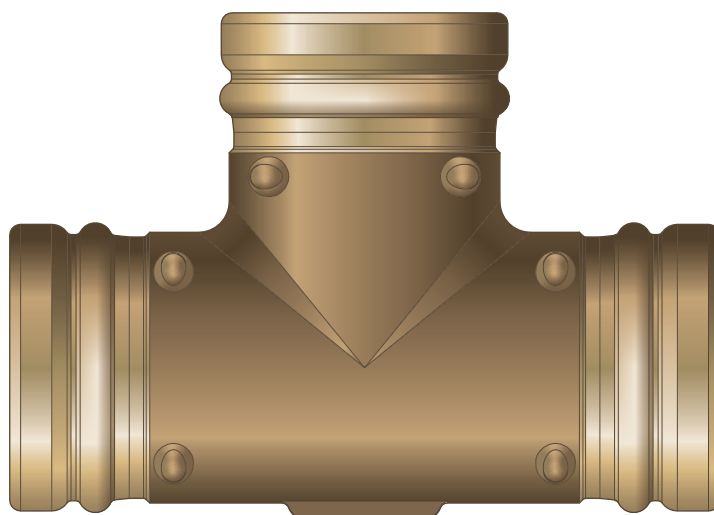
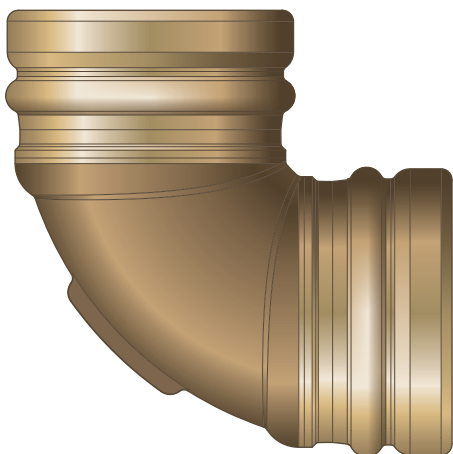
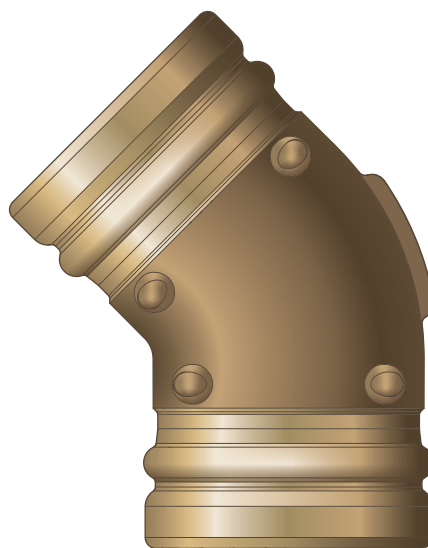
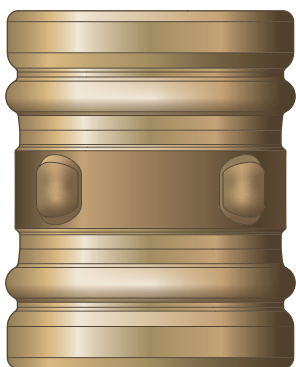


Gebruiksaanwijzing

Sanpress XL



Persfittingsysteem met persfittingen van brons/siliciumbrons,
buizen van roestvast staal

Systeem
Sanpress XL

Bouwjaar (van)
03/1998

viega

Inhoudsopgave

1	Over deze gebruiksaanwijzing	3
1.1	Doelgroepen	3
1.2	Markering van aanwijzingen	3
1.3	Aanwijzing over deze taalversie	4
2	Productinformatie	5
2.1	Normen en regelgeving	5
2.2	Beoogd gebruik	7
2.2.1	Toepassingen	8
2.2.2	Media	9
2.3	Productbeschrijving	9
2.3.1	Overzicht	9
2.3.2	Buizen	9
2.3.3	Persfittings	12
2.3.4	Dichtelementen	13
2.3.5	Markeringen op componenten	15
2.3.6	Menginstallaties	15
2.4	Gebruiksgegevens	16
2.4.1	Corrosie	16
3	Gebruik	17
3.1	Transport	17
3.2	Opslag	17
3.3	Montage-informatie	17
3.3.1	Montageaanwijzingen	17
3.3.2	Potentiaalvereffening	18
3.3.3	Toegestane vervanging van dichtelementen	18
3.3.4	Benodigde ruimte en afstanden	19
3.3.5	Benodigd gereedschap	20
3.4	Montage	20
3.4.1	Dichelement vervangen	21
3.4.2	Inkorten van buizen	22
3.4.3	Buizen ontbramen	22
3.4.4	Fitting persen	23
3.4.5	Flensverbindingen	25
3.4.6	Bluswaterinstallaties nat/droog en droog	31
3.4.7	Dichtheidscontrole	32
3.5	Onderhoud	33
3.6	Afvalverwijdering	33

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 sanitairinstallateurs resp. voor geïnstrueerd 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

Teksten van waarschuwingen en aanwijzingen zijn afgezet tegen de verdere tekst en extra gemarkeerd met bijbehorende pictogrammen.



GEVAAR!

Waarschuwt voor mogelijk levensgevaarlijk letsel.



WAARSCHUWING!

Waarschuwt voor mogelijk ernstig letsel.



VOORZICHTIG!

Waarschuwt voor mogelijk letsel.



AANWIJZING!

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, de 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 gelden voor andere landen als adviezen, 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 handleiding bevat video's

Sommige montage- en actiestappen worden bij wijze van voorbeeld getoond op een ander leidingstelsel dan hier beschreven, maar zijn hier evenzeer van toepassing.

2.1 Normen en regelgeving

De volgende normen en regelgevingen zijn van toepassing op Duitsland resp. Europa. Nationale regeling is te vinden op de relevante website van het land onder viega.nl/normen.

