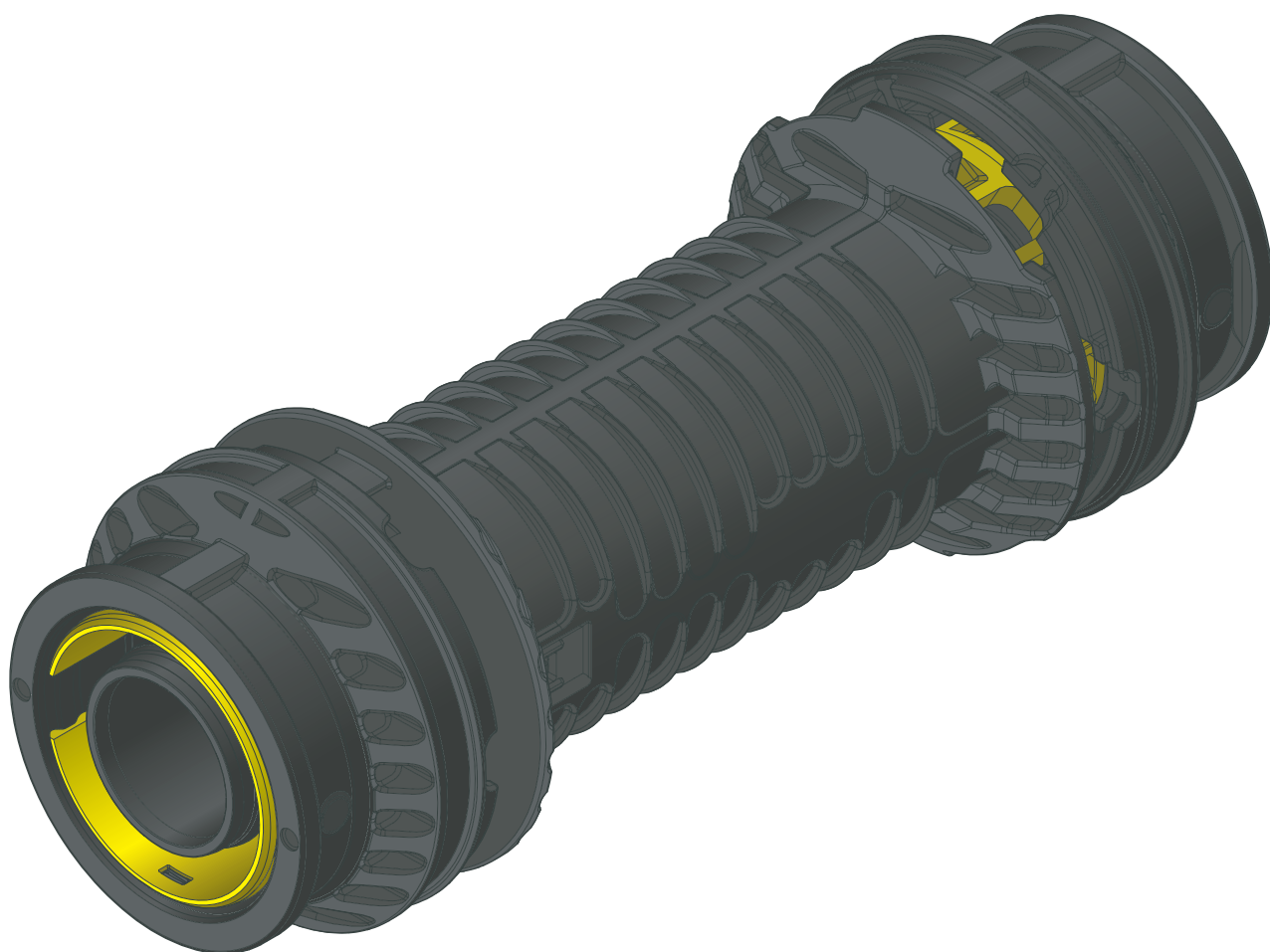


Návod k použití

## Plynová objímka na opravy Geopress K s SC-Contur



**Model**  
9715.5G

**viega**

# Obsah

<b>1</b>	<b>O tomto návodu k použití</b>	<b>3</b>
1.1	Cílové skupiny	3
1.2	Označení pokynů	3
1.3	Poznámka k této jazykové verzi	4
<b>2</b>	<b>Informace o výrobku</b>	<b>5</b>
2.1	Normy a pravidla	5
2.2	Použití v souladu se stanovením výrobce	7
2.2.1	Oblasti použití	7
2.2.2	Média	7
2.3	Popis výrobku	7
2.3.1	Přehled	7
2.3.2	Trubky	8
2.3.3	Lisovací spojky	8
2.3.4	Těsnicí prvky	9
2.3.5	Označení na komponentách	9
<b>3</b>	<b>Manipulace</b>	<b>10</b>
3.1	Přeprava	10
3.2	skladování	10
3.3	Informace k montáži	10
3.3.1	Montážní pokyny	10
3.3.2	Potřebný prostor a odstupy	12
3.3.3	Potřebné nářadí	13
3.4	Montáž	14
3.4.1	Zkrácení trubek	14
3.4.2	Odhrotování trubek	14
3.4.3	Lisování spoje	15
3.4.4	Zkouška těsnosti	19
3.5	Likvidace	20

