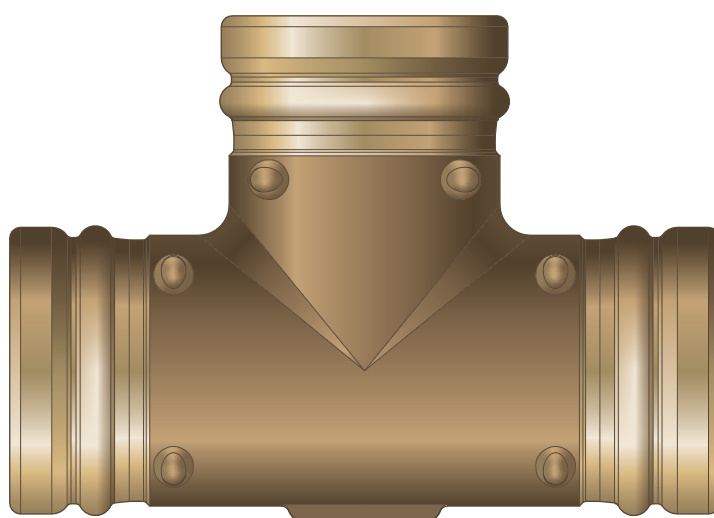
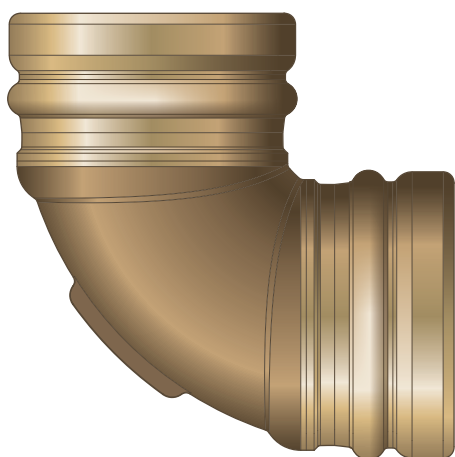
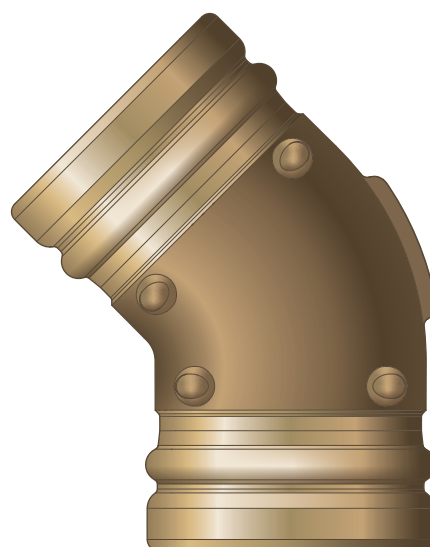
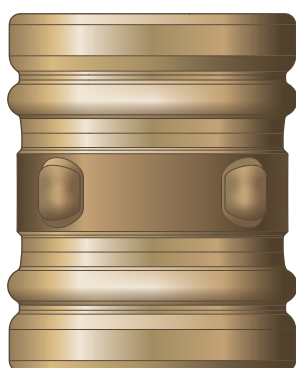


Návod na použitie

Sanpress XL



Lisovací spojovací systém s lisovanými spojkami z červeného bronzu/kremíkového bronzu, rúry z ušľachtilej ocele

Systém
Sanpress XL

Rok výroby (od)
03/1998

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	7
2.2.1	Oblasti použitia	8
2.2.2	Médiá	9
2.3	Popis výrobku	9
2.3.1	Prehľad	9
2.3.2	Rúry	9
2.3.3	Lisovacie spojky	13
2.3.4	Tesniace prvky	13
2.3.5	Označenia na konštrukčných dieloch	15
2.3.6	Zmiešané inštalácie	15
2.4	Informácie o použití	16
2.4.1	Korózia	16
3	Manipulácia	17
3.1	Preprava	17
3.2	Skladovanie	17
3.3	Informácie o montáži	17
3.3.1	Pokyny pre montáž	17
3.3.2	Vyrovňovanie potenciálov	18
3.3.3	Prípustná výmena tesniacich prvkov	18
3.3.4	Potreba miesta a odstupy	19
3.3.5	Potrebné náradie	20
3.4	Montáž	21
3.4.1	Výmena tesniaceho prvku	21
3.4.2	Odrežanie rúr	22
3.4.3	Odhrotovanie rúr	22
3.4.4	Zlisovanie spojenia	23
3.4.5	Prírubové prechody	25
3.4.6	Systémy požiarnej vody mokré/suché a suché	31
3.4.7	Skúška tesnosti	32
3.5	Údržba	33
3.6	Likvidácia	33

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 sa musí realizovať za dodržania 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



Tento návod na použitie obsahuje videá

Niektoré montážne kroky a úkony sú vysvetlené na príklade iného ako tu opisovaného potrubného systému, platia tu však rovnakým spôsobom.

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: Správne použitie

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 EN 12502-1
Nariadenie o voľbe materiálu	Metall-Bewertungsgrundlage (UBA)

Nariadenia z odseku: oblasti použitia

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba vodných hasiacich zariadení	DIN 14462
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN EN 1717
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	DIN 1988
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	VDI/DVGW 6023
Plánovanie, vyhotovenie, prevádzka a údržba inštalácií pitnej vody	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

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	DIN EN 806-2
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: Vyhotovenie prírubového prechodu

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Kvalifikácia personálu na montáž prírubových prechodov	VDI-Richtlinie 2290
Stanovenie momentov zatiahnutia	DIN EN 1591-1

Nariadenia z odseku: Vodné hasiace zariadenia mokré/suché a suché

Oblasť platnosti / upozornenie	Nariadenie platné v Nemecku
Plánovanie, montáž, prevádzka a údržba hydrantov a vodných hasiacich zariadení	DIN EN 14462
Sanpress DN80 – Doklad o vhodnosti pre vodné hasiace zariadenia mokré/suché a suché	Protokol o skúške MPA NRW (Protokol o skúške č. 122000852-PB)
Sanpress Inox ≤ DN65 – Doklad o vhodnosti pre vodné hasiace zariadenia mokré/suché a suché	VdS-Zertifikat (G 4070017)
Vyhotovenie vetrania a odvetrávania	DIN 14463-3

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



Lisovací spojovací systém je vhodný na vyhotovenie inštalácií pitnej vody podľa platných smerníc pri dodržaní voľby materiálov podľa platných smerníc a v súlade s podkladmi posudzovania kovových materiálov prichádzajúcich do kontaktu s pitnou vodou stanovenými Spolkovým úradom pre životné prostredie (Umweltbundesamt – UBA), pozri ☞ „Nariadenia z odseku: Správne použitie“ 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

Systém lisovacích spojok je navrhnutý na menovitý tlak PN 16.