Regelgevingen uit sectie: gebruik volgens de voorschriften

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 sectie: Toepassingen

Geldigheidsgebied/aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Planning, constructie, inbedrijfstelling en instandhouding van brandblusinstallaties	DIN 14462
Planning, uitvoering, gebruik en onderhoud van drinkwaterinstallaties	DIN EN 1717
Planning, uitvoering, gebruik en onderhoud van drinkwaterinstallaties	DIN 1988
Planning, uitvoering, gebruik en onderhoud van drinkwaterinstallaties	VDI/DVGW 6023
Planning, uitvoering, gebruik 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 pomp-warmwater-verwarmingsinstallaties	VDI-Richtlinie 2035, bladzijde 1 en bladzijde 2

Regelgeving uit de paragraaf: Dichtelementen

Geldigheidsgebied/aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Toepassingen van het EPDM-dichtelement ■ 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

Regelgevingen 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: Bluswaterinstallaties nat/droog en droog

Geldigheidsgebied/aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Planning, inbouw, inbedrijfstelling en instandhouding van hydranten en bluswaterinstallaties	DIN EN 14462
Sanpress DN80 - Bewijs van geschiktheid voor bluswaterinstallaties nat/droog en droog	Testrapport van MPA NRW (testrapport nr. 122000852-PB)
Sanpress Inox ≤ DN65 - Bewijs van geschiktheid voor bluswaterinstallaties nat/droog en droog	VdS-Zertifikat (G 4070017)
Aanleggen van een beluchting en ventilatie	DIN 14463-3

Regelgeving uit de paragraaf: dichtheidscontrole

Geldigheidsgebied/aanwijzing	In Duitsland geldende regelgeving
Controle op de voltooide, maar niet weggewerkte 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
Gebruik en onderhoud van drinkwaterinstallaties	DIN EN 806-5

2.2 Beoogd gebruik



Het persfittingsysteem is geschikt voor de bouw van drinkwaterinstallaties volgens de geldende richtlijnen, rekening houdend met de materiaalkeuze volgens de geldende richtlijnen en in overeenstemming met de beoordelingsgrondslag voor metalen materialen die in contact komen met drinkwater van het Umweltbundesamt (UBA), zie *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5*. Bij gebruik voor andere toepassingen en bij twijfel over de juiste materiaalkeuze neemt u contact op met Viega.

2.2.1 Toepassingen

Het persfittingsysteem is ontworpen voor de nominale druk PN 16.

De toepassing kan o.m. op de volgende gebieden worden gebruikt:

- Drinkwater-installatie
- Industriële en verwarmingsinstallaties
- Bluswaterinstallaties, zie [☞ Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#)
 - nat
 - nat/droog*
 - droog*

*Zie voor meer informatie, zie [☞ Hoofdstuk 3.4.6 „Bluswaterinstallaties nat/droog en droog” op pagina 31.](#)

- Solarinstallaties met vlakke collectoren
- Zonne-energie-installaties met vacuüm buiscollectoren (alleen met FKM-dichtelement)
- 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.)
- Lagedrukstoominstallaties (alleen met FKM-dichtelement)
- Koelwaterleidingen (gesloten circuit)
- Lakstraten (alleen met LABS-vrije componenten)

Voor informatie over toepassingen van de dichtelementen, zie [☞ Hoofdstuk 2.3.4 „Dichtelementen” op pagina 13.](#)

Drinkwater-installatie

Neem de geldende richtlijnen voor planning, uitvoering, gebruik en onderhoud van drinkwater-installaties in acht, zie [☞ Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5.](#)

Onderhoud

Informeer uw opdrachtgever resp. de exploitant van de drinkwaterinstallatie dat de installatie regelmatig moet worden onderhouden, zie [☞ Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5.](#)

Dichtelement

Alleen het EPDM-dichtelement is goedgekeurd voor drinkwater-installaties. Gebruik geen andere dichtelementen.

2.2.2 Media

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

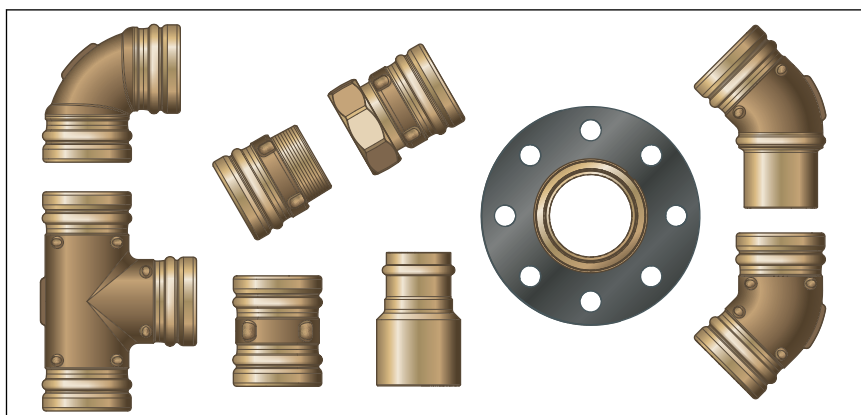
Geldende richtlijnen zie [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving”](#) op pagina 5.

- Drinkwater
 - Maximale chloride-concentratie 250 mg/l
- Verwarmingswater voor pomp-warmwater-verwarmingsinstallaties
- Perslucht volgens de specificatie van de gebruikte dichtelementen
 - EPDM bij olieconcentratie < 25 mg/m³
 - FKM bij olieconcentratie ≥ 25 mg/m³
- Antivriesmiddelen, koelmiddelen tot een concentratie van 50%
- Stoom in lagedrukstoominstallaties (alleen met FKM-dichtelement)

2.3 Productbeschrijving

2.3.1 Overzicht

Het buisleidingsysteem bestaat uit persfittingen in verbinding met roestvaststalen buizen en het bijbehorende persgereedschap.



Afb. 1: Sanpress XL-persfittingen

De systeemcomponenten zijn beschikbaar in de volgende leidingdiameters: d 76,1/88,9/108,0.

2.3.2 Buizen

Van het beschreven systeem zijn de volgende buizen verkrijgbaar:

Buistype	Roestvaststalen buis 1.4401	Roestvaststalen buis 1.4521
d	76,1 / 88,9 / 108,0	
Toepassingen	Drinkwater- en gasinstallaties ^{1) 2)}	Drinkwaterinstallaties ²⁾
Materiaaln.	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 XL-persfittingen

²⁾ Zie voor nauwkeurige informatie Toepassingen metalen installatiesystemen.

Buisleidingstraject en bevestiging

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

Neem de algemene regels van de bevestigingstechniek in acht:

- Gebruik bevestigde buisleidingen niet als houders voor andere buisleidingen en componenten.
- Gebruik geen buishaken.
- Afstand houden tot persfittingen.
- Let op de richting van de uitzetting: vaste en glijpunten inplannen.

Let erop dat de buisleidingen zo worden bevestigd en worden losgekoppeld van de gebouwen, dat er geen structuurgeluiden worden veroorzaakt als gevolg van thermische lengteveranderingen en geen mogelijke drukstoten op het gebouw of andere componenten worden overgebracht.

