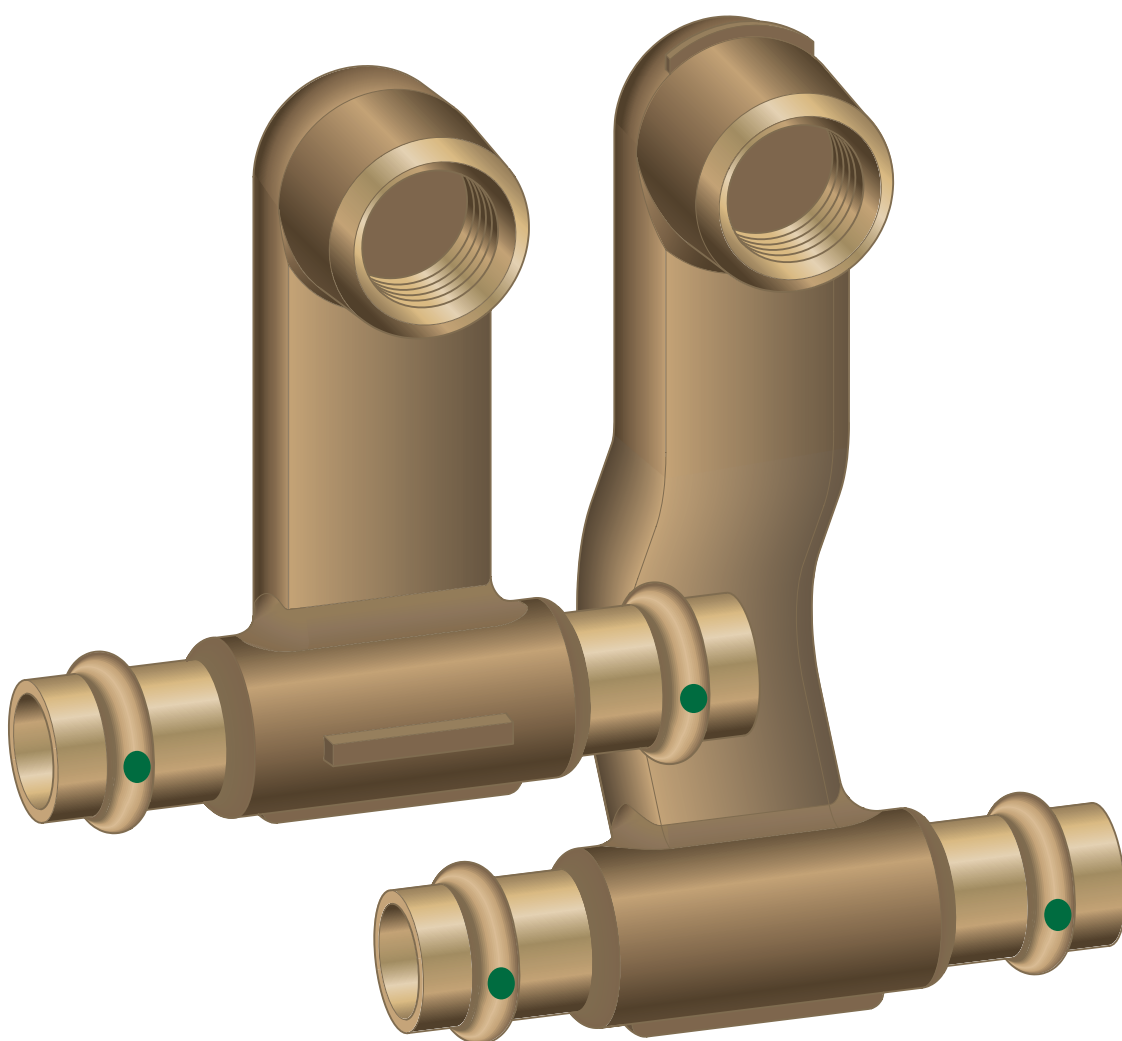


Upute za upotrebu

Sanpress priključak za radiator sa SC-Contur



Za sljedeće komponente ili namjene: Za priključivanje na normalne radijatore ili radijatore s ventilom