Použitie je o. i. možné v nasledovných oblastiach:

- inštalácia pitnej vody
- priemyselné inštalácie a inštalácie vykurovania
- Vodné hasiace zariadenia, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: oblasti použitia“ na strane 5
 - mokré
 - mokré/suché
 - suché*

*Ďalšie informácie, pozri ↗ Kapitola 3.4.6 „Systémy požiarnej vody mokré/suché a suché“ na strane 31.

- solárne zariadenia s plochými kolektormi
- solárne zariadenia s vákuovými trubicovými kolektormi (iba s FKM tesniacim prvkom)
- zariadenia so stlačeným vzduchom
- systémy diaľkových rozvodov tepla v sekundárnych okruhoch (Aby sa zaistilo, že je zariadenie nainštalované podľa predpisov dodávateľského podniku, pred inštaláciou požiadajte dodávateľský podnik o konzultáciu.)
- parné nízkotlakové zariadenia (iba s tesniacim prvkom FKM)
- vedenia chladiacej vody (uzatvorený okruh)
- lakovacie zariadenia (iba s konštrukčnými dielmi labs-frei)

Pre informácie týkajúce sa oblastí použitia tesniacich prvkov pozri ↗ Kapitola 2.3.4 „Tesniace prvky“ na strane 13.

Inštalácia pitnej vody

Pre plánovanie, vyhotovenie, prevádzku a údržbu inštalácií pitnej vody dodržiavajte platné smernice, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: oblasti použitia“ na strane 5.

Údržba

Informujte vášho zákazníka, resp. prevádzkovateľa inštalácie pitnej vody, že sa zariadenie musí pravidelne udržiavať, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: oblasti použitia“ na strane 5.

Tesniaci prvok

Pre inštalácie pitnej vody je schválený len tesniaci prvok EPDM. Nepoužívajte žiadne iné tesniace prvky.

2.2.2 Médiá

Systém je o. i. vhodný pre nasledujúce médiá:

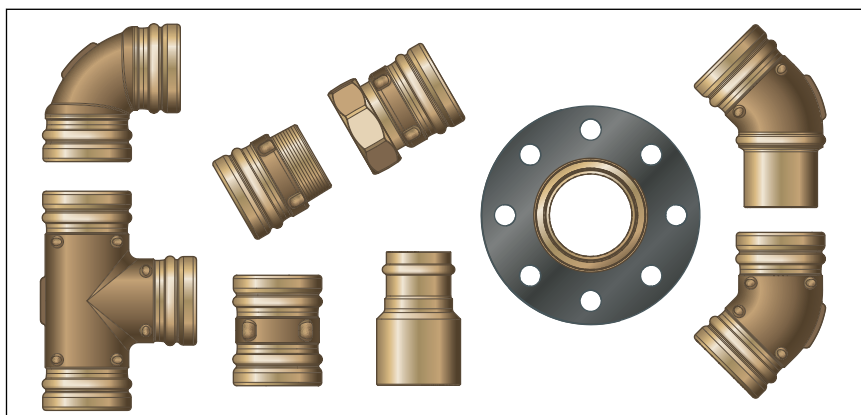
Platné smernice, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: médiá“ na strane 6.

- pitná voda
 - maximálna koncentrácia chloridu 250 mg/l
- vykurovacia voda pre čerpace teplovodné vykurovacie zariadenia
- stlačený vzduch podľa špecifikácie použitých tesniacich prvkov
 - EPDM pri koncentrácii oleja < 25 mg/m³
 - FKM pri koncentrácii oleja ≥ 25 mg/m³
- prostriedky protimrazovej ochrany, chladiace soľanky s koncentráciou max. 50 %
- para v parných nízkotlakových zariadeniach (iba s tesniacim prvkom FKM)

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Prehľad

Potrubný systém pozostáva z lisovacích spojok v spojení s rúrami z ušľachtilej ocele a z vhodných lisovacích nástrojov.



Obr. 1: lisovacie spojky Sanpress XL

Komponenty systému sú k dispozícii v nasledovných rozmeroch:
d 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	76,1/88,9/108,0	
Oblasti použitia	Inštalácie pitnej vody a plynu ^{1) 2)}	Inštalácie pitnej vody ²⁾
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

¹⁾ Inštalácie plynu iba v spojení s lisovacími spojkami
Sanpress Inox G XL.

²⁾ Ohľadom presných údajov viď oblasti použitia kovových inštalačných
systémov.

Technické údaje rúry Sanpress XL (1.4401 a 1.4521)

d x s [mm]	Objem na meter rúry [l/m]	Hmotnosť rúry [kg/m]
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 lisovacích 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 teleso stavby alebo iné konštrukčné diely nemohol prenášať zvuk z telesa spôsobený zmenami dĺžky následkom tepelných zmien ako aj možných tlakových rázov.