De volgende bevestigingsafstanden aanhouden:

Afstand tussen de buisklemmen

d [mm]	Bevestigingsafstand van de buisklemmen [m]
76,1	4,25
88,9	4,75
108,0	5,00

Lengte-uitzetting

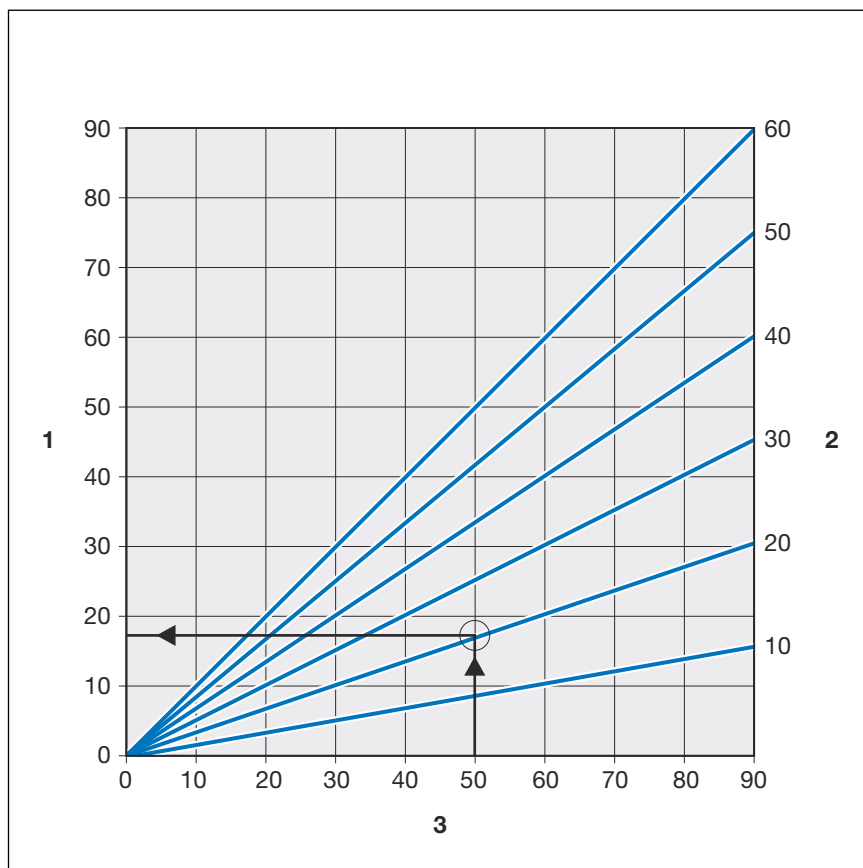
Buisleidingen zetten uit bij verwarming. De warmte-uitzetting is afhankelijk van het materiaal. Lengteveranderingen leiden tot spanningen in de installatie. Deze spanningen moeten door geschikte maatregelen worden gecompenseerd.

Het volgende heeft zich beproefd:

- Vaste punten en glijpunten
- Uitzettingscompensatietraject (buighoek)
- Expansiestukken

Warmte-uitzettingscoëfficiënten van verschillende buismaterialen

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



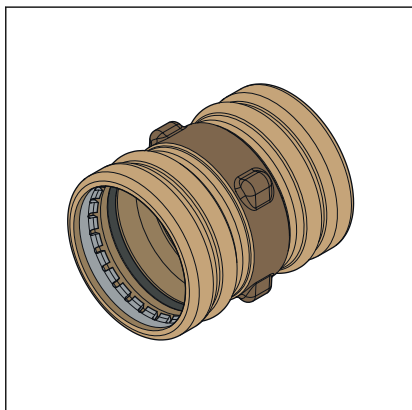
Afb. 2: Lengte-uitzetting van Sanpress-buizen

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

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

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

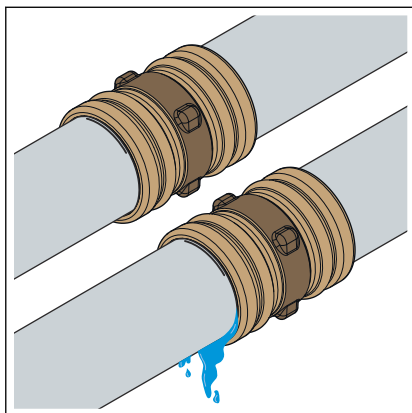
2.3.3 Persfittingen



Afb. 3: Persfittingen

Bij de persfittingen bevinden zich een dichtelement en een snijring in twee van elkaar gescheiden opstaande randen van de persfitting. Bij het persen snijdt de snijring in de buis en zorgt op die manier voor een verbinding met wrijvingssluiting.

SC-Contur



Afb. 4: SC-Contur

2.3.4 Dichtelementen

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)

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

Als het collectortype (vlakke/vacuümbuiscollectoren) nog niet is bepaald op het moment dat de aansluitleiding naar het toepassingsgebied voor zonne-energie wordt gelegd, raden we aan om Viega FKM-dichthelementen in de persfittings te gebruiken.

De dichthelementen kunnen als volgt worden onderscheiden:

- EPDM-dichthelementen zijn zwart glanzend.
- FKM-dichthelementen zijn zwart mat.



AANWIJZING!

Alleen dichthelementen van model 2286XL resp. 2289XL mogen worden gebruikt.

Toepassingen van het EPDM-dichtelement

Toepassingen	Drinkwater	Verwarming	Zonne-energie-installaties	Perslucht	Technische gassen
Toepassingen	Alle buisleidingstukken	Pomp-warm-water-verwarmingsinstallatie	Zonnecircuit	Alle buisleidingstukken	Alle buisleidingstukken
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 vlakke collectoren	droog, oliegehalte < 25 mg/m ³ ⁴⁾	¹⁾ ⁴⁾

¹⁾ Afstemming met Viega vereist.

²⁾ zie [☞ Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#)

³⁾ zie [☞ Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#)

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

Toepassingen van het FKM-dichtelement

Toepassingen	Zonne-energie-installaties	Perslucht
Toepassing	Zonnecircuit	Alle buisleidingstukken
Bedrijfstemperatuur [$T_{\max}$]	¹⁾	60 °C
Bedrijfsdruk [$P_{\max}$]	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)
Opmerkingen	Voor vlakke-/vacuüm buiscollectoren ²⁾	droog ²⁾

¹⁾ Afstemming met Viega vereist.

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



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.