Model
2273.1

Godina proizvodnje (od)
01/2001.

viega

Kazalo

1	O ovim uputama za upotrebu	3
1.1	Ciljane skupine	3
1.2	Označavanje uputa	3
1.3	Napomena uz ovu jezičnu verziju	3
2	Informacije o proizvodu	5
2.1	Norme i propisi	5
2.2	Namjenska upotreba	6
2.2.1	Područja primjene	6
2.3	Opis proizvoda	6
2.3.1	Pregled	6
2.3.2	Press spojnice	6
2.3.3	Brtveni elementi	7
2.3.4	Tehnički podaci	7
2.3.5	Oznake na komponentama	8
3	Rukovanje	9
3.1	Skladištenje	9
3.2	Informacije o montaži	9
3.2.1	Upute za montažu	9
3.2.2	Izjednačavanje potencijala	9
3.2.3	Dopuštena zamjena brtvenih elemenata	10
3.2.4	Potreban prostor i razmaci	10
3.2.5	Potreban alat	12
3.3	Montaža	13
3.3.1	Zamjena brtvenog elementa	13
3.3.2	Montaža priključka za radijator	14
3.3.3	Provjera nepropusnosti	16
3.4	Odlaganje u otpad	17

1 O ovim uputama za upotrebu

Za ovaj dokument vrijede autorska prava, detaljnije informacije možete pronaći na internetskoj stranici na adresi viega.com/legal.

1.1 Ciljane skupine

1.2 Označavanje uputa

Tekstovi s upozorenjima i uputama izdvojeni su od ostalog teksta i posebno naznačeni odgovarajućim piktogramima.



OPASNOST!

Upozorava na moguće ozljede opasne po život.



UPOZORENJE!

Upozorava na moguće teške ozljede.



OPREZ!

Upozorava na moguće ozljede.



UPUTA!

Upozorava na moguću materijalnu štetu.



Dodatne napomene i savjeti.

1.3 Napomena uz ovu jezičnu verziju

Ove upute za uporabu sadrže važne informacije o odabiru proizvoda odnosno sustava, montaži i puštanju u rad te o namjenskoj uporabi i, ako je to potrebno, o mjerama održavanja. Ove informacije o proizvodima, njihovim osobinama i tehnikama primjene temelje se na važećim normama u Europi (npr. EN) i/ili u Njemačkoj (npr. DIN/DVGW).

Pojedini pasusi teksta mogu ukazivati na tehničke propise u Europi/ Njemačkoj. Za ostale zemlje ovi propisi vrijede kao preporuke, ako tamo nema odgovarajućih nacionalnih propisa. Odgovarajući nacionalni zakoni, standardi, propisi, norme te ostali tehnički propisi imaju prednost pred njemačkim odnosno europskim smjernicama iz ovih uputa: ovdje ponuđene informacije nisu obvezujuće za ostale zemlje i regije te ih, kako je već rečeno, treba shvatiti kao tehničku potporu.

2 Informacije o proizvodu

2.1 Norme i propisi

Sljedeće norme i propisi vrijede za Njemačku, odnosno Europu. Nacionalne propise naći ćete na hrvatskoj internetskoj stranici pod viega.hr/norme.

Propisi iz odlomka: Namjenska upotreba

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Regulativa o odabiru materijala	DIN 50930-6
Regulativa o odabiru materijala	DIN EN 12502-1

Propisi iz odlomka: Mediji

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Prikladnost za ogrjevnu vodu u instalacijama toplovodnog grijanja s prisilnom cirkulacijom	VDI-Richtlinie 2035, list 1 i list 2

Propisi iz odlomka: Skladištenje

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Zahtjevi za skladištenje materijala	DIN EN 806-4, pog. 4.2

Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti

Područje valjanosti / napomena	Regulativa koja vrijedi u Njemačkoj
Provjera nepropusnosti za vodovodne instalacije	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Provjera na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji	DIN EN 14336

2.2 Namjenska upotreba

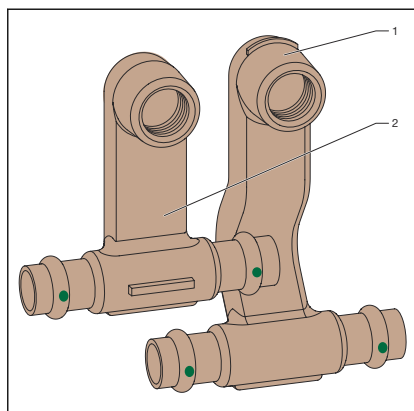
2.2.1 Područja primjene

Primjena je između ostalog moguća u sljedećim područjima:

- instalacije grijanja

2.3 Opis proizvoda

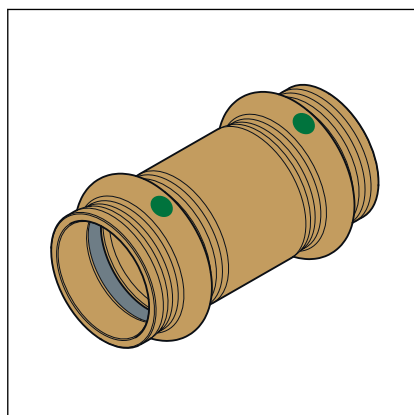
2.3.1 Pregled



- 1 Priključak donji vod
- 2 Priključak gornji vod

Slika 1: Pregled

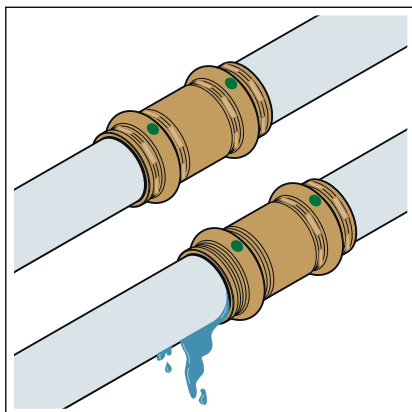
2.3.2 Press spojnice



Press spojnice imaju obodni žlijeb u kome se nalazi brtveni element. Pri izvođenju press spojeva, press spoj se ispred i iza žlijeba deformira te neodvojivo spaja sa cijevi. Brtveni element se pri izradi press spoja ne deformira.

Slika 2: Press spojnice

SC-Contur



Slika 3: SC-Contur

Viega press spojnice opremljene su tehničkim rješenjem SC-Contur. SC-Contur predstavlja sigurnosnu tehniku certificiranu od strane Njemačkog saveza za vodu i plin DVGW, koja osigurava da su press spojnice u nesprešanom stanju zajamčeno propusne. Na taj način se prilikom provjere nepropusnosti uočavaju nehotično nesprešani spojevi.

