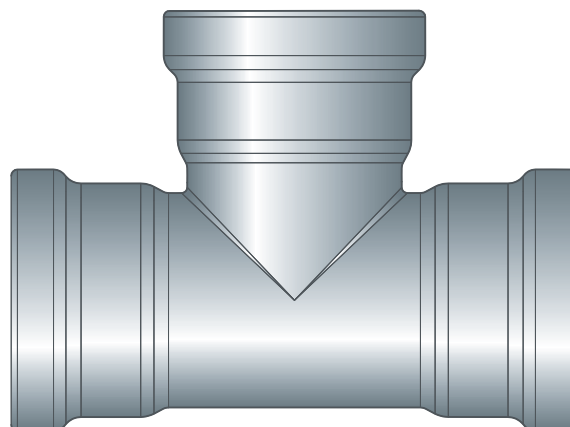
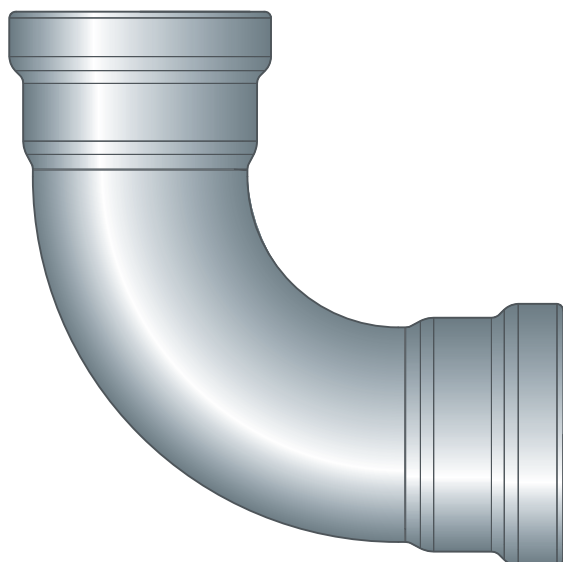
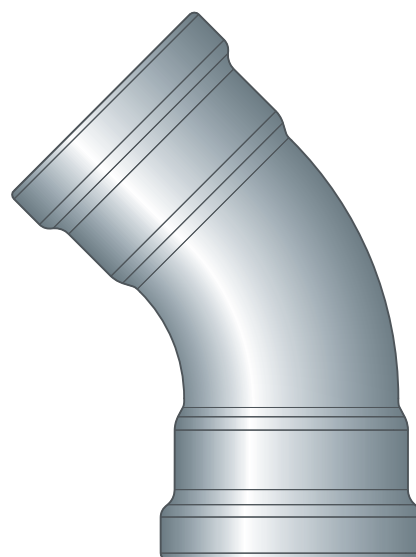
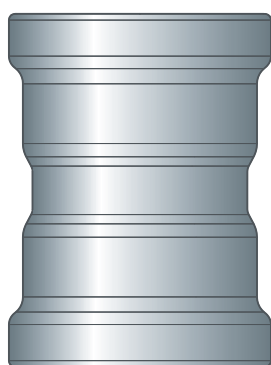


Návod na použitie

Sanpress Inox XL LF



Systém lisovaných spojok z ušľachtilej ocele s rúrami z ušľachtilej ocele

Systém
Sanpress Inox XL LF

Rok výroby (od)
01/2010

viega

Obsah

1	O tomto návode na použitie	3
1.1	Cieľové skupiny	3
1.2	Označenie upozornení	3
1.3	Upozornenie ohľadom tejto jazykovej verzie	4
2	Informácie o výrobku	5
2.1	Normy a nariadenia	5
2.2	Použitie na stanovený účel	6
2.2.1	Oblasti použitia	7
2.2.2	Médiá	7
2.3	Popis výrobku	7
2.3.1	Prehľad	7
2.3.2	Rúry	8
2.3.3	Lisovacie spojky	11
2.3.4	Tesniace prvky	11
2.3.5	Označenia na konštrukčných dieloch	12
2.3.6	Zmiešané inštalácie	12
2.4	Informácie o použití	13
2.4.1	Korózia	13
3	Manipulácia	14
3.1	Preprava	14
3.2	Skladovanie	14
3.3	Informácie o montáži	15
3.3.1	Pokyny pre montáž	15
3.3.2	Vyrovňavanie potenciálov	15
3.3.3	Potreba miesta a odstupy	16
3.3.4	Potrebné náradie	17
3.4	Montáž	18
3.4.1	Odrežanie rúr	18
3.4.2	Odhrotovanie rúr	18
3.4.3	Zlisovanie spojenia	19
3.4.4	Skúška tesnosti	21
3.5	Údržba	22
3.6	Likvidácia	22

1 O tomto návode na použitie

Pre tento dokument existujú práva na ochranu, ďalšie informácie získate na viega.com/legal.

1.1 Cieľové skupiny

Informácie v tomto návode sú určené pre odborníkov v oblasti vykurovania a sanity, resp. pre vyškolený odborný personál.

Osoby, ktoré nedisponujú hore uvedeným vzdelaním, resp. kvalifikáciou, nesmú vykonávať montáž, inštaláciu a prípadne údržbu tohto výrobku. Toto obmedzenie neplatí pre možné upozornenia týkajúce sa obsluhy.