Voordat u het persfittingsysteem buiten de beschreven toepassingsgebieden gebruikt of in geval van twijfel over de juiste materiaalkeuze, neemt u contact op 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
- Buisbuitendiameter
- Kenmerk leverancier
- Productiedatum
- Chargenummer
- CE-markering
- DOP en DOP-nummer
- Productienorm

2.3.6 Menginstallaties

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



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

Neem voor vragen over dit onderwerp contact op met Viega.

2.4 Gebruiksaanwijzing

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 roestvaststalen 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 buisklemmen mogen geen uitloegbare chloride bevatten.
- Roestvaststalen 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 regelgeving” op pagina 5.*



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 5.* Bij gebruik voor andere toepassingen en twijfel over de juiste materiaalkeuze neemt u contact op met het Viega servicecenter.

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 bij het transport borgen. 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 regelgeving” op pagina 5:*

- Componenten schoon en droog bewaren.
- Componenten niet direct op de vloer bewaren.
- Minstens drie oplegpunten creëren voor het opslaan van buizen.
- Verschillende buismaten indien mogelijk gescheiden bewaren.
Wanneer gescheiden bewaren niet mogelijk is, kleine maten op grote maten leggen.
- Het oppervlak alleen met reinigingsmiddelen voor roestvast staal reinigen.
- Om contactcorrosie te vermijden buizen van verschillende materialen gescheiden bewaren.

3.3 Montage-informatie

3.3.1 Montageaanwijzingen

Systeemcomponenten controleren

Door transport en opslag kunnen systeemcomponenten beschadigd zijn geraakt.

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

3.3.2 Potentiaalvereffening



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 deel ertoe leiden dat het hele buisleidingssysteem en de aangesloten metallische componenten (bijv. radiatoren) onder spanning staan.

- Laat werkzaamheden aan het elektrische systeem uitsluitend uitvoeren door elektriciens.
- Integreer buisleidingssystemen van metaal altijd in de potentiaalvereffening.



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

3.3.3 Toegestane vervanging van dichtelementen



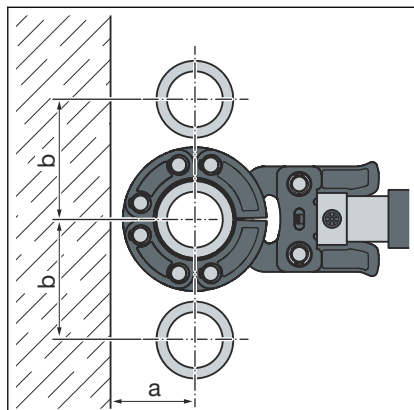
Belangrijke aanwijzing

Dichtelementen in persfittingen zijn met de materiaalspecifieke eigenschappen op de betreffende media resp. toepassingsgebieden van de leidingsystemen afgestemd en in het algemeen alleen daarvoor gecertificeerd.

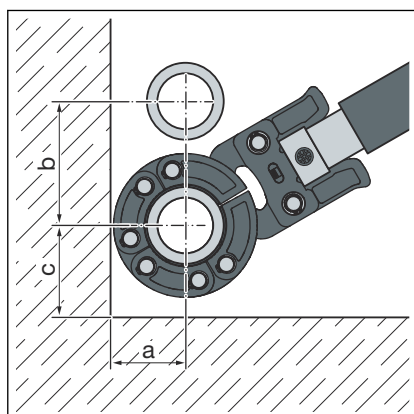
In de volgende situaties is de vervanging van een dichtelement toegestaan:

- Wanneer het dichtelement in de persfitting duidelijk beschadigd is en door een Viega reservedichtelement voor Sanpress XL moet worden vervangen
- Wanneer een EPDM-dichtelement door een FKM-dichtelement (hogere temperatuurbestendigheid, bijv. voor industriële toepassingen) moet worden vervangen

3.3.4 Benodigde ruimte en afstanden

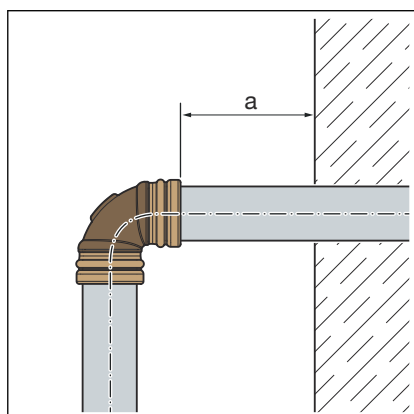


d	76,1	88,9	108,0
a [mm]	90	100	110
b [mm]	185	200	215



d	76,1	88,9	108,0
a [mm]	90	100	110
b [mm]	185	200	215
c [mm]	130	140	155

Wandafstand



Minimum afstand bij d76,1–108,0

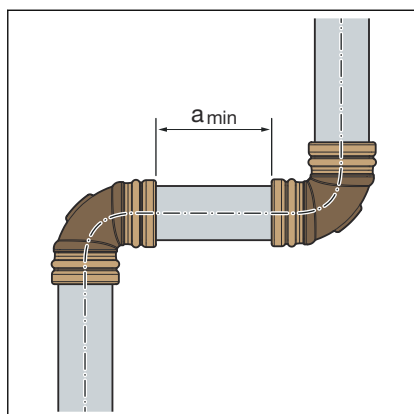
Persmachine	a _{min} [mm]
Type 2 (PT2)	45
Type PT3-EH	50
Type PT3-AH	50
Pressgun 4E / 4B	50
Pressgun 5	50
Pressgun 6/6 Plus	50

Afstand tussen de persingen



AANWIJZING! Ondichte persfittingen 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 ondigt raken.



Minimum afstand bij persringen d76,1 tot 108,0

d	a _{min} [mm]
76,1	0
88,9	
108,0	

Z-maten

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

3.3.5 Benodigd gereedschap

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

- Buissnijder of metaalzaag met fijne tanden
- Ontbramer en gekleurde pen voor het aftekenen
- Persmachine met constante perskracht van 32 kN
- Persketting met moederpersbek voor Sanpress XL (model 2297.3XL)
- met bijbehorende moederpersbek passend bij de buisdiameter en met geschikt profiel



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

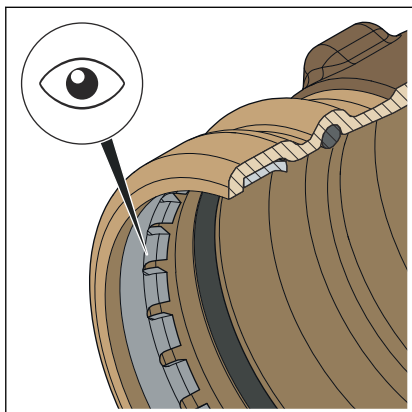
Instructievideo



Link naar de video:

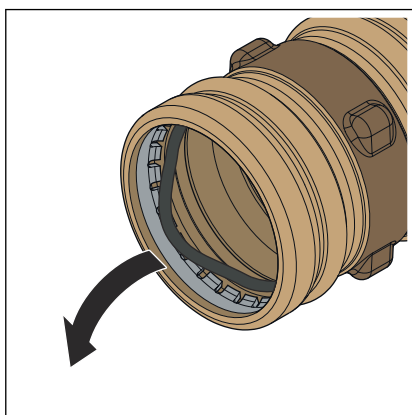
Persfittingsysteem persen

3.4.1 Dichtelement vervangen

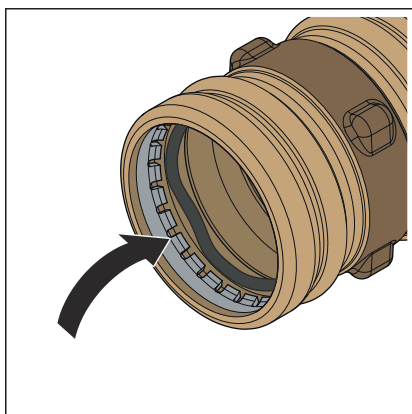


Afb. 5: Snijring

Dichthelement verwijderen



Dichthelement plaatsen



VOORZICHTIG!

Gevaar voor letsel door scherpe randen

Boven het dichtelement bevindt zich een snijring met scherpe randen (zie pijl). Bij het vervangen van het dichtelement bestaat gevaar voor snijletsel.

- Grijp niet met blote handen in de persfitting.



Gebruik geen voorwerpen met scherpe punten of randen bij het verwijderen van het dichtelement die het dichtelement of de opstaande rand kunnen beschadigen.

- Het dichtelement uit de opstaande rand verwijderen. Ga voorzichtig te werk zodat het dichtelement niet wordt beschadigd.

- Controleren of het dichtelement zich volledig in de opstaande rand bevindt.

Let er daarbij op dat het dichtelement niet door de snijring wordt beschadigd.

- Controleren of het dichtelement zich volledig in de inkeping bevindt.

3.4.2 Inkorten van buizen



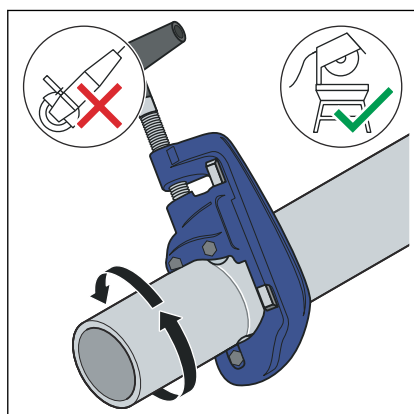
AANWIJZING! **Ondichte persfittings door beschadigd materiaal!**

Door beschadigde buizen of dichtelementen kunnen persfittings ondicht raken.

Let op de volgende aanwijzingen om beschadigingen aan buizen en dichtelementen 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 „Benodigd gereedschap”](#) op pagina 20.



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

Groeven op het buisoppervlak voorkomen.

3.4.3 Buizen ontbramen

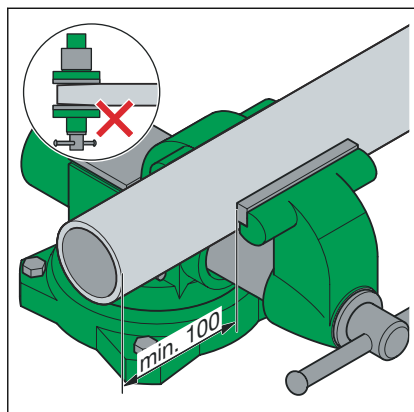
De buiseinden moeten na het inkorten aan binnen- en buitenkant zorgvuldig worden ontbraamd.

Door het ontbramen wordt vermeden dat het dichtelement wordt beschadigd of de persfitting bij de montage kantelt. Viega adviseert een ontbramer te gebruiken (model 2292.4XL).

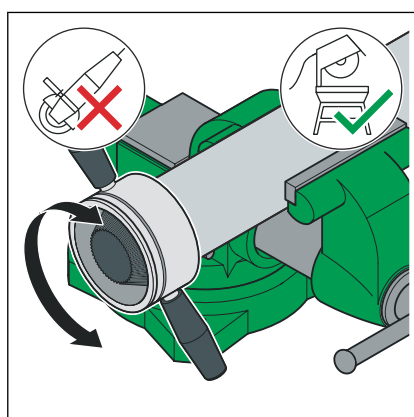


AANWIJZING! **Beschadiging door verkeerd gereedschap!**

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

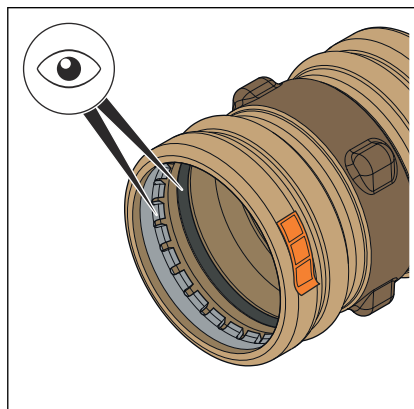


- De buis in de bankschroef spannen.
 - Bij het inspannen minstens 100 mm afstand (a) tot het uiteinde van de buis aanhouden.
- De buiseinden mogen niet worden verbogen of beschadigd.



- De buis van binnen en buiten ontbramen.

3.4.4 Fitting persen



Voorwaarden:

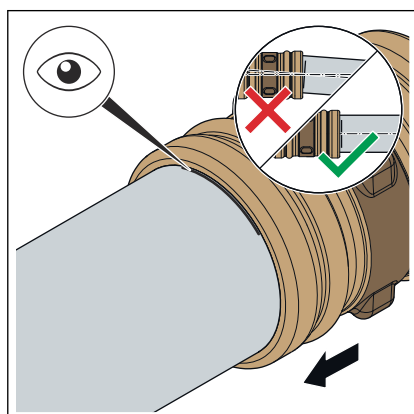
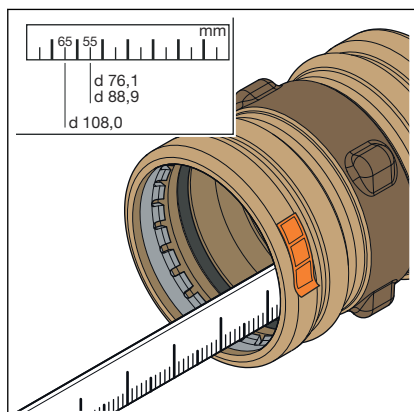
- Het buiseinde is niet verbogen of beschadigd.
- De buis is ontbraamd.
- In de persfitting bevindt zich het juiste dichtelement.