# 1 O tomto návodu k použití

Pro tento dokument platí ochranná práva, další informace naleznete na [viega.com/legal](http://viega.com/legal).

## 1.1 Cílové skupiny

Informace v tomto návodu jsou určeny dodavatelům a stavebním firmám v oboru potrubních systémů resp. jejich technickému odbornému personálu.

Stavbou domovních přípojek plynu smí být pověřeny jen odborné firmy, které mohou doložit kvalifikaci podle platných směrnic, viz ↪ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 5.*

Montáž výrobků Viega se musí provádět za předpokladu dodržování všeobecně uznávaných technických pravidel a návodů k použití Viega.

## 1.2 Označení pokynů

Výstražné a informační texty jsou odsazeny od ostatního textu a jsou speciálně označeny příslušnými piktogramy.



### **NEBEZPEČÍ!**

Varuje před možnými, život ohrožujícími zraněními.



### **VAROVÁNÍ!**

Varuje před možnými vážnými zraněními.



### **UPOZORNĚNÍ!**

Varuje před možnými zraněními.



### **OZNÁMENÍ!**

Varuje před možnými věcnými škodami.



Dodatečné informace a tipy.

### 1.3 Poznámka k této jazykové verzi

Tento návod k použití obsahuje důležité informace k výrobku resp. výběru systému, jeho montáži a uvedení do provozu, stejně jako k jeho řádnému užívání a případným opatřením pro údržbu. Tyto informace k výrobkům, jejich vlastnostem a aplikačním technikám jsou založeny na aktuálně platných normách v Evropě (např. EN) anebo v Německu (např. DIN/DVGW).

Některé pasáže v textu mohou odkazovat na technické předpisy v Evropě/Německu. Tyto předpisy platí jako doporučení pro jiné země, ve kterých nejsou k dispozici příslušné národní požadavky. Příslušné národní zákony, standardy, předpisy, normy a jiné technické předpisy mají přednost před německými/evropskými směnicemi v tomto návodu: Zde uvedené informace jsou pro jiné země a oblasti nezávazné a jak již bylo řečeno, je třeba je považovat za pomůcku.

## 2 Informace o výrobku

### 2.1 Normy a pravidla

Následující normy a pravidla platí v Německu resp. v Evropě. Národní legislativu najdete na webových stránkách příslušné země na [viega.cz/normy](http://viega.cz/normy).

#### Pravidla z oddílu: cílová skupina

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
Kvalifikace odborných firem	DVGW-Arbeitsblatt GW 301

#### Pravidla z oddílu: oblasti použití

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
plánování, provedení, změna a provoz domovních přípojek plynu	DVGW-Arbeitsblatt G 459-2
plánování, provedení, změna a provoz instalací kapalného plynu	DVFG-TRF 2021
plynová vedení z plastových trubek do tlaku 1,6 MPa (16 barů) – zřizování	DVGW-Arbeitsblatt G 472

#### Pravidla z oddílu: média

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
plyn, vodík a kapalný plyn v plynném skupenství	DVGW-Arbeitsblatt G 260

**Pravidla z oddílu: Trubky**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
přípustné použití s materiály trubek v instalacích plynu (PE-HD)	DIN 8074/75
přípustné typy trubek (PE) – zásobování plynem	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A2
přípustné typy trubek (PE) – zásobování plynem	DIN EN 1555
přípustné typy trubek (PE-X) – zásobování plynem	DIN 16892/16893
přípustné typy trubek (PE-X) – zásobování plynem	DVGW-Arbeitsblatt GW 335-A3

**Předpisy z oddílu: Koroze**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
(dodatečná) ochrana před korozí pro uložení v zemi	DIN 30672

**Předpisy z oddílu: Uskladnění**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
požadavky na uskladnění materiálů	DIN EN 806-4, kapitola 4.2

**Pravidla z oddílu: montážní pokyny**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
mezí hodnoty oválných tvarů	DIN EN 1555-2, tabulka 1
čištění a dezinfekce instalací pitné vody	DVGW Arbeitsblatt 557

**Předpisy z oddílu: Zkouška těsnosti**

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
zkouška těsnosti před uvedením přípojovacího potrubí do provozu	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
zkouška těsnosti před uvedením přípojovacího potrubí do provozu	DVGW-Arbeitsblatt G 469

## 2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce



Použití modelu v jiných než popsáných oblastech použití a pro jiná média musí schválit společnost Viega.