Dodržiňte nasledujúce odstup upevnenia:

Odstup medzi objímkami rúr

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

Dížková rozťažnosť

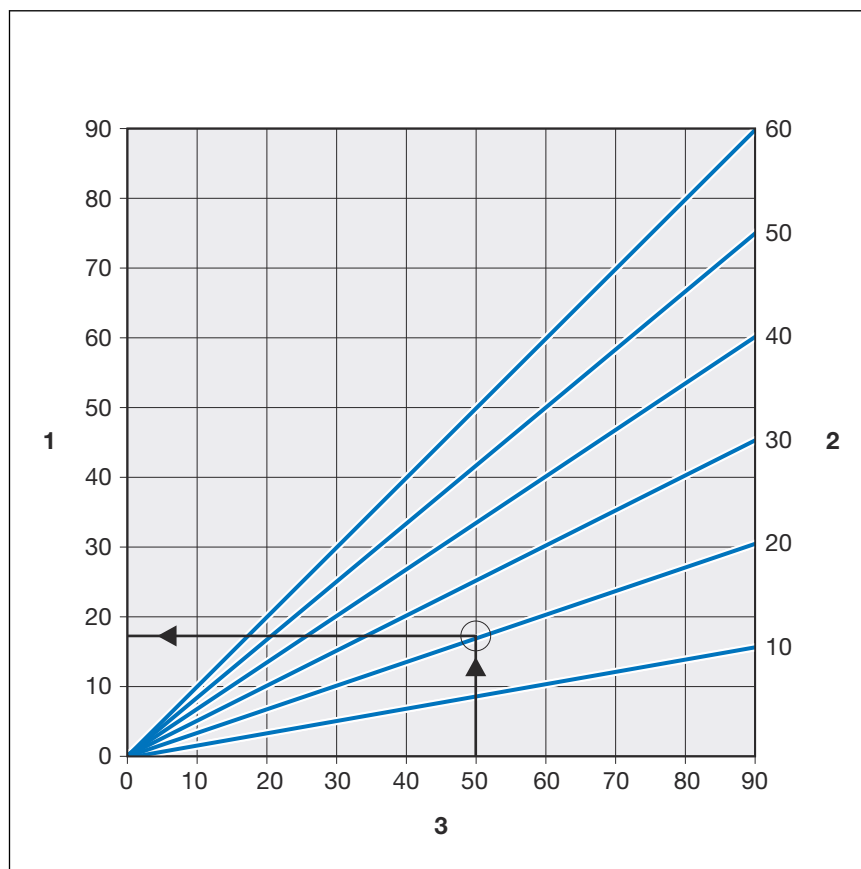
Potrubia sa pri zahrievaní rozťahujú. Tepelná rozťažnosť je závislá od materiálu. Zmeny dĺžky vedú k napnutiam v rámci inštalácie. Tieto napnutia sa musia vyrovnávať vhodnými opatreniami.

Osvedčili sa:

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

Koeficienty tepelnej rozťažnosti rôznych materiálov rúr

Materiál	Koeficient tepelnej rozťažnosti α [mm/mK]	Príklad: Dížková rozťažnosť pri dĺžke rúry $L = 20\text{ m}$ a $\Delta\theta = 50\text{ K}$ [mm]
Ušľachtilá oceľ 1.4401	0,0165	16,5
Ušľachtilá oceľ 1.4521	0,0104	10,4
Meď	0,0166	16,6



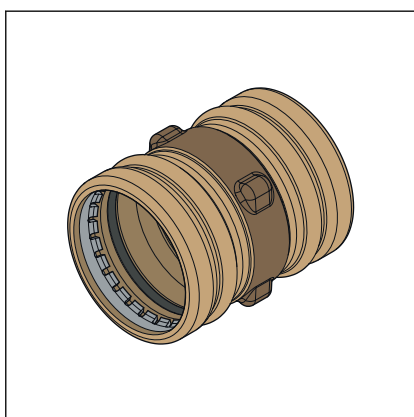
Obr. 2: dížková rozťažnosť rúr Sanpress

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

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

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

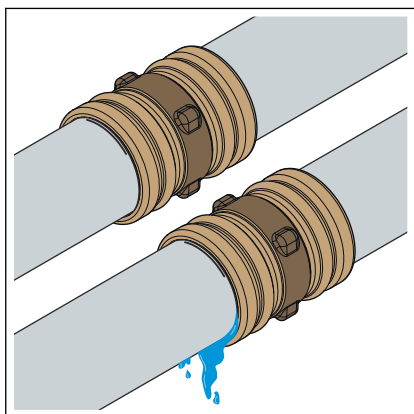
2.3.3 Lisovacie spojky



Obr. 3: Lisovacie spojky

Pri lisovacích spojkách Sanpress XL sa tesniaci prvok a zárezný krúžok nachádzajú v dvoch navzájom oddelených drážkach lisovacej spojky. Pri lisovaní sa zárezný krúžok zareže do rúry a zabezpečí tak silové spojenie.

SC-Contur



Obr. 4: SC-Contur

Viega lisovacie spojky disponujú technikou SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostná technika certifikovaná prostredníctvom DVGW, ktorá zabezpečuje, aby bola lisovacia spojka v nezlisovanom stave 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 tesniacimi prvkami z EPDM. Pre oblasti použitia s vyššími teplotami, ako napr. pri teplárenských zásobovacích zariadeniach alebo pri parných nízkotlakových zariadeniach, sa musia lisovacie spojky vybaviť tesniacimi prvkami FKM.

Ak v čase polozenia pripájacieho kábla v oblasti použitia solárnej tepelnej energie ešte nie je určený typ kolektora (ploché/vákuové trubicové kolektory), odporúča spoločnosť Viega použiť v lisovacích spojkách tesniace prvky FKM.


UPOZORNENIE!

Používať sa smú iba tesniace prvky modelu 2286XL, resp. 2289XL.

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}]	80 °C	105 °C	—	60 °C	—
Poznámky	podľa platných smerníc ³⁾ p_{max} : 1,0 MPa T_{max} : 95 °C t_{max} : < 60 min	podľa platných smerníc ²⁾ T_{max} : 105 °C	pre ploché kolektory	suchý, obsah oleja < 25 mg/m ³ 4)	1) 4)

¹⁾ Potrebné odsúhlasiť firmou Viega.

²⁾ pozri ☞ „Nariadenia z odseku: tesniace prvky“ na strane 6

³⁾ pozri ☞ „Nariadenia z odseku: Správne použitie“ na strane 5

⁴⁾ pozri tiež dokument „Oblasti použitia kovových inštalčných systémov“ na internetovej stránke Viega

Oblasť použitia tesniaceho prvku FKM

Oblasť použitia	Solárne zariadenia	Stlačený vzduch
Použitie	solárny okruh	všetky úseky potrubia
Prevádzková teplota [T_{max}]	1)	60 °C
Prevádzkový tlak [P_{max}]	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)
Poznámky	Pre ploché/vákuové trubicové kolektory 2)	suché 2)

¹⁾ Potrebné odsúhlasiť firmou Viega.