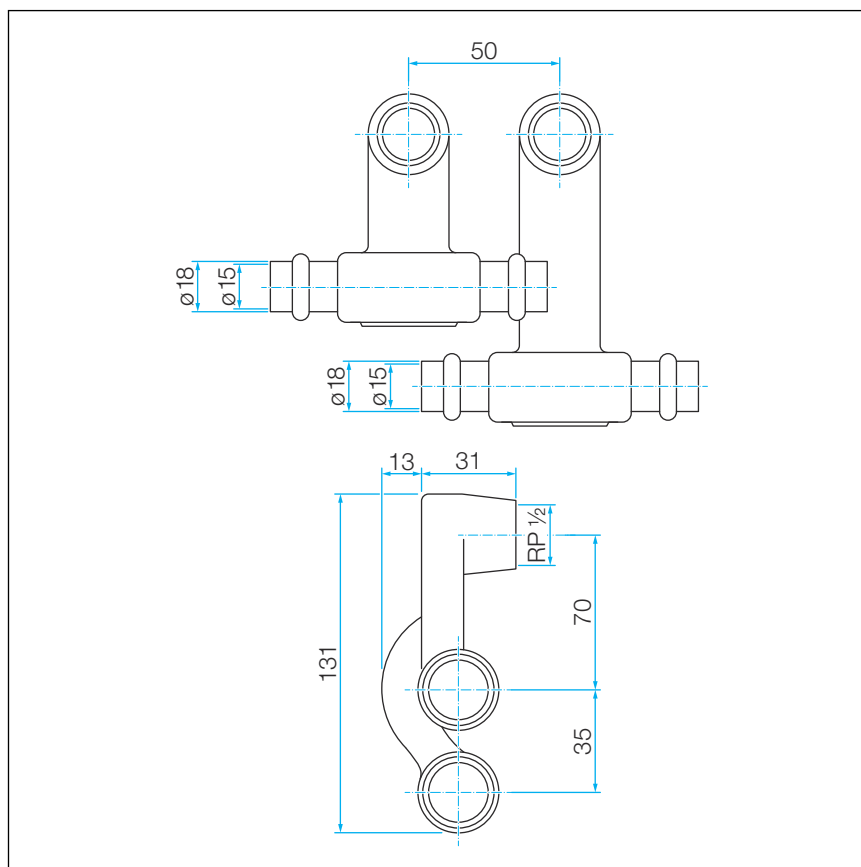
Viega jamči da su nehotično nesprešani spojevi vidljivi tijekom provjere nepropusnosti:

- Pri mokroj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Pri suhoj provjeri nepropusnosti u području tlakova od 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.3 Brtveni elementi

Press spojnice tvornički su opremljene EPDM brtvenim elementima.

2.3.4 Tehnički podaci

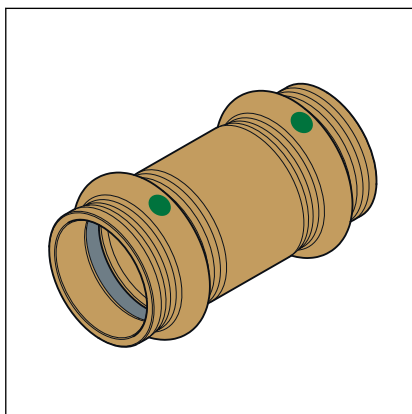


Slika 4: Ugradbene dimenzije

2.3.5 Oznake na komponentama

Oznake na press spojnica

Press spojica je označena točkom u boji. Točka označava tehničko rješenje SC-Contur kod kojeg u slučaju nehотиčno nesprešanog spoja izlazi ispitni medij.



Zelena točka ukazuje na to da je sustav prikladan za pitku vodu i da je opremljen tehničkim rješenjem SC-Contur.

Slika 5: Oznaka na press spojnici

3 Rukovanje

3.1 Skladištenje

Prilikom skladištenja treba ispuniti zahtjeve važećih smjernica, pogledajte  „*Propisi iz odlomka: Skladištenje*” na stranici 5:

- Komponente skladištite čiste i suhe.
- Nemojte držati komponente na goloj zemlji.

3.2 Informacije o montaži

3.2.1 Upute za montažu

Provjera sistemskih komponentata

Pri transportu i skladištenju može doći do oštećenja sistemskih komponentata.

- Provjerite sve dijelove.
- Zamijenite oštećene komponente.
- Nemojte popravljati oštećene komponente.
- Zaprljane komponente ne smiju se ugrađivati.

3.2.2 Izjednačavanje potencijala



OPASNOST! **Opasnost od strujnog udara**

Strujni udar može izazvati opekline, teške ozljede pa čak i smrt.

Svi metalni cjevovodni sustavi su električni vodiči, tako da nehotični kontakt s dijelom koji je pod naponom može dovesti do toga da cjelokupni cjevovodni sustav i sav metal koji je na njega priključen (npr. radijatori) bude pod naponom.