Instalace systému může probíhat při venkovních teplotách  $-10\text{ °C}$  až  $50\text{ °C}$ . Teploty částí lisovacích spojek a lisovacího nástroje nesmějí být nižší než  $-5\text{ °C}$ .

### 2.2.1 Oblasti použití

Systém je určen pro použití v oblasti zásobování zemním a kapalným plynem.

Při plánování, provádění, změnách a provozu domovních přípojek plynu dodržujte platné směrnice, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 5.*

### 2.2.2 Média

Systém je vhodný pro následující média, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 5:*

- zemní plyn
- kapalný plyn v plynném skupenství
- vodíkové směsi

Maximální provozní tlak a maximální provozní teplota jsou závislé na použitém typu trubky a případu použití.

- provozní tlak  $p_{\max} = 1,0\text{ MPa}$  (10 bar)

## 2.3 Popis výrobku

### 2.3.1 Přehled



Model je k dispozici v následujících rozměrech: d32 / 40 / 50 / 63

## 2.3.2 Trubky

Pro instalace s plynovými komponentami Geopress K je dovoleno používat výhradně následující plastové trubky:

### Přípustné typy trubek – zásobování plynem

Typ trubky <sup>1)</sup>	Řada trubek SDR	MOP
PE 80	11,0	0,4 MPa (4 bar)
PE 100	11,0	1,0 MPa (10 bar)
PE-X	11,0	0,8 MPa (8 bar)

<sup>1)</sup> viz ↗ Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 5

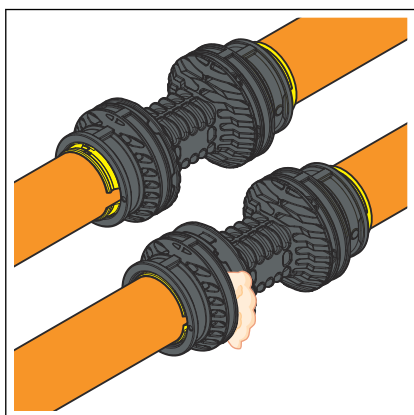
## 2.3.3 Lisovací spojky



Obr. 1: Objímka na opravy

Lisovací spojky mají opěrné pouzdro, na kterém je těsnicí kontura s 5 zoubky. Část této těsnicí kontury tvoří drážka po celém obvodu, do které se vkládá těsnicí prvek HNBR. Při lisování se trubka přilísuje k těsnicí kontuře, zevnitř utěsní a lisovací spojka se neoddělitelně spojí s trubkou. Objímka na opravy má na straně pro opravu průběžné opěrné pouzdro. Opěrné pouzdro je vybaveno speciálně tvarovaným svěrným kroužkem, aby se umožnilo přesouvání na trubce. Lisovací spojky mají průzor pro kontrolu hloubky zasunutí.

### SC-Contur



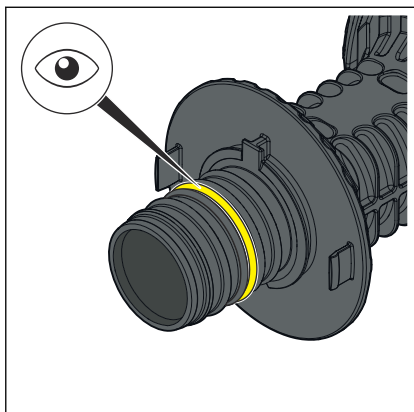
Obr. 2: SC-Contur

Lisovací spojky Viega mají SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostní mechanismus s certifikací DVGW, která zajišťuje, že lisovací spojka je v neslisovaném stavu netěsná. Omylem neslisovaná spojení jsou při zkoušce těsnosti zřetelně vidět.

Viega zaručuje, že neslisované spojky budou během zkoušky těsnosti vidět:

- u mokré zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- u suché zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

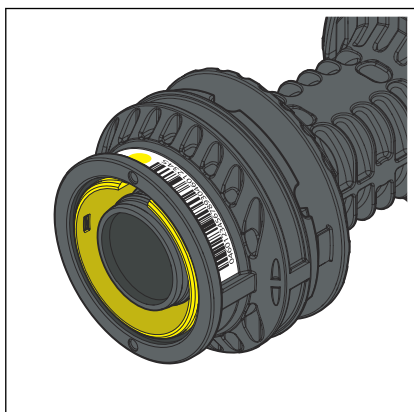
### 2.3.4 Těsnicí prvky



Lisovací spojky jsou z výroby vybaveny těsnicími prvky HNBR.