²⁾ pozri tiež dokument „Oblasti použitia kovových inštalčných systémov“ na internetovej stránke Viega



Tesniace materiály systému lisovaných spojok podliehajú tepelnému starnutiu, ktoré je závislé od teploty média a doby prevádzky. Čím vyššia je teplota média, tým rýchlejšie postupuje tepelné starnutie tesniaceho materiálu. V prípade špeciálnych prevádzkových podmienok, napr. v priemyselných systémoch rekuperácie tepla, je potrebné porovnať údaje výrobcu zariadenia s údajmi o lisovacom spojovacom systéme.

Pred použitím lisovacieho spojovacieho systému mimo uvedenú oblasť použitia alebo v prípade pochybností o správnom výbere materiálu, kontaktujte prosím spoločnosť 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 lisovacie spojky z červeného bronzu/kremíkového bronzu.

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 vyluhovateľné 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 zhotovenie 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

Pri preprave rúr dodržte 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 zlisovať.

3.2 Skladovanie

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 môže dôjsť k poškodeniu komponentov 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 Prípustná výmena tesniacich prvkov



Dôležité upozornenie

Tesniace prvky v lisovacích spojkách sú so svojimi špecifickými vlastnosťami materiálov prispôsobené príslušným médiám, resp. oblastiam použitia potrubných systémov a v prípade regulácie certifikované iba pre ne.

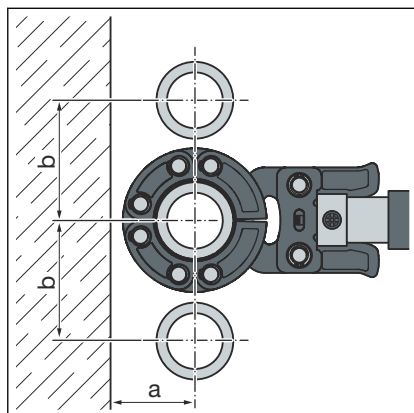
Výmena tesniaceho prvku je v zásade prípustná. Tesniaci prvok sa musí vymeniť za náhradný diel odpovedajúci určenému účelu použitia ↗ *Kapitola 2.3.4 „Tesniace prvky“ na strane 13*. Použitie iných tesniacich prvkov nie je prípustné.

V nasledujúcich situáciách je potrebná výmena tesniaceho prvku:

- ak je tesniaci prvok v lisovanej spojke zjavne poškodený a má sa vymeniť za Viega náhradný tesniaci prvok pre Sanpress XL
- ak sa má tesniaci prvok z EPDM vymeniť za tesniaci prvok FKM (vyššia tepelná odolnosť, napr. pre priemyselné použitie)

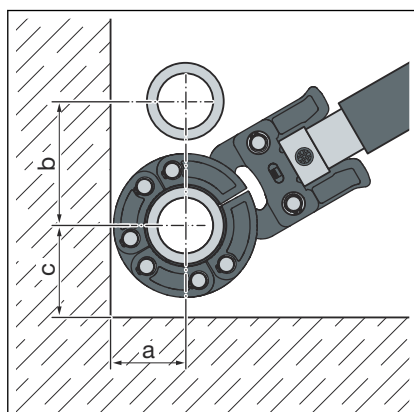
3.3.4 Potreba miesta a odstupy

Lisovanie medzi potrubiami



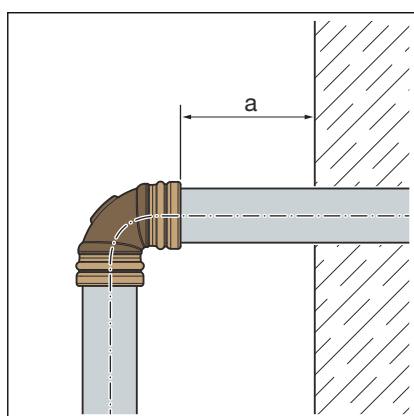
d	76,1	88,9	108,0
a [mm]	90	100	110
b [mm]	185	200	215

Lisovanie medzi rúrou a stenou



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

Odstup od steny



Minimálny odstup pri d76,1–108,0

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

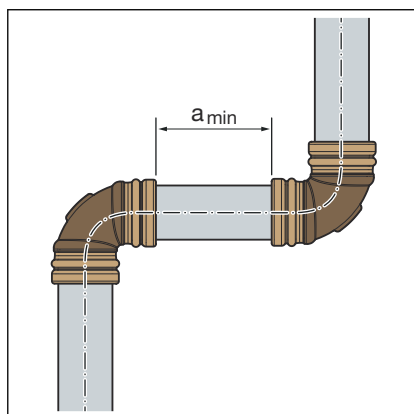
Odstup medzi zlisovaniami



UPOZORNENIE!

Netesné lisovacie spojky kvôli príliš krátkym rúram!

Keď sa musia dve lisovacie 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 lisovacej spojke, môže sa spojenie stať netesným.



Minimálny odstup v prípade lisovacích prstencov d76,1 bis 108,0

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

Rozmery Z

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

3.3.5 Potrebné náradie

Na vytvorenie lisovaného 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
- lisovacia reťaz s čeľusťou s kĺbovým ťahom pre Sanpress XL (model 2297.3XL)
- s príslušnou čeľusťou s kĺbovým ťahom, vhodné pre priemer rúr a s vhodným profilom



Spoločnosť Viega odporúča používať pri zlisovaní systémové náradie Viega.

Systémové lisovacie nástroje Viega boli špeciálne vyvinuté a prispôbolené na spracovanie lisovacích spojovacích systémov Viega.