Montáž výrobkov Viega je nutné realizovať pri dodržaní všeobecne platných technických pravidiel a návodov na použitie Viega.

1.2 Označenie upozornení

Výstražné a upozorňujúce texty sú odsadené od zvyšného textu a zvlášť označené príslušnými piktogramami.



NEBEZPEČENSTVO!

Varuje pred možnými životu nebezpečnými poraneniami.



VÝSTRAHA!

Varuje pred možnými ťažkými poraneniami.



POZOR!

Varuje pred možnými poraneniami.



UPOZORNENIE!

Varuje pred možnými materiálnymi škodami.



Dodatočné informácie a tipy.

1.3 Upozornenie ohľadom tejto jazykovej verzie

Tento návod na použitie obsahuje dôležité informácie o výbere výrobku, resp. systému, o montáži a uvedení do prevádzky, ako aj správnom použití a údržbových opatreniach, pokiaľ sú potrebné. Tieto informácie o výrobkoch, ich vlastnostiach a technickom použití sa zakladajú na aktuálne platných normách v Európe (napr. EN) a/alebo v Nemecku (napr. DIN/DVGW).

Niektoré pasáže v texte môžu odkazovať na technické predpisy platné v Európe/Nemecku. Tieto predpisy platia pre všetky ostatné krajiny ako odporúčania, pokiaľ tam nie sú k dispozícii príslušné národné požiadavky. Príslušné národné zákony, štandardy, predpisy, normy, ako aj iné technické predpisy majú prednosť pred nemeckými/európskymi smernicami uvedenými v tomto návode: informácie predstavované na tomto mieste nie sú záväzné pre iné krajiny a oblasti a mali by sa chápať, ako už bolo napísané, ako pomôcka.

2 Informácie o výrobku

2.1 Normy a nariadenia

Nasledujúce normy a nariadenia platia pre Nemecko, resp. pre Európu. Národné predpisy nájdete na príslušnej internetovej stránke krajiny v časti viega.sk/normy.

Nariadenia z odseku: použitie na stanovený účel

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	DIN 1988-200
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	EN 806-2
Nariadenie o voľbe materiálu	DIN 50930-6
Nariadenie o voľbe materiálu	DIN EN 12502-1

Nariadenia z odseku: oblasti použitia

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba hasiacich zariadení	DIN 14462

Nariadenia z odseku: médiá

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Vhodnosť pre pitnú vodu	DIN 1988-200
Vhodnosť pre pitnú vodu	EN 806-2
Vhodnosť pre vykurovaciu vodu v čerpacích teplovodných vykurovacích zariadeniach	VDI-Richtlinie 2035, list 1 a list 2

Nariadenia z odseku: tesniace prvky

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Oblasť použitia tesniaceho prvku EPDM ■ vykurovanie	DIN EN 12828

Nariadenia z odseku: korózia

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Nariadenie pre vonkajšiu ochranu proti korózii	DIN EN 806-2
Nariadenie pre vonkajšiu ochranu proti korózii	DIN 1988-200
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	DIN 1988-200
Vyhotovenie inštalácií pitnej vody	EN 806-2
Nariadenie o voľbe materiálu	DIN 50930-6
Nariadenie o voľbe materiálu	DIN EN 12502-1

Nariadenia z odseku: skladovanie

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Požiadavky pre skladovanie materiálov	DIN EN 806-4, kapitola 4.2

Nariadenia z odseku: skúška tesnosti

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Skúška na dokončenom, avšak ešte nezakrytom zariadení	DIN EN 806-4
Skúška tesnosti pre inštalácie vody	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Nariadenia z odseku: údržba

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN EN 806-5

2.2 Použitie na stanovený účel



Systém lisovaných spojok je vhodný na vyhotovenie inštalácií pitnej vody podľa platných smerníc pri dodržaní voľby materiálov podľa platných smerníc, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: použitie na stanovený účel“ na strane 5. Pri použití v iných oblastiach a v prípade pochybností o správnej voľbe materiálov sa obráťte na spoločnosť Viega.

2.2.1 Oblasti použitia

Použitie je o. i. možné v nasledujúcich oblastiach:

- lakovacie zariadenia
- inštalácie pitnej vody
- priemyselné a vykurovacie zariadenia
- sprinklerové hasiace zariadenia (bez osvedčenia pre d 64)
 - mokré sprinklerové hasiace zariadenia
- zariadenia na hasenie požiaru, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: oblasti použitia“ na strane 5
 - mokré
 - mokré/suché
 - suché
- solárne zariadenie s plochými kolektormi
- tlakovzdušné zariadenie
- vedenia chladiacej vody (uzatvorený okruh)

2.2.2 Médiá

System je o. i. vhodný pre nasledujúce médiá:

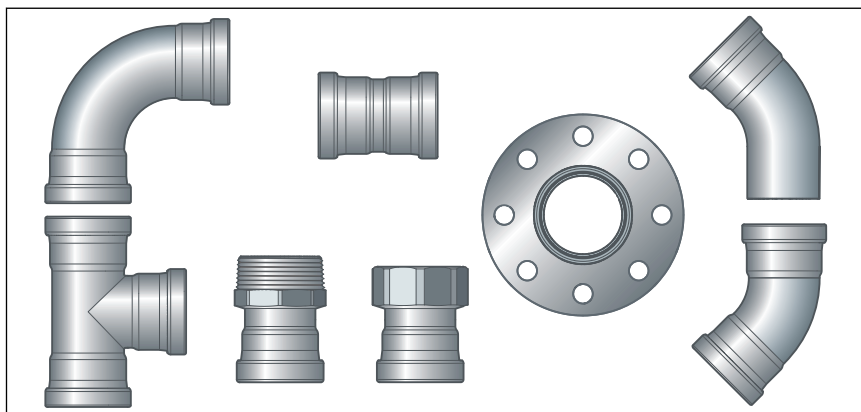
Platné smernice, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: médiá“ na strane 5.

- pitná voda:
 - maximálna koncentrácia chloridu 250 mg/l
- vykurovacia voda pre čerpacie teplovodné vykurovacie zariadenia
- stlačený vzduch podľa špecifikácie použitých tesniacich prvkov
 - EPDM pri koncentrácii oleja < 25 mg/m³
- prostriedky protimrazovej ochrany, chladiace soľanky s koncentraciou max. 50 %

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Prehľad

Potrubný systém pozostáva z lisovaných spojok labs-frei v spojení s rúrami z ušľachtilej ocele bez silikónu a z vhodných lisovacích nástrojov.


Obr. 1: Sanpress Inox XL LF

Komponenty systému sú k dispozícii v nasledovných rozmeroch:
d 64,0/76,1/88,9/108,0.

2.3.2 Rúry

Z opísaného systému je možné zakúpiť nasledujúce rúry:

typ rúry	rúra z ušľachtilej ocele 1.4401	rúra z ušľachtilej ocele 1.4521
d	64,0 / 76,1 / 88,9 / 108,0	64,0 / 76,1 / 88,9 / 108,0
Číslo materiálu	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), s 2,3% molybdénom pre zvý- šenú odolnosť	1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
Hodnota PRE	24,1	24,1
Označenie rúr	—	zelená čiara
Ochranné viečko	žltá	zelená

Technické údaje rúry Sanpress XL (1.4401 a 1.4521)

d x s [mm]	objem na meter rúry [l/m]	hmotnosť rúry [kg/m]
64,0 x 2,0	2,83	3,04
76,1 x 2,0	4,08	3,70
88,9 x 2,0	5,66	4,34
108,0 x 2,0	8,49	5,30

Vedenie a upevnenie potrubí

Na upevnenie rúr používajte iba objímky rúr so zvukovo-izolačnými vložkami bez obsahu chloridov.

Dodržiavajte všeobecné pravidlá upevňovacej techniky:

- upevnené potrubia nepoužívajte ako uchytenie pre iné potrubia a konštrukčné diely.
- nepoužívajte rúrkové háky.
- dodržte odstup od lisovaných spojok.
- prihliadajte na smer rozťažnosti: naplánujte pevné a klzné body.

Dbajte na to, aby sa potrubia upevnili a oddelili od stavebného telesa tak, aby sa na stavebné teleso alebo iné konštrukčné diely nemohol prenášať zvuk v tuhej látke v dôsledku termických zmien dĺžky, ako aj možných tlakových rázov.

Dodržiavajte nasledujúce odstupy upevnenia:

Odstup medzi objímkami rúr

d [mm]	odstup upevnenia objímok rúr [m]
64,0	4,00
76,1	4,25
88,9	4,75
108,0	5,00

Dížková rozťažnosť

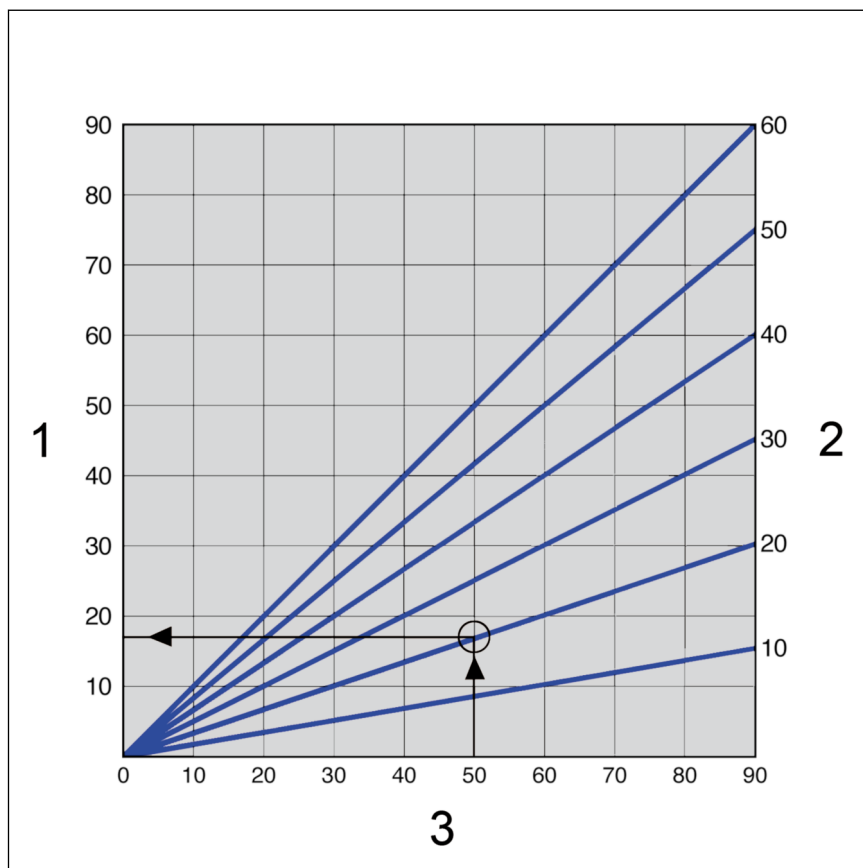
Potrubia sa pri zahrievaní rozťahujú. Tepelná rozťažnosť je závislá od materiálu. Zmeny dĺžky vedú k napnutiam v rámci inštalácie. Tieto napnutia sa musia vyrovnáť vhodnými opatreniami.