- Sve radove na električnim komponentama smiju izvoditi isključivo specijalizirani električari.
- Metalne cjevovodne sustave obvezno povežite na komponentu za izjednačenje potencijala.



Izvođač električarskih radova dužan je provjeriti i osigurati izjednačenje potencijala.

3.2.3 Dopuštena zamjena brtvenih elemenata



Važna napomena

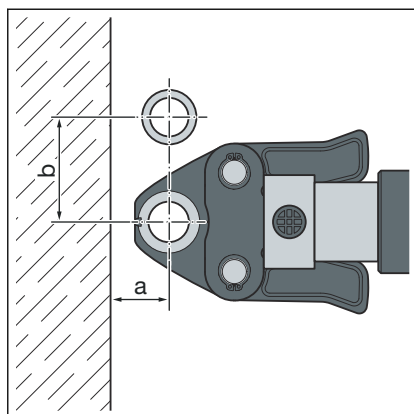
Brtveni elementi u press spojnica su po svojim specifičnim karakteristikama usklađeni s dotičnim medijima odnosno područjima primjene cjevovodnih sustava i u pravilu certificirani samo za to.

U sljedećim situacijama dozvoljena je zamjena brtvenog elementa:

- ako je brtveni element u press spojnici očigledno oštećen i ako ga se želi zamijeniti rezervnim Viega brtvenim elementom od istog materijala
- ako se EPDM brtveni element želi zamijeniti FKM brtvenim elementom (veća temperaturna postojanost, npr. za industrijsku primjenu)

3.2.4 Potreban prostor i razmaci

Izvođenje press spojeva između cjevovoda

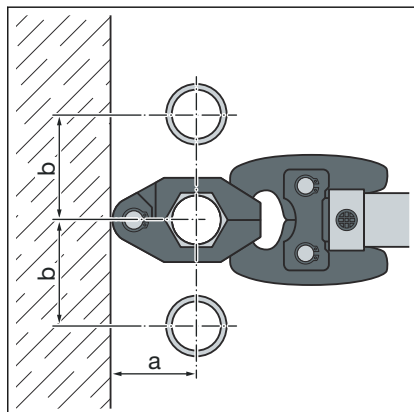


Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6B, 6 Plus

d	15	18
a [mm]	20	20
b [mm]	50	55

Potreban prostor za Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

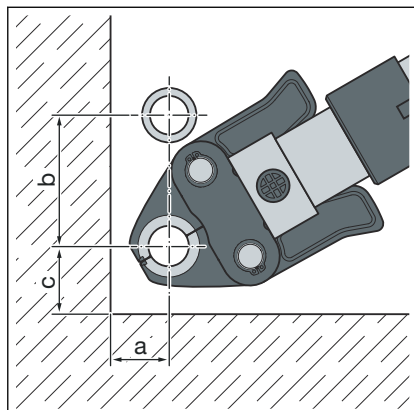
d	15	18
a [mm]	25	25
b [mm]	60	60



Potreban prostor za press prsten

d	15	18
a [mm]	40	45
b [mm]	50	55

Izvođenje press spojeva između cijevi i zida

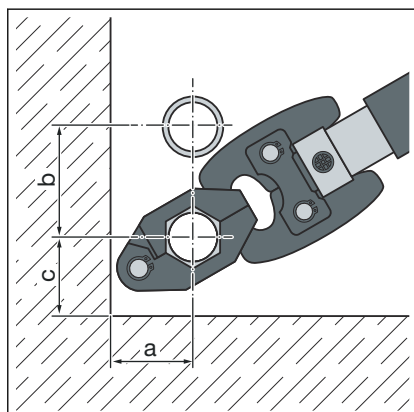


Potreban prostor za PT1, tip 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6B, 6 Plus

d	15	18
a [mm]	25	25
b [mm]	65	75
c [mm]	40	40

Potreban prostor za Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

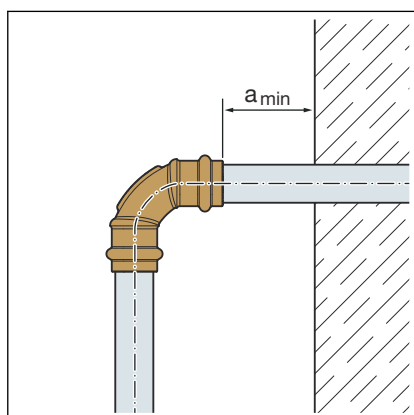
d	15	18
a [mm]	30	30
b [mm]	70	70
c [mm]	40	40