3.4 Montáž

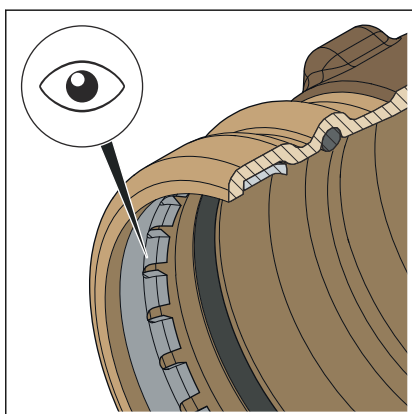
Inštruktážne video



Odkaz na video:

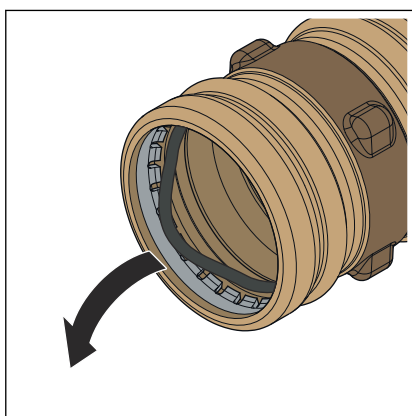
Zlisovanie systému lisovacích spojok

3.4.1 Výmena tesniaceho prvku



Obr. 5: zárezný krúžok

Odstránenie tesniaceho prvku



POZOR! Nebezpečenstvo poranenia na ostrých hranách

Nad tesniacim prvkom sa nachádza zárezný krúžok s ostrými hranami (pozri šípku). Pri výmene tesniaceho prvku hrozí nebezpečenstvo rezných poranení.

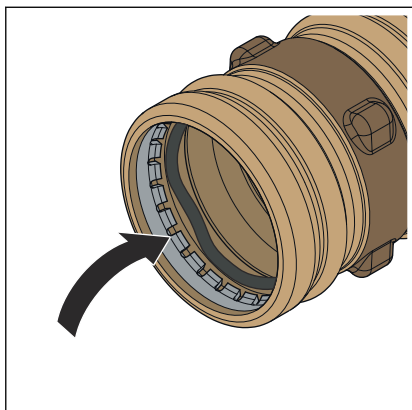
- Holými rukami nesiahajte do lisovacej spojky.



Pri odstraňovaní tesniaceho prvku nepoužívajte špicaté predmety ani predmety s ostrými hranami, ktoré môžu poškodiť tesniaci prvok alebo drážku.

- Tesniaci prvok odstráňte z drážky. Postupujte opatrne, aby sa nepoškodilo sedlo tesniaceho prvku.

Nasadenie tesniaceho prvku



- Do drážky nasadíte nový, nepoškodený tesniaci prvok. Dbajte pritom na to, aby sa tesniaci prvok nepoškodil zárezným krúžkom.
- Zabezpečte, aby sa tesniaci prvok nachádzal úplne v drážke.

3.4.2 Odrezanie rúr



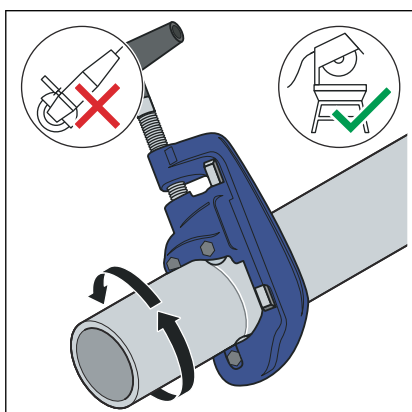
UPOZORNENIE! **Netesné lisovacie spojky v dôsledku poškodeného materiálu!**

V dôsledku poškodených rúr alebo tesniacich prvkov môžu vznikať netesnosti lisovacích spojov.

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 3.3.5 „Potrebné náradie“ na strane 20.



3.4.3 Odhrotovanie rúr

- Rúru prerežte čo najpresnejšie pod pravým uhlom pomocou odrezávača rúr alebo píly na kov s jemnými zubami, aby ste získali úplnú a rovnomernú hĺbku zasunutia rúry.

Zabráňte ryhám na povrchu rúry.

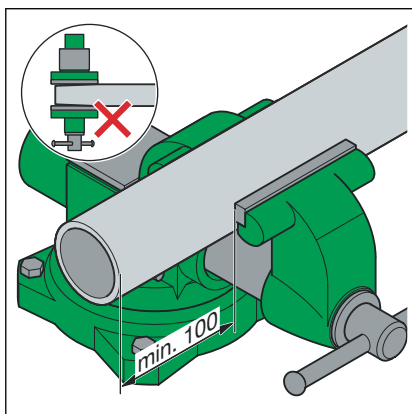
Konce rúr sa musia po skrátení zvnútra a vonku starostlivo odhrotovať.

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

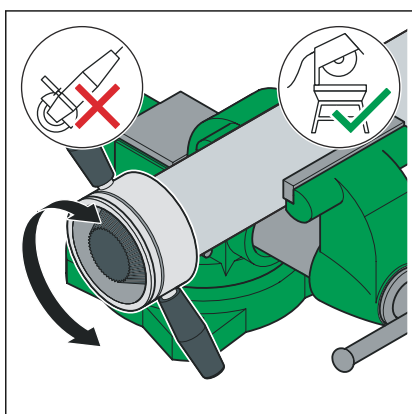


UPOZORNENIE! Poškodenie spôsobené nesprávnym nástrojom!

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

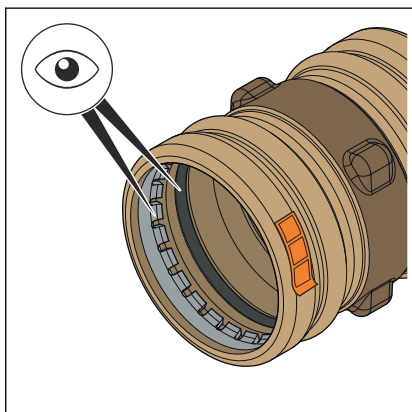


- Rúru upnite do zveráka.
- Pri upínaní dodržte minimálne 100 mm odstup (a) od konca rúry.
Konce rúry sa nesmú ohnúť ani poškodiť.