Obr. 3: Těsnicí prvek HNBR

### 2.3.5 Označení na komponentách



Barevný bod upozorňuje na to, že je lisovací spojka vybavena SC-Contur.

Obr. 4: Označení

Kód sledovatelnosti na lisovací spojce umožňuje zpětnou sledovatelnost každé lisovací spojky a usnadňuje dokumentování v plánech skutečného provedení.

## 3 Manipulace

### 3.1 Přeprava



Lisovací spojky vyjměte z obalu až bezprostředně před použitím.

Ochranná víčka ponechte na lisovací spojce až do jejího použití.

### 3.2 skladování



Lisovací spojky vyjměte z obalu až bezprostředně před použitím.

## 3.3 Informace k montáži

### 3.3.1 Montážní pokyny

#### Kontrola systémových komponent

Při přepravě a uskladnění se mohly systémové komponenty poškodit.

- Zkontrolujte všechny díly.
- Poškozené komponenty vyměňte.
- Poškozené komponenty neopravujte.

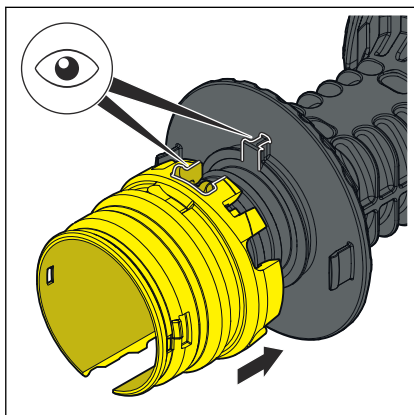
Trubky před použitím vizuálně zkontrolujte, zda nemají následující poškození:

- Oválné tvary: nesmí být překročeny mezní hodnoty, viz [Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 5](#).
- vyboulení
- praskliny
- rýhy na vnější straně
- rýhy uvnitř trubek (nejsou přípustné)
- poškozené konce trubek

Zpracovávejte jen úseky trubek, které nemají tyto charakteristiky.

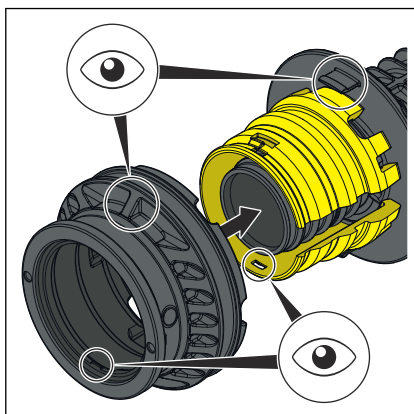
## Montáž svěrného kroužku a posuvného pouzdra

Při znečištění lisovací spojky se pro vyčištění může posuvné pouzdro a svěrný kroužek demontovat. Při montáži se musí bezpodmínečně dodržet poloha svěrného kroužku a posuvného pouzdra na lisovací spojce.



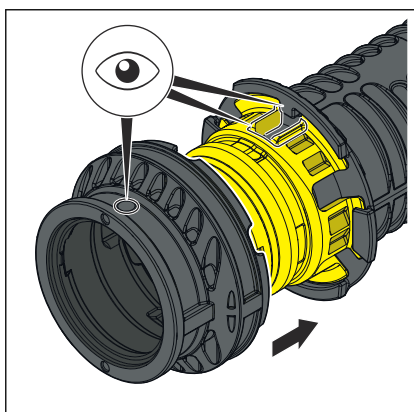
- Svěrný kroužek musí zacvaknout podle vyobrazení.

**OZNÁMENÍ!** Dávejte pozor, aby se těsnicí prvek při zasouvání nepoškodil o svěrný kroužek.



- Namontujte posuvného pouzdro.

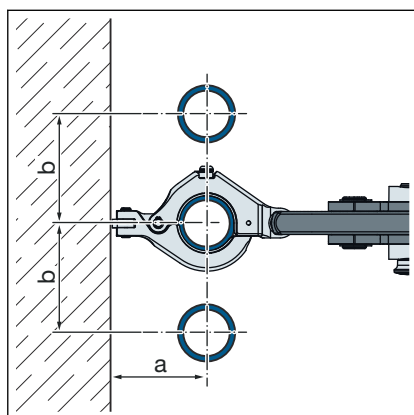
## Poloha konce opravy



Při montáži dbejte na polohu svěrného kroužku a posuvné objímky.