Potreban prostor za press prsten

d	15	18
a [mm]	40	45
b [mm]	50	55
c [mm]	35	40

Razmak od zidova



Minimalni razmak pri d15–18

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

Razmak između press spojeva

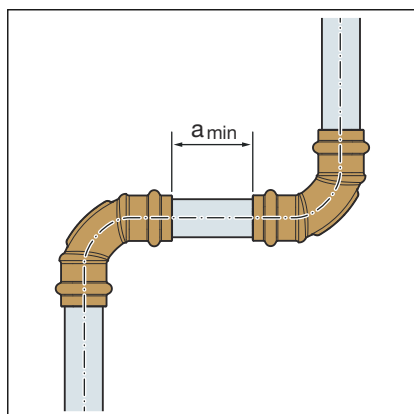


UPUTA!

Propusni press spojevi zbog prekratkih cijevi!

Kada je potrebno postaviti dvije press spojnice bez međusobnog razmaka, cijev ne smije biti prekratka. Ako cijev pri izradi press spoja nije umetnuta do predviđene dubine umetanja u press spojnicu, spoj može biti propustan.

Kod cijevi promjera d12–28 mm duljina cijevi mora odgovarati najmanje ukupnoj dubini umetanja obiju press spojnica.



Minimalni razmak kod čeljusti za prešanje d15–18

d	$a_{\min}$ [mm]
15	0
18	0

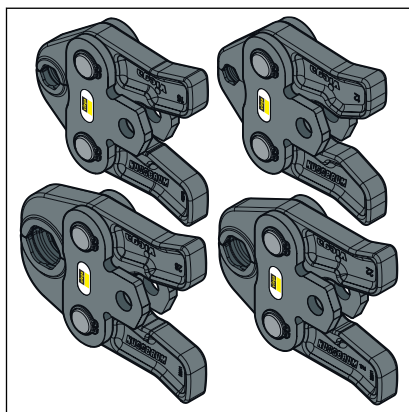
Z-dimenzije

Z-dimenzije možete pronaći na odgovarajućoj stranici proizvoda u online katalogu.

3.2.5 Potreban alat

Za izradu press spoja potrebni su sljedeći alati:

- Rezač cijevi ili pila za metal s finim zupcima
- Odstranjivač srha i olovka u boji za označavanje
- Press alat s konstantnom silom prešanja
- Čeljust za prešanje ili press prsten s pripadajućom koljenastom čeljusti za prešanje, prikladno za promjer cijevi i s odgovarajućim profilom



Slika 6: Čeljusti za prešanje



Za izvođenje press spojeva Viega preporučuje primjenu Viega sistemskih alata.

Viega sistemski press alati specijalno su osmišljeni i prilagođeni za ugradnju Viega sustava press spojnice.

