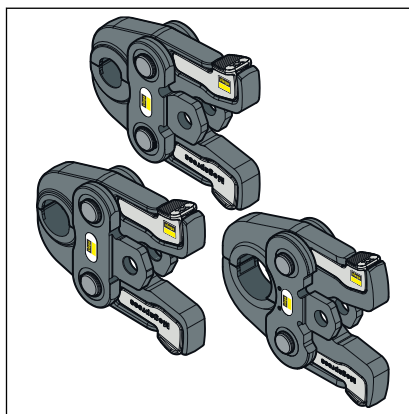


Abb. 6: Megapress-Pressbacken

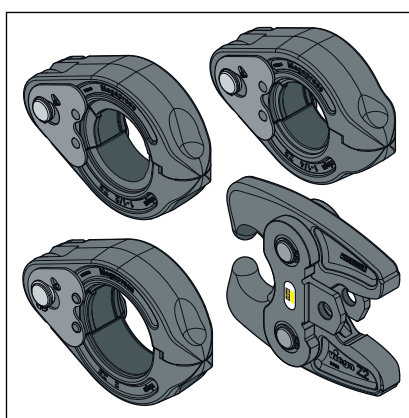


Abb. 7: Megapress-Pressringe mit Gelenkzugbacke



### Zur Verpressung empfiehlt Viega die Verwendung von Viega Systemwerkzeugen.

Die Viega Systempresswerkzeuge wurden speziell für die Verarbeitung der Viega Pressverbindersysteme entwickelt und darauf abgestimmt.

## 3.4 Montage

### 3.4.1 Dichtelement austauschen

#### Nicht zulässiger Austausch von Dichtelementen



### Wichtiger Hinweis

Dichtelemente in Pressverbindern sind mit ihren werkstoff-spezifischen Eigenschaften auf die jeweiligen Medien bzw. Einsatzbereiche der Rohrleitungssysteme abgestimmt und im Regelfall nur dafür zertifiziert.

Der Austausch eines Dichtelements von Megapress Stainless 316-Pressverbindern ist nicht zulässig.

Wenn das Runddichtelement im Pressverbinder offensichtlich beschädigt ist, muss es gegen ein werkstoffgleiches Viega Ersatz-Runddichtelement ausgetauscht werden. In diesem Fall das Viega Service Center kontaktieren.

### 3.4.2 Rohre ablängen



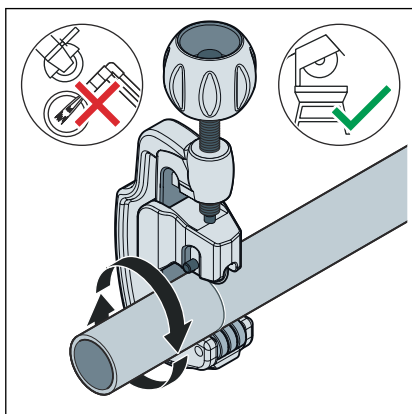
#### **HINWEIS!** **Undichte Pressverbindungen durch beschädigtes Material!**

Durch beschädigte Rohre oder Dichtelemente können Pressverbindungen undicht werden.

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Beschädigungen an Rohren und Dichtelementen zu vermeiden:

- Verwenden Sie zum Ablängen keine Schneidbrenner.
- Verwenden Sie keine Fette und Öle (wie z. B. Schneidöl).

Für Informationen zu Werkzeugen siehe auch ↪ Kapitel 3.3.4 „Benötigtes Werkzeug“ auf Seite 20.



- Das Rohr mit einem Rohrabschneider oder einer feinzahnigen Metallsäge möglichst rechtwinklig durchtrennen, um eine vollständige und gleichmäßige Rohreinstecktiefe sicherzustellen.

Keinen Schneidbrenner oder Trennschleifer verwenden.

Riefen auf der Rohroberfläche vermeiden.

### 3.4.3 Rohre entgraten

Die Rohrenden müssen nach dem Kürzen innen und außen sorgfältig entgratet werden.

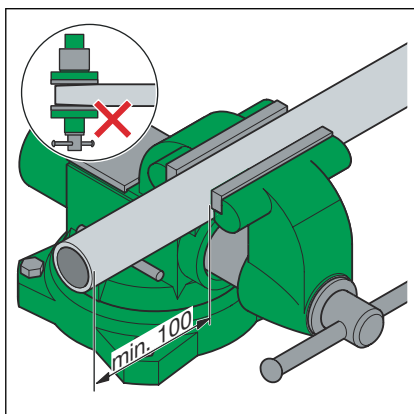
Durch das Entgraten wird vermieden, dass das Dichtelement beschädigt wird oder der Pressverbinder bei der Montage verkantet. Viega empfiehlt, einen Entgrater zu verwenden.