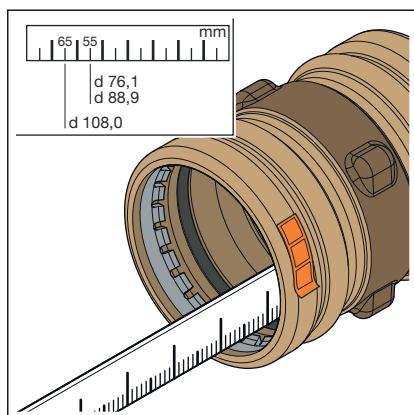
- Rúru odhrotujte zvnútra a zvonku.

3.4.4 Zlisovanie spojenia



Predpoklady:

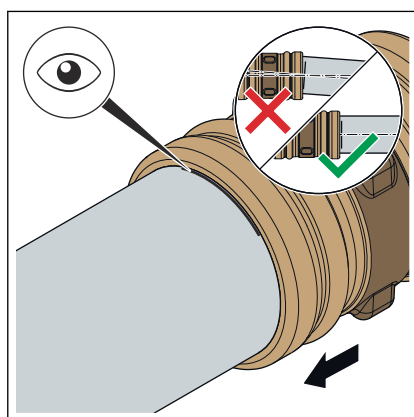
- Koniec rúry nie je ohnutý ani poškodený.
- Rúra je odhrotovaná.
- V lisovacej spojke sa nachádza správny tesniaci prvok.



- Tesniaci prvok a zárezný krúžok je nepoškodený.
- Tesniaci prvok a zárezný krúžok sa nachádza celý v drážke.
- Zmerajte hĺbku zasunutia v lisovacej spojke.

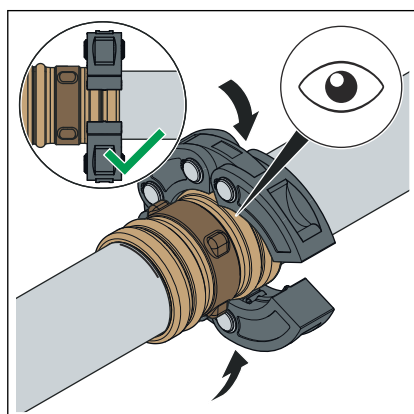
d [mm]	Hĺbka zasunutia [mm]
76,1	55
88,9	55
108,0	65

- Na rúre vyznačte hĺbku zasunutia.

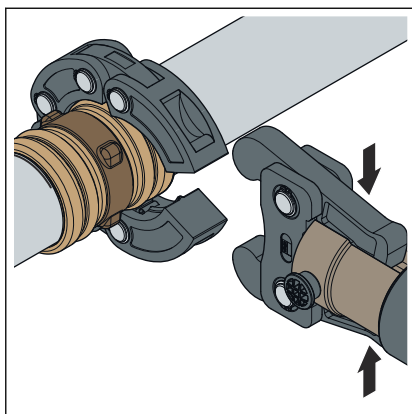


- Lisovaciu spojku nasuňte na rúru až po označenú hĺbku zasunutia. Nevzpriečte lisovaciu spojku.
- Čelúšť s kľbovým ťahom nasuňte na lisovací nástroj a pridrzný čap zasúvajte až po zaistenie.

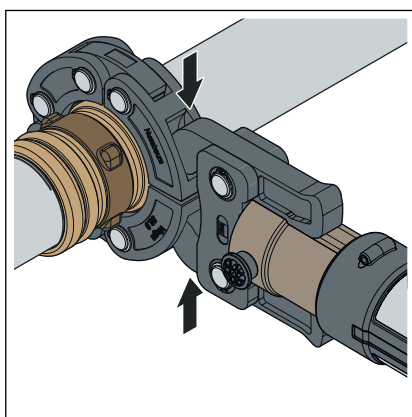
INFO! Dodržiavajte návod lisovacieho nástroja.



- Lisovaciu reťaz nasadte na lisovaciu spojku. Lisovacia reťaz musí končiť lícujuco s vonkajšou hranou lisovacej spojky.



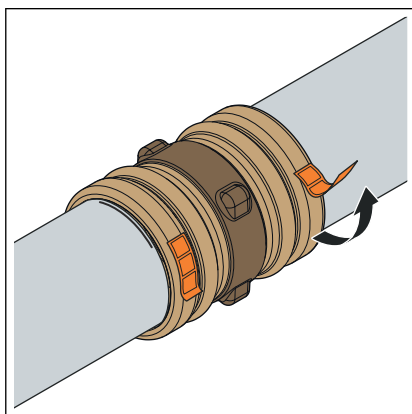
► Otvorte čelúšť s kľbovým ťahom.



► Čelúšť s kľbovým ťahom zasunúť do uchytí lisovacej reťaze.

► Vykonajte proces lisovania.

► Odstráňte čelúšť s kľbovým ťahom a lisovaciu reťaz.



► Odstráňte kontrolný pásik.

□ Spojenie je označené ako zlisované.

3.4.5 Prírubové prechody

V zobrazenom lisovacom spojovacom systéme sú možné prírubové prechody vo veľkostiach 76,1 až 108,0 mm alebo 2½ až 4 palce.

Montáž prírubových prechodov smie vykonávať iba kvalifikovaný personál. Personál môže byť kvalifikovaný pre montáž prírubových prechodov napr. v zmysle platných smerníc, vid' ζ „Nariadenia z odseku: Vyhodenie prírubového prechodu“ na strane 6.

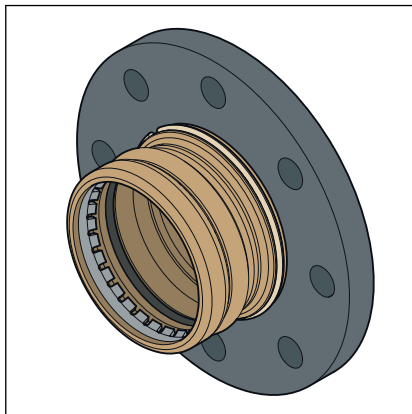
- Ako postačujúci dôkaz platí príslušný odsek o výškolení ohľadom odbornej montáže prírubových prechodov v rámci profesného vzdelania (pracovného/odborného personálu) s kvalifikovaným ukončením ako aj úspešné pravidelné používanie.
- Ostatným pracovníkom, ktorí nedisponujú príslušným špeciálnym odborným vzdelaním (napr. prevádzkový personál), ktorí montujú prírubové prechody, je nutné odovzdať príslušné odborné znalosti (teoretické a praktické) na školeniach, pričom je potrebné to zadokumentovať.