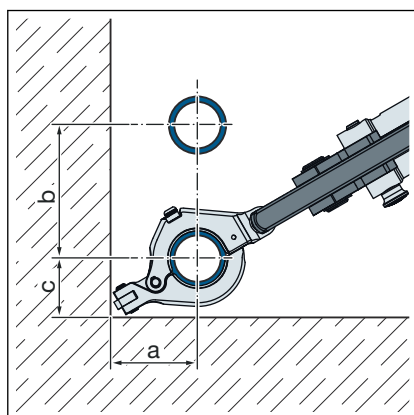
### 3.3.2 Potřebný prostor a odstupy

#### Lisování mezi potrubími



Minimální vzdálenost mezi potrubími musí být u všech rozměrů 50 mm.

#### Lisování mezi trubkou a stěnou



Minimální vzdálenost mezi trubkou a stěnou musí být u všech rozměrů 50 mm.

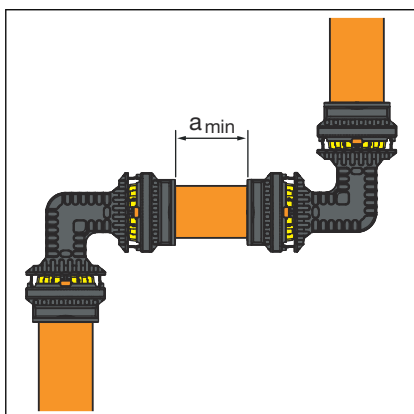
## Odstup mezi slisovanými spoji



### OZNÁMENÍ!

#### Netěsné lisované spoje z důvodu příliš krátkých trubek!

Pokud se na jednu trubku mají nasadit dvě lisovací spojky bez odstupe za sebou, nesmí být trubka příliš krátká. Pokud není trubka při lisování zasunutá v lisovací spojce až do určené hloubky, může být spoj netěsný.



### Minimální odstup u lisovacích prstenců d32–63

d	a <sub>min</sub> [mm]
32	20
40	20
50	20
63	20

## Rozměrové údaje Z

Rozměrové údaje Z naleznete na straně příslušného výrobku v online katalogu.

### 3.3.3 Potřebné nářadí

Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

- ořezávač trubek, nůžky na trubky nebo pila
- odhrotač a barevná tužka pro vyznačení
- akumulátorový lisovací nástroj
- tažná kloubová čelist model 2296.2
  - Z2 při průměru 32–63 mm
  - Z2 při průměru 32 mm
- lisovací prsteneček model 9796.1
- Pohon prstence model 9796.2 (volitelně)



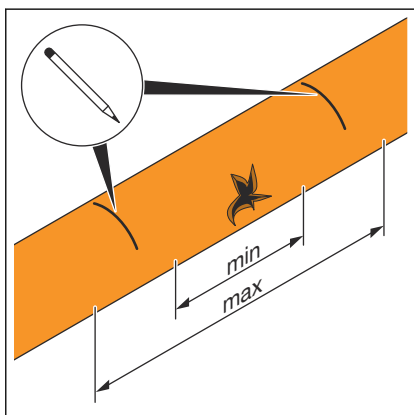
### Pro lisování doporučuje společnost Viega použít systémové nářadí Viega.

Systémové lisovací nářadí Viega bylo speciálně vyvinuto a sladěno pro zpracování lisovacích spojovacích systémů Viega.

## 3.4 Montáž

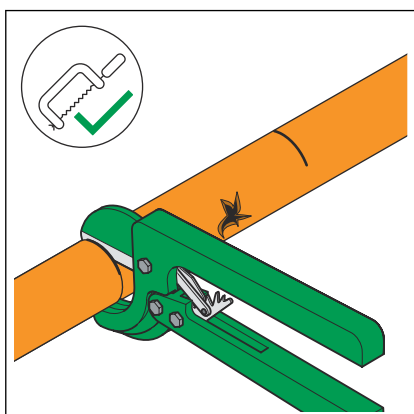
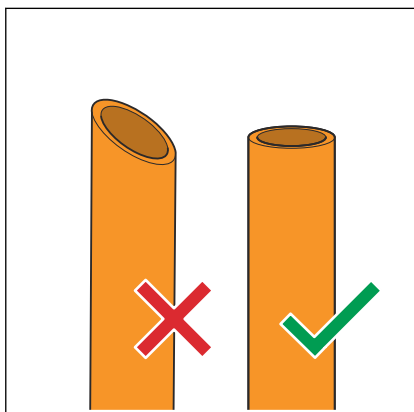
### 3.4.1 Zkrácení trubek

Informace k nářadí viz také ↗ Kapitola 3.3.3 „Potřebné nářadí“ na straně 13.