- $d \leq D1\frac{1}{2}$  (DN40) (Modell 2292.2)
- $D2\frac{1}{2}$ , 3 (Modell 2292.4XL)
- D4 (Halbrundfeile)



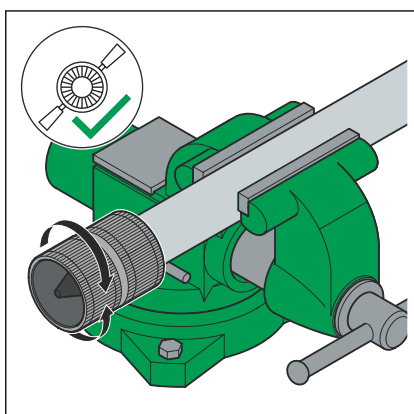
**HINWEIS!**  
**Beschädigung durch falsches Werkzeug!**

Benutzen Sie zum Entgraten keine Schleifscheiben oder ähnliches Werkzeug. Die Rohre können dadurch beschädigt werden.



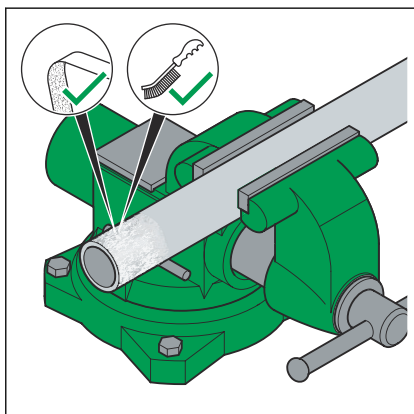
- Das Rohr in den Schraubstock einspannen.
- Beim Einspannen mindestens 100 mm Abstand (a) zum Rohrende einhalten.

Die Rohrenden dürfen nicht verbogen oder beschädigt werden.

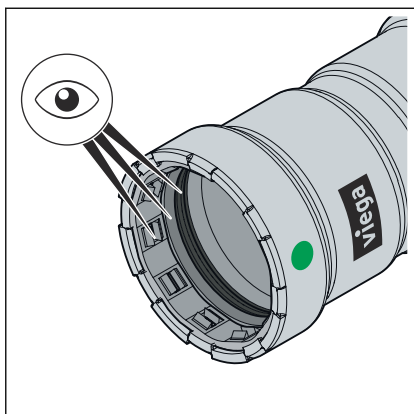


- Das Rohr innen und außen entgraten.

**3.4.4 Verbindung verpressen**

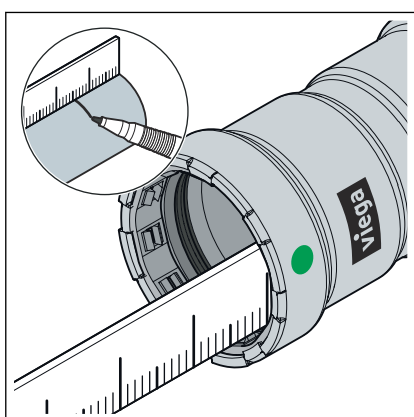


- Mit Drahtbürste, Reinigungsvlies oder Schleifpapier lose Schmutz- und Rostpartikel im Pressbereich entfernen.



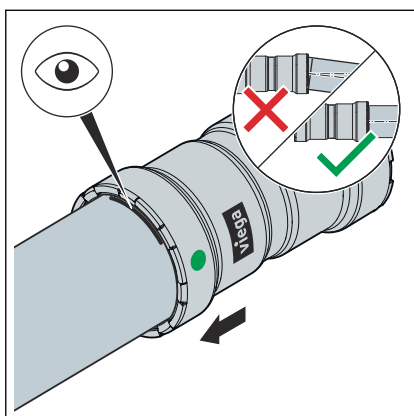
**Voraussetzungen:**

- Das Rohrende ist nicht verbogen oder beschädigt.
- Das Rohr ist entgratet.
- Im Pressverbinder befindet sich das richtige Dichtelement.  
EPDM = schwarz glänzend
- Dichtelement, Trennring und Schneidring sind unbeschädigt.
- Dichtelement, Trennring und Schneidring befinden sich vollständig in der Sicke.



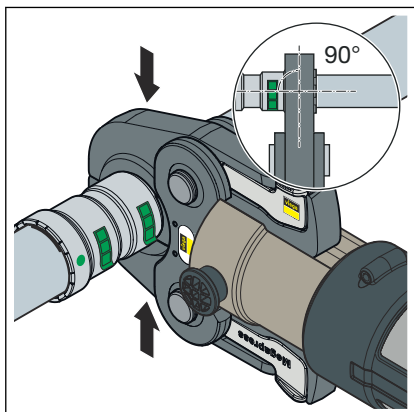
- Die Einstecktiefe messen und markieren.