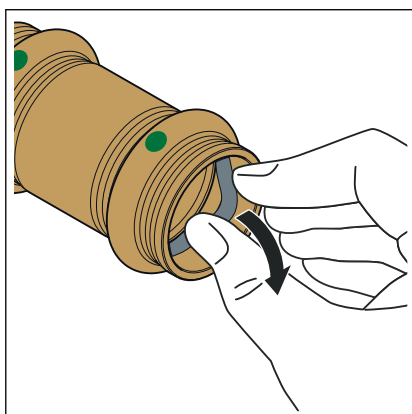
3.3 Montaža

3.3.1 Zamjena brtvenog elementa

Uklanjanje brtvenog elementa

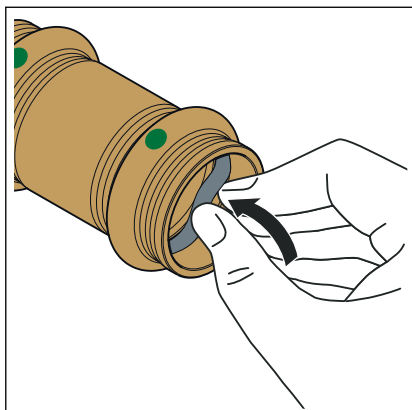


Za uklanjanje brtvenog elementa nemojte upotrebljavati šiljaste ili oštre predmete koji mogu oštetiti brtveni element ili žlijeb.



➤ Uklonite brtveni element iz žlijeba.

Umetanje brtvenog elementa

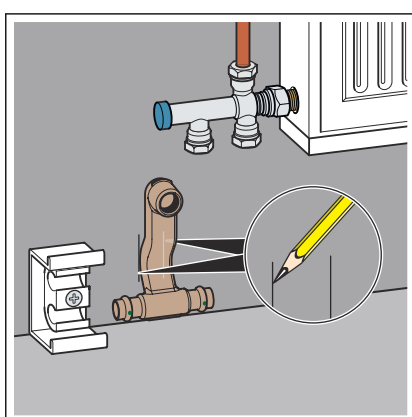
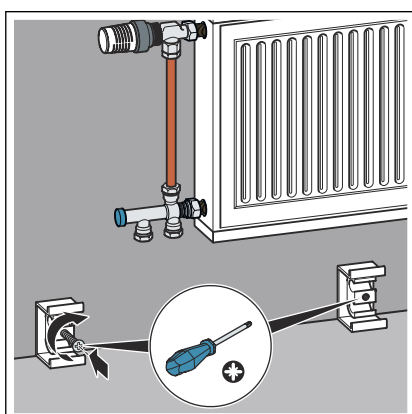


- U žlijeb postavite novi, neoštećeni brtveni element.
- Provjerite je li brtveni element sasvim u žlijebu.

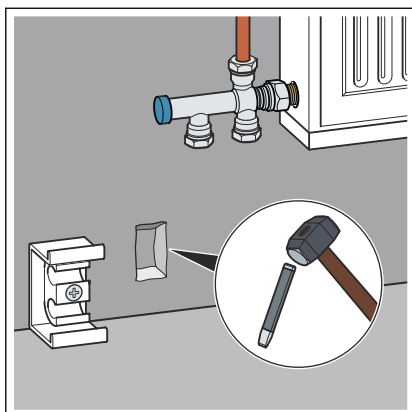
3.3.2 Montaža priključka za radijator

Preduvjeti:

- Radijator je montiran.
- Pričvrstite cijevne objumice kao držače cijevi i rubnih letvica (razmak cca 50 cm).

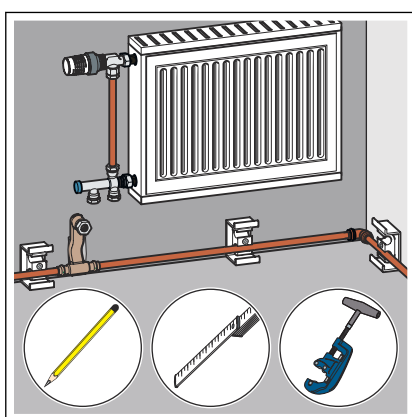


- Označite otvor spojnog dijela radijatora na rubnoj letvici.

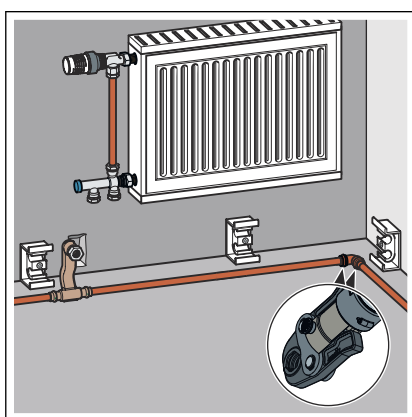


► Napravite otvor.