► Označte kus trubky o délce  $X_{\min/\max}$  podle následující tabulky.

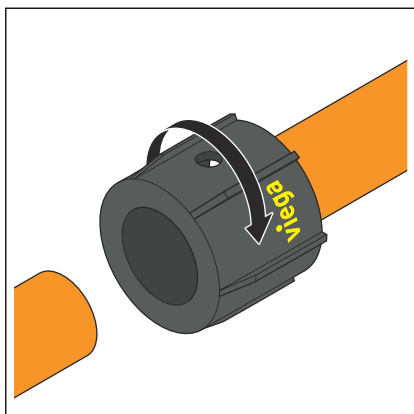
$d_a$ [mm]	$X_{\min}$ [mm]	$X_{\max}$ [mm]
32	52	105
40	59	115
50	72	115
63	81	120



► Zkraťte trubku pokud možno v pravém úhlu nůžkami na trubky, řezačkou trubek nebo pilou, aby byla hloubka zasunutí trubky po celém obvodu rovnoměrná.

### 3.4.2 Odhrotování trubek

Pokud při řezání trubek vznikají otěpy, musí se konce trubek zevnitř i vně pečlivě odhrotovat.



- Odstraňte otřepy z vnitřní i vnější strany trubky.

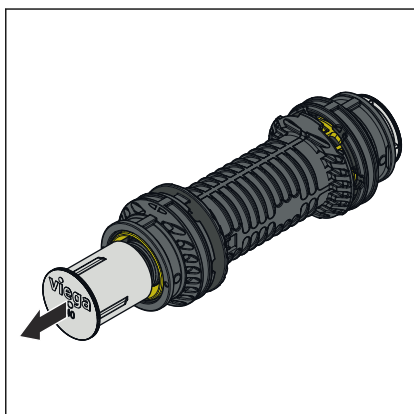
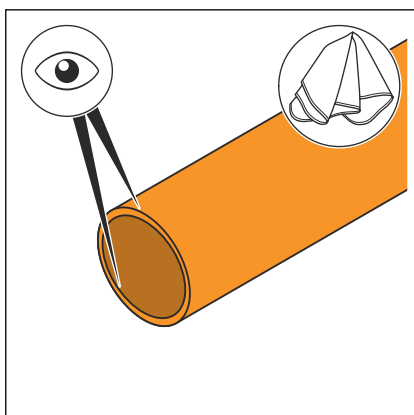
### 3.4.3 Lisování spoje



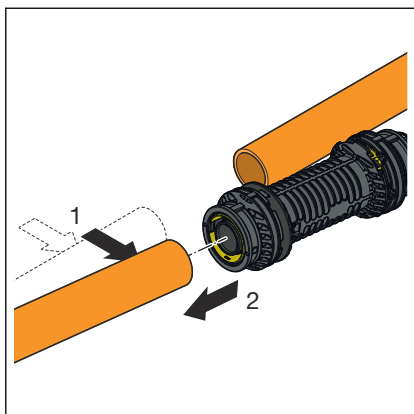
V případě anomálií PE trubek není nutné trubku šalovat, protože lisovací spojky jsou vybavené vnitřním těsněním.

Předpoklady:

- Konec trubky není ohnutý nebo poškozený.
- Trubka je odhrotovaná.
- Zkontrolujte povrch trubky uvnitř i vně z hlediska znečištění a v případě potřeby jej vyčistěte. Odstraňte třísky.

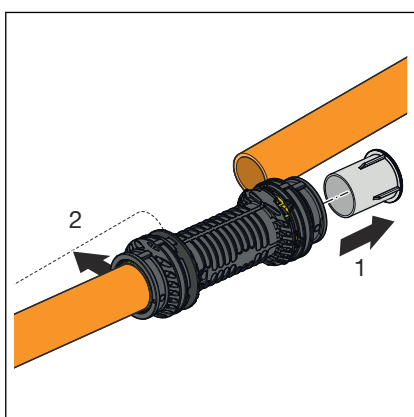


- Odstraňte ochranné víčko z opraveného konce.

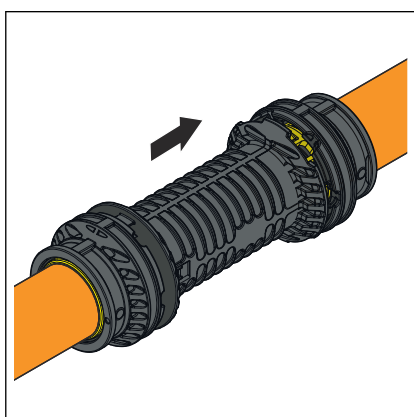


- Ohněte konec trubky ke straně.
- Nasuňte objímku na opravy.