D [Zoll]	Einstecktiefe [mm]
$\frac{3}{8}$	24
$\frac{1}{2}$	27
$\frac{3}{4}$	29
1	34
$1\frac{1}{4}$	46
$1\frac{1}{2}$	48
2	50



- Den Pressverbinder bis zur markierten Einstecktiefe auf das Rohr schieben. Den Pressverbinder nicht verkanten.

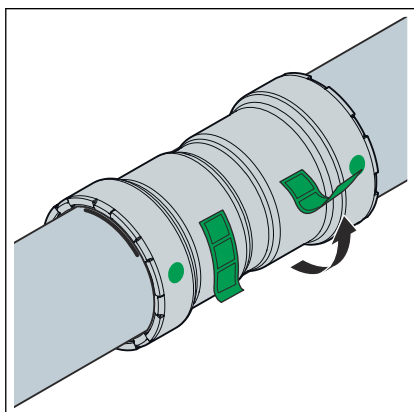
### Verpressen mit Pressbacke bei $D \leq 1$



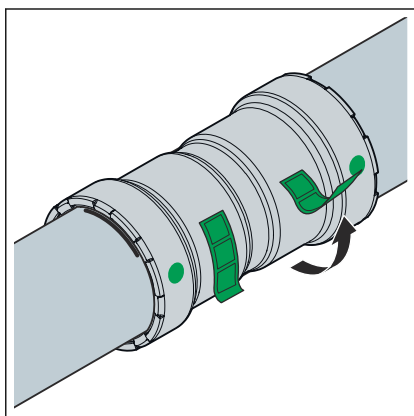
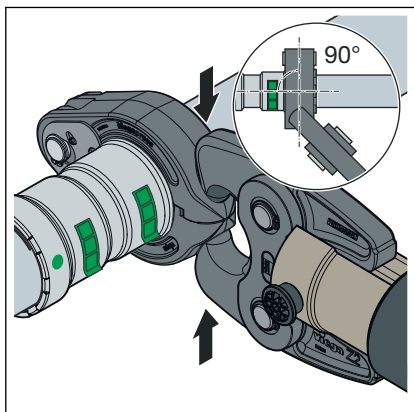
- Die Pressbacke ( $D \leq 1$ ) in die Pressmaschine einsetzen und den Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.

#### **INFO! Anleitung des Presswerkzeugs beachten!**

- Die Pressbacke öffnen und rechtwinklig auf den Pressverbinder setzen.
- Die Einstecktiefe anhand der Markierung kontrollieren.
- Sicherstellen, dass die Pressbacke mittig auf der Sicke des Pressverbinders sitzt.
- Den Pressvorgang durchführen.
- Die Pressbacke öffnen und entfernen.
- Den Kontrollaufkleber entfernen.
  - Die Verbindung ist als verpresst gekennzeichnet.



### Verpressen mit Pressringen bei D $\frac{3}{4}$ -2



- Gelenkzugbacke auf die Pressmaschine stecken und den Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.

#### **INFO! Anleitung des Presswerkzeugs beachten!**

- Den Pressring auf den Pressverbinder setzen. Der Pressring muss den äußersten Ring des Pressverbinders vollständig bedecken.
- Die Gelenkzugbacke in die Aufnahmen des Pressrings einklinken.
- Die Einstecktiefe anhand der Markierung kontrollieren.
- Sicherstellen, dass der Pressring mittig auf der Sicke des Pressverbinders sitzt.
- Den Pressvorgang durchführen.
- Die Gelenkzugbacke öffnen und den Pressring entfernen.
- Den Kontrollaufkleber entfernen.
  - Die Verbindung ist als verpresst gekennzeichnet.

### 3.4.5 Dichtheitsprüfung

Vor der Inbetriebnahme muss der Installateur eine Dichtheitsprüfung (Belastungs- und Dichtheitsprüfung) durchführen.

Diese Prüfung an der fertig gestellten, jedoch noch nicht verdeckten Anlage durchführen.

Die geltenden Richtlinien beachten, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung“ auf Seite 5.

Auch für Nicht-Trinkwasserinstallationen die Dichtheitsprüfung entsprechend den geltenden Richtlinien durchführen, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung“ auf Seite 5.

Das Ergebnis dokumentieren.



Die Anforderungen an das Füll- und Ergänzungswasser entsprechend den geltenden Richtlinien beachten, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung“ auf Seite 5.

## 3.5 Entsorgung

Produkt und Verpackung in die jeweiligen Materialgruppen (z. B. Papier, Metalle, Kunststoffe oder Nichteisenmetalle) trennen und gemäß der national gültigen Gesetzgebung entsorgen.



**Viega GmbH & Co. KG**  
service-technik@viega.de  
viega.de

DE • 2024-12 • VPN230006