Osvedčili sa:

- pevné a klzné body
- trasy na vyrovnanie rozťažnosti (ramená ohybu)
- kompenzátory

Koeficienty tepelnej rozťažnosti rôznych materiálov rúr

Materiál	koeficient tepelnej rozťažnosti α [mm/mK]	príklad: dížková rozťažnosť pri dĺžke rúry L = 20 m a $\Delta T = 50$ K [mm]
Ušľachtilá oceľ 1.4401	0,0165	16,5



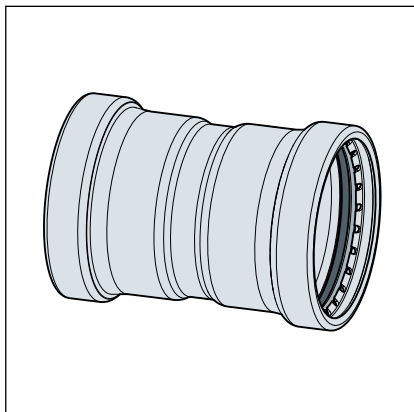
Obr. 2: Dĺžková rozťažnosť rúr Sanpress

- 1 - dĺžková rozťažnosť $\rightarrow \Delta l$ [mm]
- 2 - dĺžka rúry $\rightarrow l_0$ [m]
- 3 - teplotný rozdiel $\rightarrow \Delta \vartheta$ [K]

Dĺžkovú rozťažnosť Δl je možné odčítať z diagramu alebo ju je možné stanoviť výpočtom pomocou nasledujúceho vzorca:

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

2.3.3 Lisovacie spojky

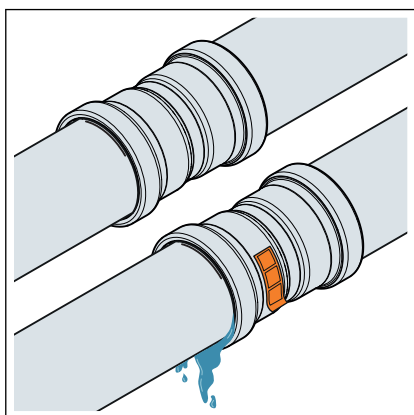


Obr. 3: lisovacie spojky

Pri lisovacích spojkách Sanpress Inox XL LF sa v drážke lisovanej spojky nachádza zárezný krúžok, oddeľovací krúžok a tesniaci prvok. pri lisovaní sa zárezný krúžok zareže do rúry a zabezpečí tak silové spojenie.

Pri inštalácii a neskôr pri lisovaní chráni oddeľovací krúžok tesniaci prvok pred poškodeniami zárezným krúžkom.

SC-Contur



Obr. 4: SC-Contur

Lisovacie spojky Viega disponujú technikou SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostná technika certifikovaná prostredníctvom DVGW, ktorá zabezpečuje, aby bola lisovaná spojka v nezlisovanom stave zaručene netesná. tak sa pri skúške tesnosti upozorní na nedopatrením nezlisované spojenia.

Viega zaručuje, že sa pri skúške tesnosti zviditeľnia nedopatrením nezlisované spojenia:

- pri mokrej skúške tesnosti v tlakovom rozsahu 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- pri suchej skúške tesnosti v tlakovom rozsahu 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Tesniace prvky

Lisovacie spojky sú z výroby vybavené labs-frei tesniacimi prvkami z EPDM.

Oblasť použitia tesniaceho prvku EPDM

oblasť použitia	Pitná voda	vykurovanie	solárne zariadenia	stlačený vzduch	technické plyny
oblasť použitia	všetky úseky potrubia	čerpacie teplovodné vykurovacie zariadenie	solárny okruh	všetky úseky potrubia	všetky úseky potrubia
prevádzková teplota [T _{max}]	110 °C	110 °C	1)	60 °C	—
prevádzkový tlak [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
poznámky	—	T _{max} : 105 °C ¹⁾ 95 °C pri pripojení na vykurovacie teleso	pre ploché kolektory	suchý, obsah oleja < 25 mg/m ³	2)

¹⁾ pozri ↗ „Nariadenia z odseku: tesniace prvky“ na strane 5

²⁾ Potrebné odsúhlasiť firmou Viega.