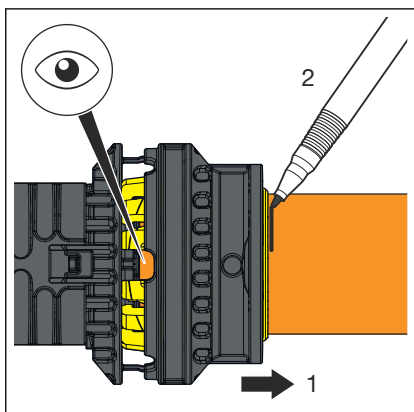
**Informace!** Pokud se opravovaný konec montuje na potrubí obtížně, lze použít mazivo schválené pro instalace pitné vody.



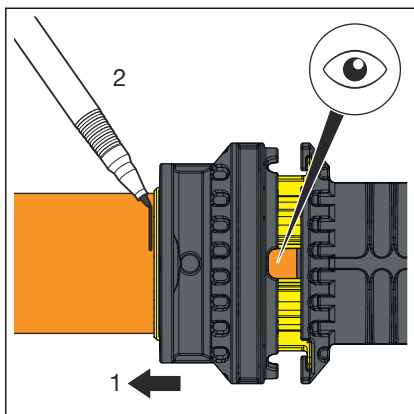
- Odstraňte ochranné víčko ze standardního lisovaného konce.
- Uvedte trubku opět do původní polohy.



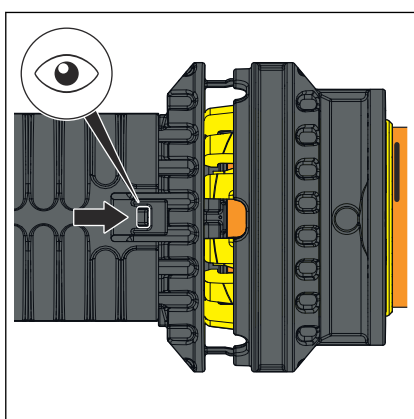
- Odsuňte objímku na opravy.



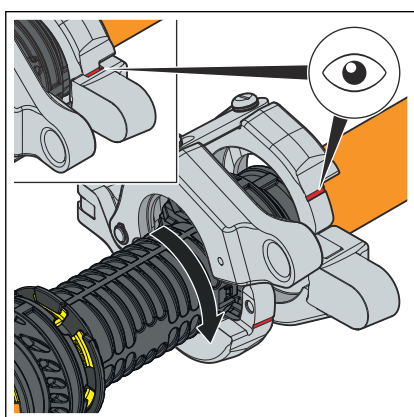
- V průzoru zkontrolujte hloubku zasunutí standardního lisovaného konce a označte ji.



- Zkontrolujte a označte hloubku zasunutí opravovaného konce v průzoru.



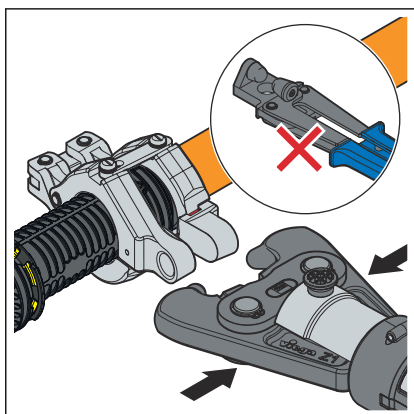
- Zkontrolujte správné usazení pouzdra.



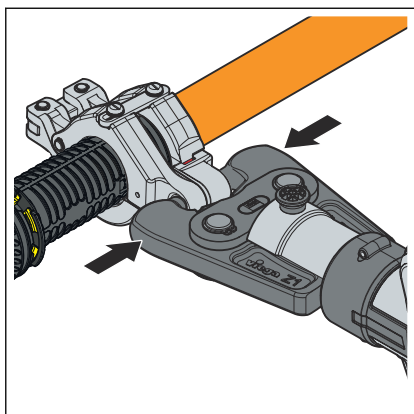
- Otevřete lisovací prstenec a nasadte jej na standardní lisovaný konec.

U lisovacího prstence přitom rozlišujte stranu lisovací spojky a stranu trubky.

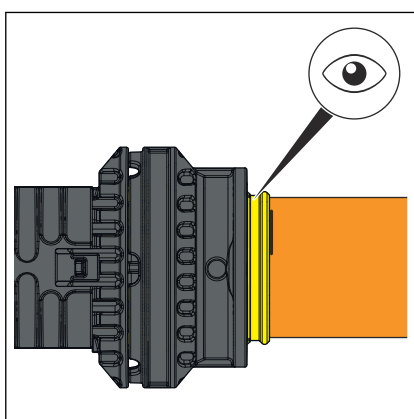
Lisovací prstenec je správně zavřený, když již není vidět červená značka.