Podložky

Výhody pri použití tvrdených podložiek sú nasledovné:

- Definovaná trecia plocha pri montáži.
- Definovaná drsnosť pri výpočte a tým zníženie rozsahu ťahovacieho momentu, čím je možné dosiahnuť pri výpočte väčšiu silu šesťhranných skrutiek.

Druhy prírub



Obr. 6: Volná príruha

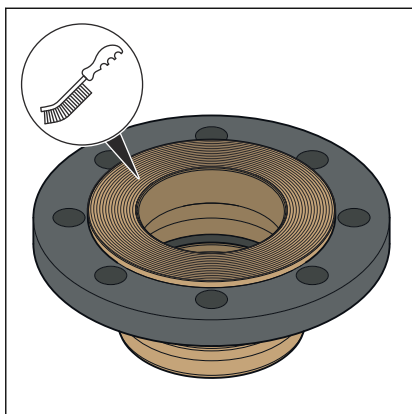
Volná príruha

- oceľ, čierna, povrchovo upravená práškovou farbou
- lisovacia prípojka z červeného bronzu alebo kremíkového bronzu
- model 2259.5XL: 76,1 až 108,0 mm
- model 2259.3XL: 76,1 mm
- model 2259.2XL: 2½ až 4 palce

Vyhodenie prírubového prechodu



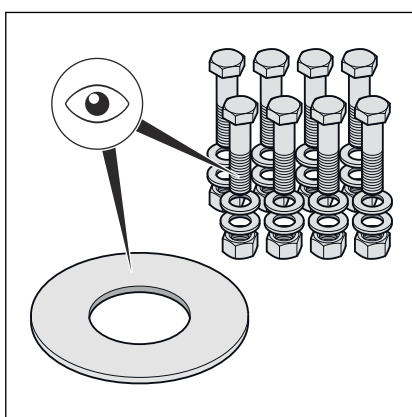
Vždy vytvorte najskôr prírubový prechod a až potom lisovaný spoj.



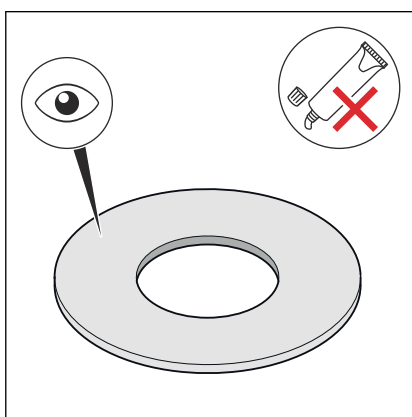
- Pred montážou úplne odstráňte prípadné dočasné povrchové úpravy na tesniacich plochách príruby, na tento účel použite čistiaci prostriedok a vhodnú drôtenú kefu.

UPOZORNENIE! Pri výmene tesnení dbajte na to, aby ste úplne odstránili staré tesnenie z tesniacej plochy príruby bez toho, aby došlo k poškodeniu tesniacej plochy príruby.

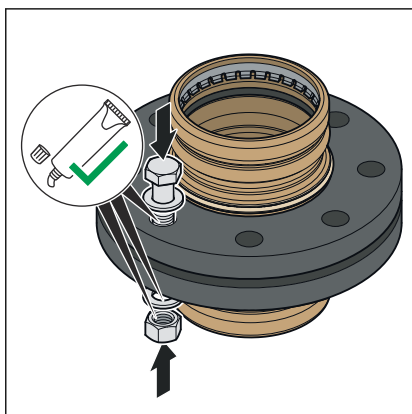
- Dbajte na to, aby boli tesniace plochy príruby čisté, nepoškodené a rovné. Predovšetkým sa nesmú vyskytovať radiálne prebiehajúce poškodenia povrchu, napr. ryhy alebo miesta po úderoch.



- Šesťhranné skrutky, matice a podložky musia byť čisté a nepoškodené. Takisto musia spĺňať predpisy o minimálnej dĺžke šesťhrannej skrutky a triedy pevnosti, pozri  „**Požadované ťahovacie momenty**“ na strane 30.
- V prípade potreby vymeňte počas demontáže vymontované šesťhranné skrutky, matice a podložky.



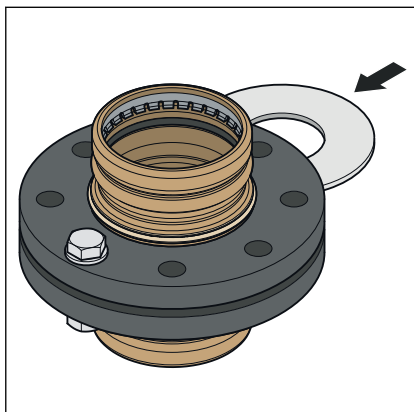
- Tesnenie musí byť čisté, nepoškodené a suché. Na tesnenia nepoužívajte adhézne prostriedky ani montážne pasty.
- Použité tesnenia opätovne nepoužívajte.
- Nepoužívajte zalomené tesnenia, pretože predstavujú bezpečnostné riziko.
- Uistite sa, že tesnenia nie sú chybné ani poškodené a obsahujú informácie od výrobcu.



- Vhodným mazivom premažte nasledovné prvky príruby:
 - závit šesťhrannej skrutky
 - podložku
 - uloženie matice

UPOZORNENIE! Dodržiavajte informácie od výrobcu týkajúce sa oblasti použitia a teplotného rozsahu mazacieho prostriedku.

Montáž a vycentrovanie tesniaceho prvku

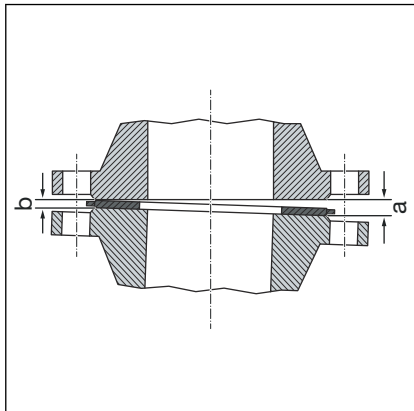


Predpokladom správnej montáže prírubových prechodov sú paralelne lícujuce listy príruby bez posunu stredov, ktoré umožňujú montáž tesniaceho prvku v správnej polohe bez toho, aby došlo k jeho poškodeniu.