2.3.5 Označenia na konštrukčných dieloch

Označenie rúr

Označenia rúr obsahujú dôležité údaje ku kvalite materiálu a k výrobe rúr. Ich význam je takýto:

- výrobca
- systémový názov
- materiál rúry
- osvedčenia a certifikácie
- rozmer
- označenie dodávateľa
- dátum výroby
- číslo šarže
- označenie CE
- DOP a číslo DOP
- výrobná norma

2.3.6 Zmiešané inštalácie

V inštaláciách pitnej vody sa môžu rôzne kovy komponentov potrubí navzájom poškodzovať a spôsobiť napr. koróziu. Preto sa nesmú napr. prechodové kusy z ušľachtilej ocele bezprostredne pripájať k rúram alebo závitovým tvarovkám z pozinkovanej ocele.



Konštrukčné diely z ušľachtilej ocele a z pozinkovanej ocele sa nesmú bezprostredne spájať, odporúčajú sa tu závitové a prechodové lisované spojky z červeného bronzu/kremíkového bronzu.

Prípustné zmiešané inštalácie

V systéme Sanpress Inox XL LF sa smú používať zásadne labs-frei konštrukčné diely iných systémov Viega.

V prípade otázok k tejto téme sa obráťte na firmu Viega.

2.4 Informácie o použití

2.4.1 Korózia

Systém lisovacích spojok je nutné chrániť pred príliš vysokými koncentraciami chloridu nielen v médiu, ale aj pri pôsobení vonkajších vplyvov.

Príliš vysoké koncentrácie chloridu môžu viesť pri systémoch z ušľachtilej ocele ku korózii.

Zabráňte vonkajšiemu kontaktu s materiálmi obsahujúcimi chlorid:

- V izolačných materiáloch nesmie dôjsť k prekročeniu hodnoty 0,05 % hmotnostného podielu iónov chloridu rozpustných vo vode.
- Zvukovo-izolačné vložky objímok rúr nesmú obsahovať vylúhovateľné chloridy.
- Rúry z ušľachtilej ocele sa nesmú dostať do kontaktu so stavebnými materiálmi s obsahom chloridov alebo s maltou.

Keď je potrebná vonkajšia ochrana proti korózii, dodržiavajte platné smernice, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: korózia“ na strane 6.



Systém lisovacích spojok je vhodný na vyhotovenie inštalácií pitnej vody podľa platných smerníc pri dodržaní voľby materiálov podľa platných smerníc, pozri ☞ „Nariadenia z odseku: korózia“ na strane 6. Pri použití v iných oblastiach a v prípade pochybnosti o správnej voľbe materiálov sa obráťte na servisné centrum Viega.

Koncentrácia chloridu v médiu nesmie prekročiť maximálnu hodnotu 250 mg/l.

Pri tomto chloride nejde o dezinfekčný prostriedok, ale o súčasť morskej soli alebo soli na varenie (chlorid sodný).

3 Manipulácia

3.1 Preprava



Rúry Sanpress sú pri dodaní do veľkoobchodu bez silikónov.

Rúry odborne skladujte a prepravujte až do ich použitia.

Pri preprave rúr dodržujte toto:

- rúry neťahajte cez nakladacie hrany. povrch by sa mohol poškodiť.
- rúry pri preprave zaistite. v dôsledku zošmyknutia by sa mohli rúry zohnúť.
- nepoškodte ochranné krytky na koncoch rúr a odstráňte ich až bezprostredne pred montážou. Poškodené konce rúr sa už nesmú zli-sovať.

3.2 Skladovanie



Viega zaručuje, že sú lisovacie spojky v stave pri dodaní labs-frei.

Lisovaciú spojky vyberte z dovedy uzatvoreného originálneho obalu až bezprostredne pred použitím.

Pri skladovaní dodržiavajte požiadavky platných smerníc, pozri [☞ „Nariadenia z odseku: skladovanie“ na strane 6:](#)

- komponenty skladujte v čistote a v suchu.
- komponenty neskladujte priamo na zemi.
- vytvorte minimálne tri dosadacie body pre skladovanie rúr.
- rôzne veľkosti rúr skladujte podľa možnosti oddelene. ak nie je možné oddelené skladovanie, skladujte malé veľkosti na veľkých veľkostiach.
- povrch čistite iba čistiacim prostriedkom na ušľachtilú oceľ.
- rúry rôznych materiálov skladujte oddelene, aby sa zabránilo korózii následkom kontaktu.

3.3 Informácie o montáži

3.3.1 Pokyny pre montáž

Kontrola komponentov systému

V dôsledku prepravy a skladovania sa prípadne mohli poškodiť komponenty systému.

- Skontrolujte všetky diely.
- Vymeňte poškodené komponenty.
- Poškodené komponenty neopravujte.
- Znečistené komponenty sa nesmú inštalovať.