- Otevřete tažnou kloubovou čelist a nasadte ji na místo pro vsazení lisovací čelisti.

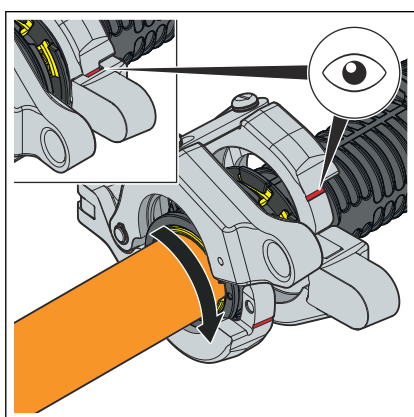


► Proveďte proces lisování.



► Po úspěšném lisování lze snadno rozpoznat barevný svěrný kroužek.

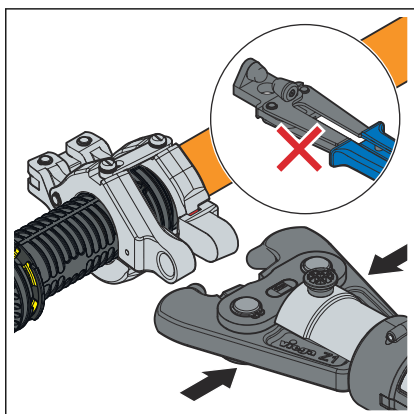
□ Spoj je označen jako slisovaný.



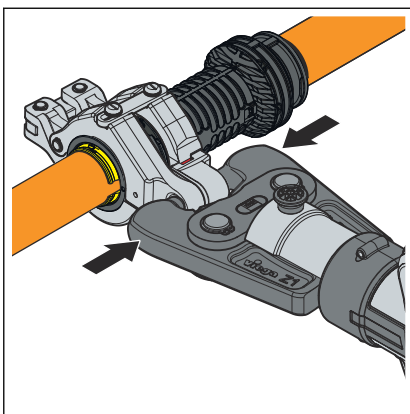
► Otevřete lisovací prstenec a nasadte jej na opravovaný konec lisovací spojky.

U lisovacího prstence přitom rozlišujte stranu lisovací spojky a stranu trubky.

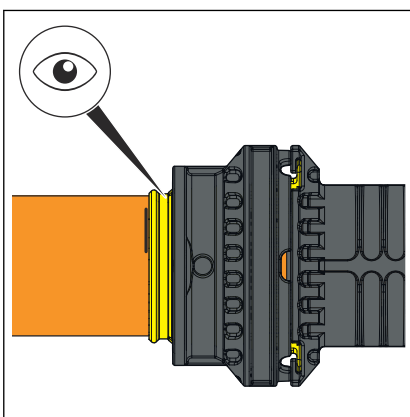
Lisovací prstenec je správně zavřený, když již není vidět červená značka.



► Otevřete tažnou kloubovou čelist a nasadte ji na místo pro vsazení lisovací čelisti.

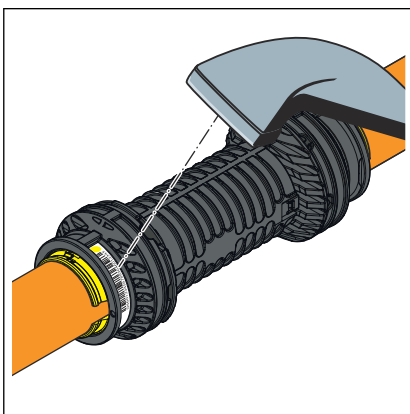


► Proveďte proces lisování.



► Po úspěšném lisování lze snadno rozpoznat barevný svěrný kroužek.

□ Spoj je označen jako slisovaný.



► Oskenujte kód sledovatelnosti.

### 3.4.4 Zkouška těsnosti

Před uvedením přípojovacího potrubí do provozu proveďte zkoušku těsnosti podle platných směrnic, viz ↗ *Kapitola 2.1 „Normy a pravidla“ na straně 5.*

Proveďte zkoušku na hotové, ale ještě nezakryté domovní přípojce. Výsledek zkoušky těsnosti dokumentujte jako doklad o bezpečnosti potrubí.

## 3.5 Likvidace

Výrobek a obaly rozřídte podle příslušných skupin materiálů (např. papír, kovy, plasty nebo neželezné kovy) a zlikvidujte podle platných národních zákonů.



**Viega s.r.o.**  
info@viega.cz  
viega.cz

CZ • 2025-09 • VPN250221