Na mjestu gdje se križaju polazni i povratni vod potrebno je ukloniti žbuku cca 1,5 cm u dubinu i 3 cm u širinu.



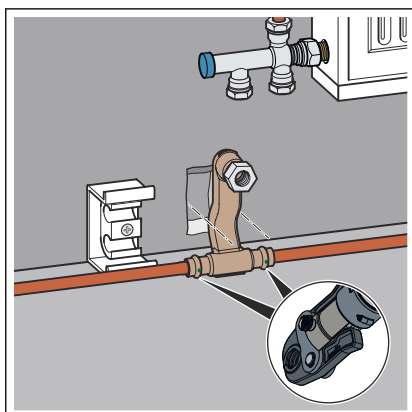
► Postavite donji vod.



► Izvucite vod.

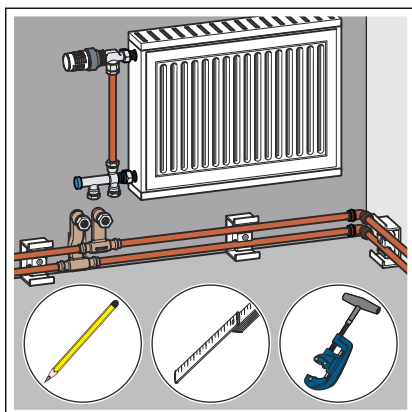
► Izradite press spoj.

UPUTA! Najprije izradite press spojeve u uglovima.



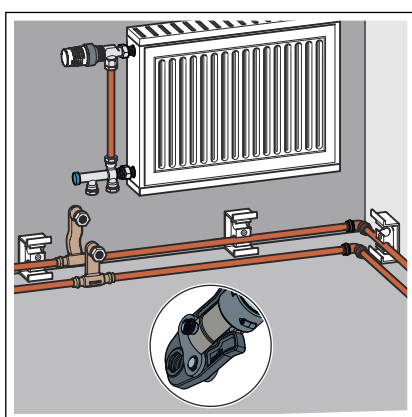
► Poravnajte priključni element.

► Izradite press spoj.



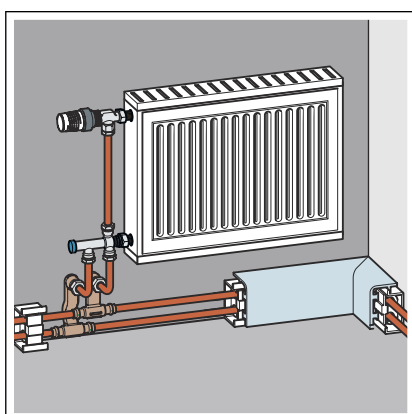
■ Postavite gornji vod.

UPUTA! Pripazite na razmak polaznog i povratnog voda.



■ Izvucite vod.

■ Izradite press spoj.



■ Spojite radijator.

■ Napunite instalaciju.

■ Nakon provjere nepropusnosti montirajte rubne letvice.

3.3.3 Provjera nepropusnosti

Prije puštanja u rad instalater mora provjeriti nepropusnost.

Provjeru obavite na gotovoj, još neprekrivenoj instalaciji.

Pridržavajte se važećih smjernica, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 5.

Također i za instalacije vode koja nije za piće provjerite nepropusnost prema važećim smjernicama, pogledajte ↗ „*Propisi iz odlomka: Provjera nepropusnosti*” na stranici 5.

Dokumentirajte rezultat ispitivanja.

3.4 Odlaganje u otpad

Proizvod i ambalažu razdvojite na odgovarajuće grupe materijala (npr. papir, metali, umjetni materijal ili neželjezni metali) i odložite u otpad prema nacionalnim zakonima i propisima.



Viega d.o.o.
info@viega.hr
viega.hr

HR • 2025-03 • VPN200508