3.3.2 Vyrovnávanie potenciálov



NEBEZPEČENSTVO!

Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom

Zásah elektrickým prúdom môže viesť k popáleninám a k ťažkým poraneniam až k smrti.

Pretože sú všetky kovové potrubné systémy elektricky vodivé, môže neopatrný kontakt s dielom pod sieťovým napätím viesť k tomu, že sa celý potrubný systém a pripojené kovové komponenty (napr. vykurovacie telesá) dostanú pod napätie.

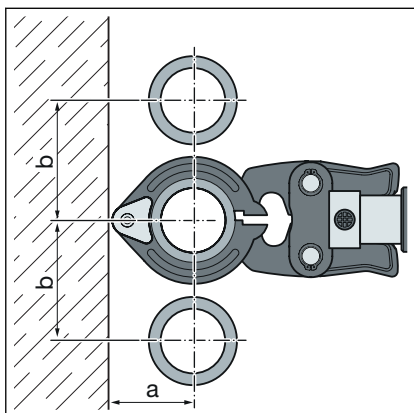
- Práce na elektrickom vedení dajte urobiť iba elektroinštalatérovi.
- Kovové potrubné systémy vždy prepojte do systému na vyrovnávanie potenciálov.



Zhotoviteľ elektrického zariadenia je zodpovedný za skontrolovanie príp. zabezpečenie vyrovnania potenciálov.

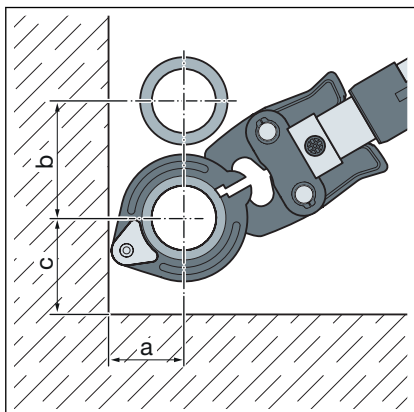
3.3.3 Potreba miesta a odstupy

Lisovanie medzi potrubiami



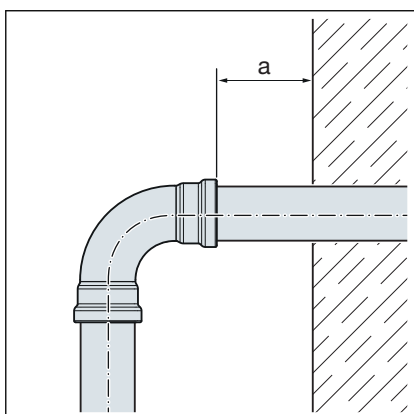
d	64,0	76,1	88,9	108,0
a [mm]	110	110	120	135
b [mm]	185	185	200	215

Lisovanie medzi rúrou a stenou



d	64,0	76,1	88,9	108,0
a [mm]	110	110	120	135
b [mm]	185	185	200	215
c [mm]	130	130	140	155

Odstup od steny



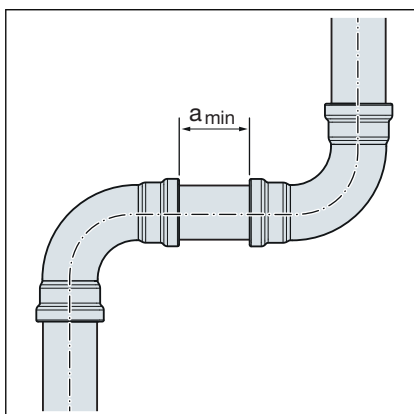
d	64,0-108,0
minimálny odstup a_{min} [mm]	25

Odstup medzi zlisovaniami



UPOZORNENIE! Netesné lisované spojky kvôli príliš krátkym rúram!

Keď sa musia dve lisované spojky nasadiť k sebe na jednu rúru bez odstupu, nesmie byť rúra príliš krátka. Keď sa rúra pri zalisovaní nezasunie až na určenú hĺbku zasunutia v lisovanej spojke, môže sa spojenie stať netesným.



Rozmery Z

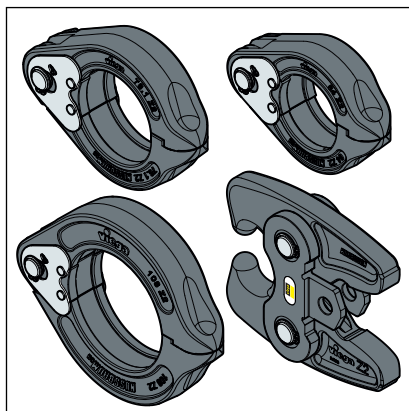
d	64,0–108,0
minimálny odstup a [mm]	15

Rozmerové údaje Z nájdete na príslušnej strane výrobku v online katalógu.

3.3.4 Potrebne náradie

Na vytvorenie lisovacieho spoja je potrebné nasledujúce náradie:

- odrezávač rúr alebo píla na kov s jemnými zubami
- odhrotovač a farebná ceruzka na označovanie
- lisovací nástroj s konštantnou lisovacou silou 32 kN
- lisovací prstenec s príslušnou čelúšťou s kĺbovým ťahom, vhodný pre priemer rúr a s vhodným profilom



Obr. 5: lisovacie prstence a čelúšť s kĺbovým ťahom



Spoločnosť Viega odporúča používať pri zlisovaní systémové náradie Viega.