- Dichtelement en snijring zijn onbeschadigd.
- Dichtelement en snijring bevinden zich volledig in de opstaande rand.

- Meet de insteekdiepte in de persfitting.

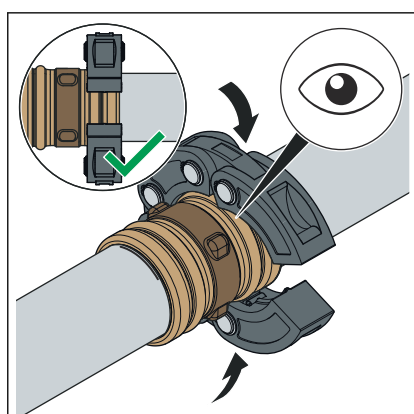
d [mm]	Insteekdiepte [mm]
76,1	55
88,9	55
108,0	65

- De insteekdiepte meten en op de buis aftekenen.

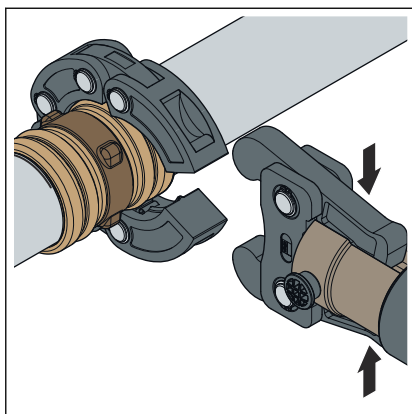


- De persfitting tot de gemarkeerde insteekdiepte op de buis schuiven. De persfitting niet kantelen.
- De zwenkbek op de persmachine steken en de bevestigingspin erin schuiven totdat deze vergrendelt.

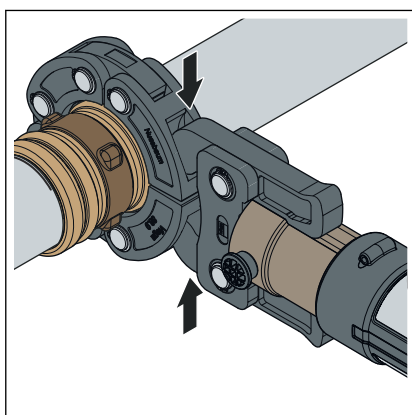
INFO! Neem de handleiding van het persgereedschap in acht.



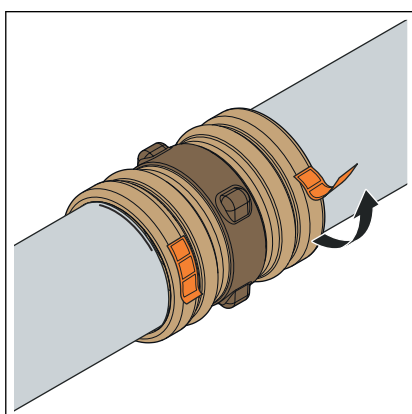
- De persketting op de persfitting plaatsen. De persketting moet vlak afsluiten met de buitenkant van de persfitting.



- De zwenkbek openen.



- De zwenkbek in de opnames van de persketting schuiven.
- De persing uitvoeren.
- De zwenkbek en de persketting verwijderen.



- De controlelip verwijderen.
- ◻ De verbinding is als geperst gekenmerkt.

3.4.5 Flensverbindingen

In het afgebeelde persfittingsysteem zijn flensverbindingen mogelijk in de maten 76,1 tot 108,0 mm, of 2½ tot 4 inch.

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 regelgeving”](#) op pagina 5.

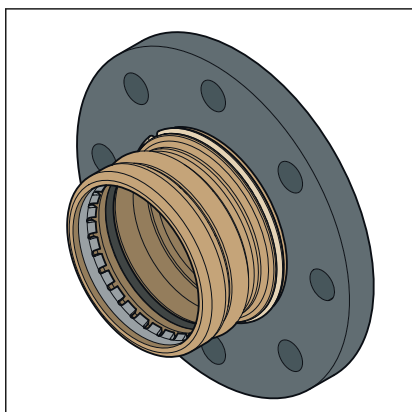
- Een overeenkomstig opleidingsonderdeel over de juiste montage van flensverbindingen in de beroepsopleiding (van het werkend/specia-
listisch personeel) met een gekwalificeerde conclusie, alsmede een
succesvolle regelmatige toepassing worden als voldoende bewijs
beschouwd.
- Andere medewerkers zonder relevante vakspecifieke opleiding (bijv.
bedrijfspersoneel) die flensverbindingen monteren, moeten theore-
tisch en praktisch worden geschoold om op die wijze vakkennis op
te doen; dit dient te worden gedocumenteerd.

Onderleggingen

De voordelen van het gebruik van geharde sluitringen zijn:

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

Flenstypes



Afb. 6: Losse flens

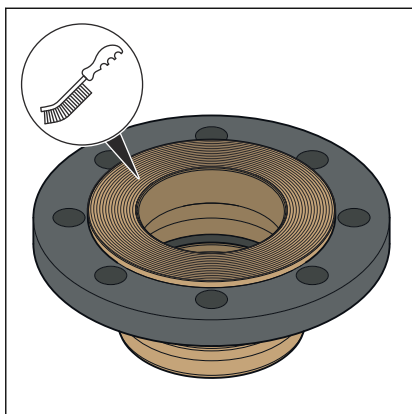
Losse flens

- Staal, zwart geëpoxeerd
- Persaansluiting van brons of silicium brons
- Model 2259.5XL: 76,1 tot 108,0 mm
- Model 2259.3XL: 76,1 mm
- Model 2259.2XL: 2½ tot 4 inch

Flensverbinding maken



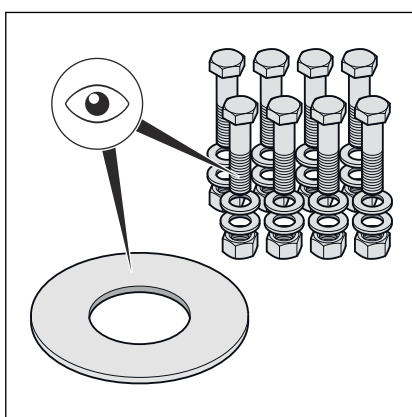
Maak altijd eerst de flensverbinding en dan de persverbin-
ding.