Systémové lisovacie náradie Viega bolo vyvinuté a prispôbené špeciálne na spracovanie systémov lisovaných spojok Viega.

3.4 Montáž

3.4.1 Odrezanie rúr



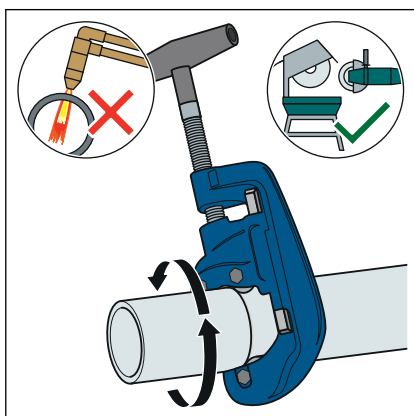
UPOZORNENIE! Netesné lisované spojky v dôsledku poškodeného materiálu!

V dôsledku poškodených rúr alebo tesniacich prvkov môžu vznikať netesnosti lisovaných spojok.

Dodržiavajte nasledujúce upozornenia, aby sa zabránilo poškodeniam na rúrach a tesniacich prvkoch:

- na odrezávanie nepoužívajte rezacie brúsne kotúče (uhlové brúsky) ani rezacie horáky.
- nepoužívajte tuky a oleje (napr. rezací olej).

Pre informácie o nástrojoch pozri aj ↗ *Kapitola 3.3.4 „Potrebné náradie“ na strane 17.*



- Rúru odrežte pomocou odrezávača rúr alebo píly na kov s jemnými zubami.

Zabráňte ryhám na povrchu rúry.

3.4.2 Odhrotovanie rúr

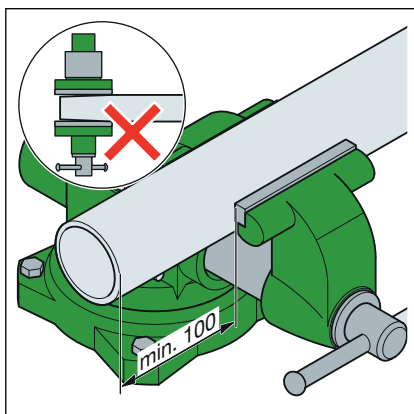
Konce rúr sa musia po skrátení zvnútra a zvonku starostlivo odhrotovať.

Odhrotovaním sa zabráni tomu, aby sa poškodil tesniaci prvok alebo zasekla lisovaná spojka pri montáži. Viega odporúča použiť odhrotovač (model 2292.4XL).

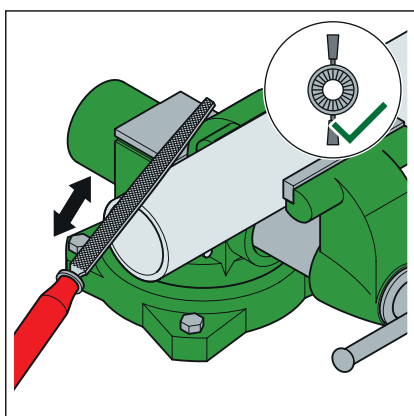


UPOZORNENIE!
Poškodenie spôsobené nesprávnym nástrojom!

Na odhrotovanie nepoužívajte brúsne kotúče ani podobné nástroje. Rúry sa tým môžu poškodiť.

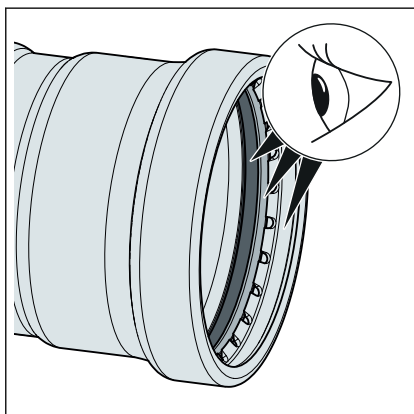


- Rúru upnite do zveráka.
- Pri upínaní dodržte minimálne 100 mm odstup (a) od konca rúry. Konce rúry sa nesmú ohnúť ani poškodiť.



- Rúru odhrotujte zvnútra a zvonku.

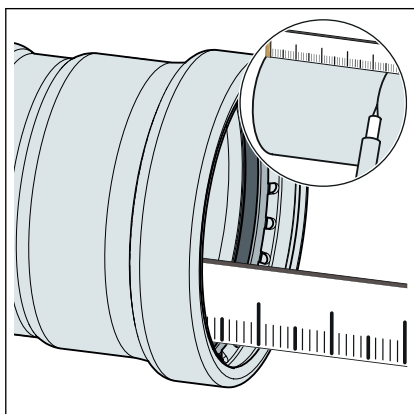
3.4.3 Zlisovanie spojenia



Predpoklady:

- Koniec rúry nie je ohnutý ani poškodený.
- Rúra je odhrotovaná.
- V lisovanej spojke sa nachádza správny tesniaci prvok.
EPDM = čierna lesklá