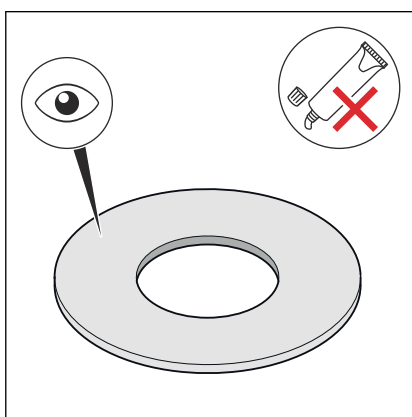
- Eventuele tijdelijke coatings op de flensafdichtingsvlakken vóór de montage verwijderen zonder resten achter te laten, met reinigingsmiddelen en een geschikte staalborstel.

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

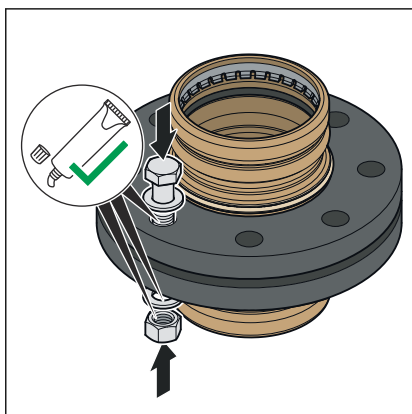
- Zorg ervoor dat de flensafdichtingsvlakken schoon, onbeschadigd en vlak zijn. In het bijzonder mogen er geen radiale beschadigingen aan het oppervlak zijn, zoals krassen of inslagsporen.



- De zeskantschroeven, moeren en sluitringen moeten schoon en onbeschadigd zijn en voldoen aan de specificaties voor de minimumlengte van de zeskantschroeven en de sterkteklasse, zie **„Benodigde aandraaimomenten” op pagina 29.**
- Vervang de bij de demontage verwijderde zeskantschroeven, moeren en sluitringen door nieuwe indien deze beschadigd zijn.



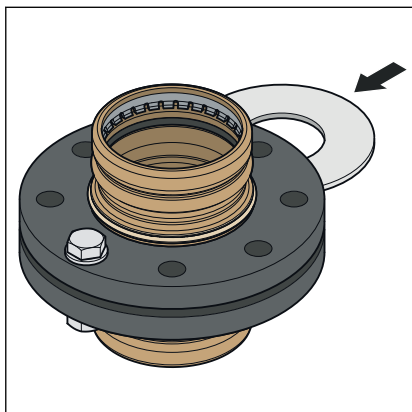
- De afdichting moet schoon, onbeschadigd en droog zijn. Gebruik geen lijm en montagepasta voor afdichtingen.
- Gebruikte afdichtingen niet opnieuw gebruiken.
- Gebruik geen afdichtingen met knikken, aangezien deze een veiligheidsrisico vormen.
- Zorg voor afdichtingen zonder fouten of gebreken en neem de informatie van de fabrikant in acht.



- Smeer de volgende flenselementen met geschikt smeermiddel:
 - Zeskantschroefdraad
 - Sluitring
 - Moersteun

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

Dichtelement inbouwen en centreren

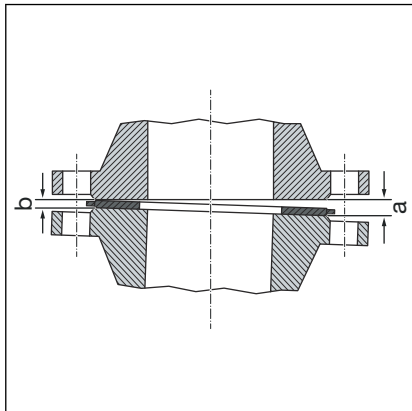


De correcte montage van flensverbindingen vereist parallel uitgelijnde flensbladen zonder middenverschuiving, die het mogelijk maken het dichtelement zonder beschadiging in de juiste positie te brengen.

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

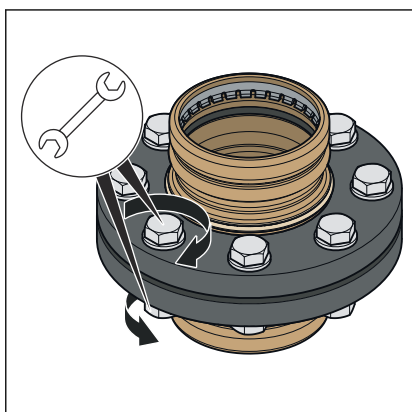
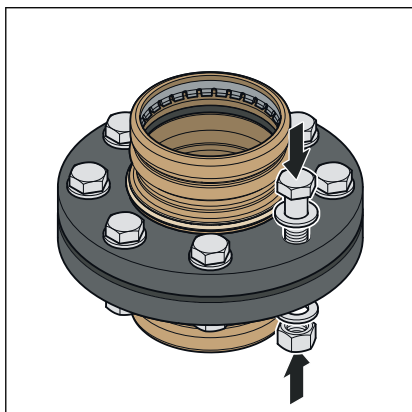
De speling (niet-paralleliteit van de afdichtingsvlakken) vóór het aandraaien van de zes kantschroeven is onschadelijk indien de toelaatbare speling niet wordt overschreden.

DN	Toelaatbare uitslag a-b [mm]
65–100	0,6



- De uitslag van de gapende kant (a) uit verhelpen.
- In geval van twijfel de flenzen zonder afdichting proefdraaien door de zes kantschroeven aan te draaien om een evenwijdigheid en een afdichtingsvlakafstand van ca. 10% van het nominale draaimoment te verkrijgen.
- De uitslag is niet toelaatbaar als de flenspositie niet zonder veel kracht kan worden bereikt.

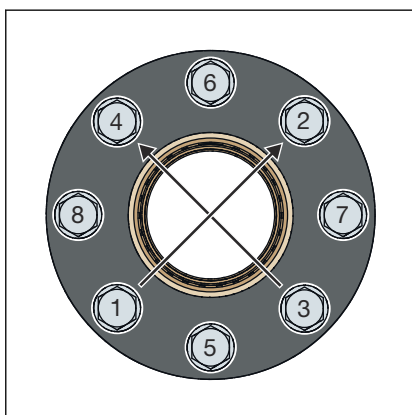
Systeem voor het aandraaien van zeskantschroeven



- De volgorde waarin de zeskantschroeven en moeren worden aangedraaid, heeft een aanzienlijke invloed op de krachtverdeling die op de afdichting werkt (oppervlakedruk). Verkeerd aandraaien leidt tot een grote spreiding van de voorspankrachten en kan ertoe leiden dat de vereiste minimale oppervlakedruk 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 aandraag gereedschappen is mogelijk.

Volgorde van aandraaien



- 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 net zo vaak totdat de moeren niet meer verder kunnen worden gedraaid wanneer het volledige aandraaimoment wordt uitgeoefend.

Benodigde aandraaimomenten

Aandraaimomenten Sanpress XL-flensovergangen

Model	DN	Artikel-nummer	Draadgedeelte	Aandraaimoment [Nm]	Lengte zeskantschroeven [mm]	Sterkteklasse
2259.5XL	65	479 954 ¹	M16	125	70	8.8
	80	479 978 ¹				
	100	480 011 ¹				
2259.3XL	65	652 340 ¹				
2259.2XL	65	641 597 ¹				
	80	641 603 ¹				
	100	641 610 ¹				

¹ Voor gebruik met montageset artikelnummer 494056

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 bevestigingssysteem zoals veerhangers en -steunen.
- Begin met het losdraaien van zeskantschroeven of moeren aan de kant die van het middengedeelte 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 leidingssysteem. 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.
- Gedomonteerde buisleidingen uitsluitend in gesloten toestand transporteren.
- Bij het vervangen van afdichtingen moet u ervoor zorgen dat de oude afdichting 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.

3.4.6 Bluswaterinstallaties nat/droog en droog

Het maken van verbindingen in bluswaterinstallaties volgens de geldende normen en voorschriften, zie ook [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#).

Toepassingen:

- nat/droog
- droog

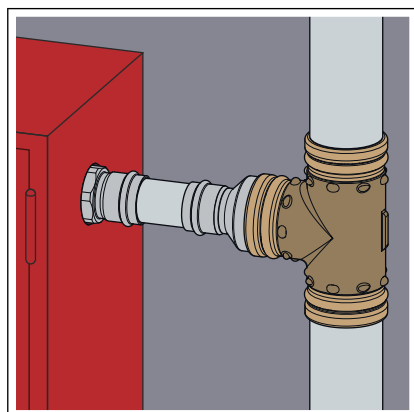


Aanwijzing over het bewijs van geschiktheid

- De nominale diameter **DN80** van het **Viega Sanpress**-systeem levert het bewijs van geschiktheid voor bluswaterinstallaties nat/droog en droog, zie [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#).
- Voer persaansluitingen in nominale breedtes **≤ DN65** met het **Viega Sanpress Inox** systeem uit, zie [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#).

Installatievoorbeeld aftakking van de stijgleiding

In het geval van T-stukken voor aansluitleidingen van aftappingspunten moet erop worden gelet dat de persaansluiting aan de uitgang van het T-stuk in de stijgleiding niet kleiner is dan DN80.



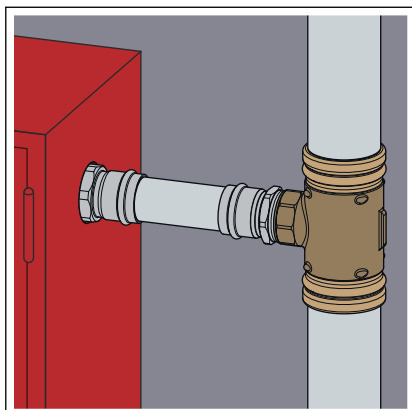
- Voor de versmalling naar de vereiste nominale diameter een Viega Sanpress Inox-reductiestuk inbouwen.

Toegestane systeemcomponenten

	Model	Dimensie [mm]
Sanpress XL-T-stuk	2218XL	88,9 x 88,9 x 88,9
Sanpress Inox XL-reductie-stuk	2315.1XL	88,9 x 54 88,9 x 76,1 (alternatief)

Andere componenten die nodig zijn voor het aansluiten van het aftappingspunt (bochten enz.) moeten worden uitgevoerd met Sanpress Inox-artikelen (≤ DN65).

Alternatief installatievoorbeeld met draadaansluiting



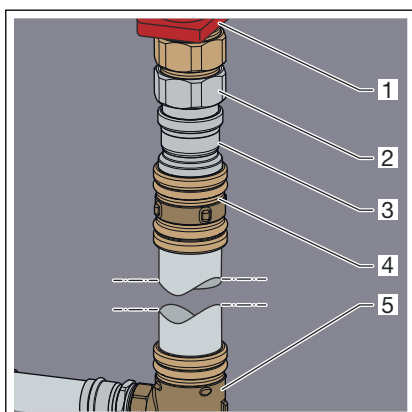
- Installeer een Viega Sanpress XL-T-stuk met binnendraad in de stijgleiding.
- Schroef er indien nodig een geschikt Sanpress Inox-overgangsstuk in.

Toegestane systeemcomponenten

	Model	Dimensie [mm]
Sanpress XL-T-stuk	2217.2XL	88,9 x Rp 2 x 88,9
Sanpress Inox-overgangsstuk	2311	54 x R 2

Andere componenten die nodig zijn voor het aansluiten van het aftapingspunt (bochten enz.) moeten worden uitgevoerd met Sanpress Inox-artikelen ($\leq$ DN65).

Installatievoorbeeld van een beluchting en ventilatie



De afgebeelde constructie voldoet aan de geldende normen en regelgeving, zie ook [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#).

Gebruikte systeemcomponenten

Volgorde van componenten	Model	Dimensie [mm]
1 Be- en ontluichtingsventiel	/	/
2 Sanpress Inox-insteekstuk	2312.1	54 x Rp 2
3 Sanpress Inox-reductiestuk	2315.1XL	88,9 x 54
4 Sanpress XL-sok	2215XL	88,9
5 Sanpress XL-T-stuk	2218.2XL	88,9 x Rp 2 x 88,9

3.4.7 Dichtheidscontrole

Vóór de inbedrijfstelling 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 regelgeving” op pagina 5](#).

Voer ook de lekttest voor niet-drinkwaterinstallaties uit volgens de geldende richtlijnen, zie [Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5](#).

Het resultaat documenteren.

3.5 Onderhoud

Voor de inbedrijfstelling en het onderhoud van drinkwaterinstallaties moeten de geldende richtlijnen in acht worden genomen, zie ↗ *Hoofdstuk 2.1 „Normen en regelgeving” op pagina 5.*

3.6 Afvalverwijdering

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



Viega Nederland B.V.

info@viega.nl

viega.nl

NL • 2025-11 • VPN250181