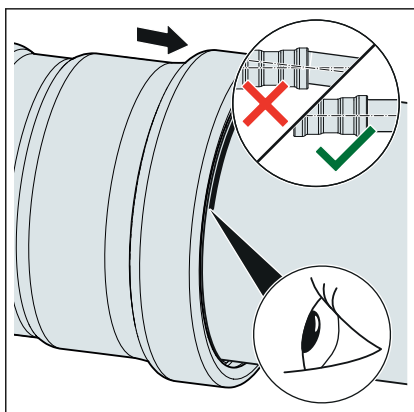
- Tesniaci prvok, oddeľovací krúžok a zárezný krúžok sú nepoškodené.
- Tesniaci prvok, oddeľovací krúžok a zárezný krúžok sa nachádzajú celé v drážke.



- Zmerajte hĺbku zasunutia v spojke.

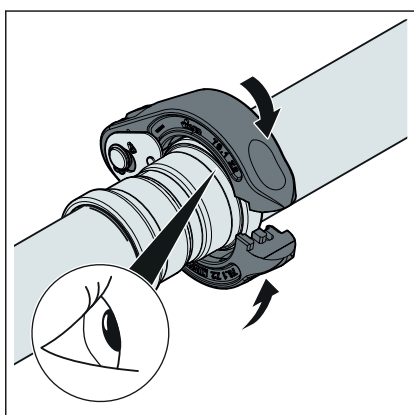
d [mm]	hĺbka zasunutia [mm]
64,0	43
76,1	50
88,9	50
108,0	65

- Na rúre vyznačte hĺbku zasunutia

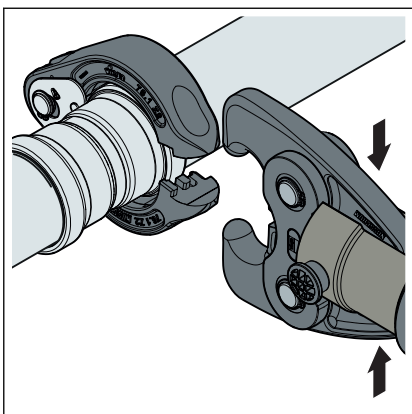


- Lisovací spojky nasuňte na rúru až po označenú hĺbku zasunutia. Nevzpriečte lisovanú spojku.
- Čelúšť s kĺbovým ťahom nasuňte na lisovací nástroj a prídržný čap zasúvajte až po zaistenie.

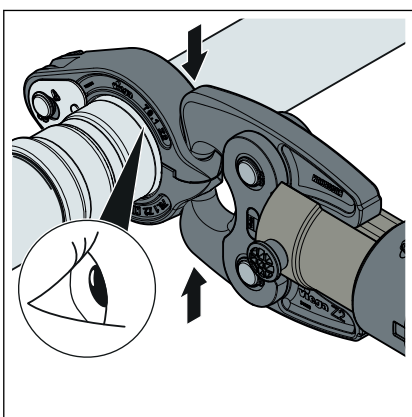
INFO! Dodržiavajte návod lisovacieho nástroja.



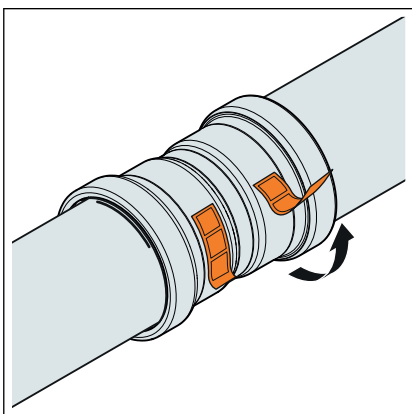
- Lisovací prstenec nasadte na lisovanú spojku. Lisovací prstenec musí úplne zakryť najkrajnejší krúžok lisovanej spojky.



- Otvorte čelusť s kĺbovým ťahom.



- Čelusť s kĺbovým ťahom zasuňte do uchytení lisovacieho prstenca.
- Vykonaajte proces lisovania.
- Otvorte čelusť s kĺbovým ťahom a odstráňte lisovací prstenec.



- Odstráňte kontrolný pásik.
 - Spojenie je označené ako zlisované.

3.4.4 Skúška tesnosti

Pred uvedením do prevádzky musí inštalatér vykonať skúšku tesnosti.

Túto skúšku vykonajte na dokončenom, avšak ešte nezakrytom zariadení.

Dodržiavajte platné smernice, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: skúška tesnosti“ na strane 6.

Aj pre inštalácie nepitnej vody vykonajte skúšku tesnosti podľa platných smerníc, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: skúška tesnosti“ na strane 6.

Zdokumentujte výsledok.

3.5 Údržba

Pre prevádzku a údržbu inštalácií pitnej vody dodržiavajte platné smernice, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: údržba“ na strane 6.

3.6 Likvidácia

Výrobok a obal rozdeľte do príslušných skupín materiálov (napr. papier, kovy, plasty alebo neželezné kovy) zlikvidujte podľa platnej legislatívy.



Viega s.r.o.
info@viega.sk
viega.sk

SK • 2021-06 • VPN200401