- Tesniace plochy je nutné rozťahovať tak, aby bolo možné vložiť tesnenie bez použitia sily a jeho poškodenia.

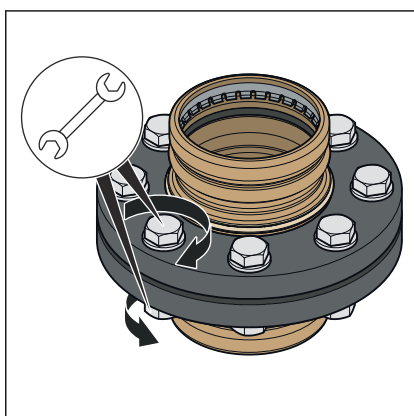
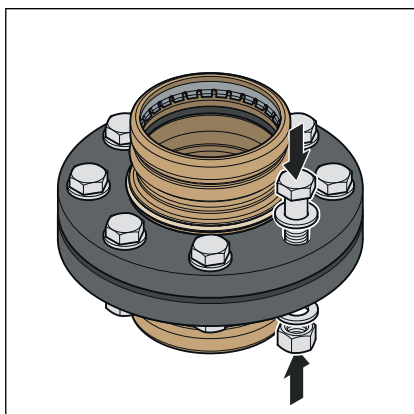
Rozovretie (neparalelnosť tesniacich plôch) pred zatiahnutím šesťhranných skrutiek je nevýznamné, pokiaľ sa neprekračuje jeho povolený rozsah.

DN	Prípustné rozovretie a–b [mm]
65–100	0,6



- Napravte rozovretie zo strany, ktorá sa rozoviera (a).
- V prípade pochybností pokusne pritiahnite prírubu zatiahnutím šesťhranných skrutiek bez toho, aby ste vložili tesnenie, aby ste dosiahli paralelnosť a odstup tesniacich plôch cca. 10 % menovitého ťahovacieho momentu.
- Rozovretie nie je prípustné vtedy, keď nie je možné dosiahnuť polohu príruby bez veľkého vynaloženia sily.

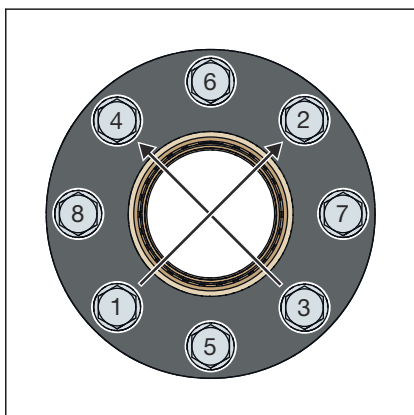
Postup zatahovania šesťhranných skrutiek



- Poradie, v akom sa zatahujú šesťhranné skrutky a matice, má podstatný vplyv na rozdelenie sily pôsobiacej na tesnenie (plošný prítlak). Pri nesprávnom zatahnutí vzniká príliš vysoký rozptyl predpínacích síl a môže dôjsť k nedostatočnému plošnému prítlaku resp. až k netesnosti.
- Po zatahnutí matic majú presahovať dve, ale nie viac než päť otočiek závitov na konci šesťhranných skrutiek.
- Šesťhranné skrutky vopred namontujte rukou, pričom dbajte na nasledovné:
 - Šesťhranné skrutky namontujte tak, aby všetky hlavy šesťhranných skrutiek boli umiestnené na jednej strane príruby.
 - V prípade prírub inštalovaných v horizontálnej rovine prestrčte šesťhranné skrutky zhora.
 - Šesťhranné skrutky, ktoré sa skrutkujú ťažko, vymeňte za skrutky s ľahkým chodom.

- Je možné použiť viacero zatahovacích náradí súčasne.

Poradie utiahnutia



- Všetky šesťhranné skrutky zatahnite do kríža na 30 % požadovaného ťahovacieho momentu.
- Všetky šesťhranné skrutky zatahnite na 60 % požadovaného ťahovacieho momentu ako v kroku 1.
- Všetky šesťhranné skrutky zatahnite na 100 % požadovaného ťahovacieho momentu ako v kroku 1.
- Všetky šesťhranné skrutky, jednu za druhou, ešte raz dotiahnite na požadovaný ťahovací moment. Tento postup opakujte dovtedy, kým sa pri zatahnutí na požadovaný ťahovací moment už nebudú dať otáčať matice.

Požadované ťahovacie momenty

Ťahovacie momenty prírubových prechodov Sanpress XL

Model	DN	Číslo výrobku	Závit	Ťahovací moment [Nm]	Dĺžka šesťhrannej skrutky [mm]	Trieda pevnosti
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 Na použitie s montážnou súpravou, číslo výrobku 494056

Uvoľnenie prírubového prechodu

Pred začiatkom demontáže existujúceho prírubového prechodu si v prípade potreby vyžiadajte schválenie a povolenie k práci od kompetentného podniku, pričom dbajte na nasledovné:

- Úsek zariadenia musí byť bez tlaku a kompletne vypláchnutý.
- Zabudované alebo primontované diely, ktoré nedržia samostatne, zaistíte pred uvoľnením prírubového prechodu. Platí to aj pre upevňovacie systémy, napr. pružinové závesy a podpery.
- S uvoľňovaním šesťhranných skrutiek príp. matíc začnite na strane odvrátenej od telesa, zvyšné šesťhranné skrutky mierne uvoľnite a úplne ich demontujte až vtedy, keď je zaistené, že zo strany potrubného systému nehrozí žiadne nebezpečenstvo. Ak je potrubie napnuté, hrozí jeho vyrazenie.
- Šesťhranné skrutky, resp. matice uvoľnite do kríža minimálne v dvoch krokoch.
- Otvorené konce systému uzavrite zaslepovacími uzávermi.
- Demontované potrubia prepravujte iba v uzavretom stave.
- Pri výmene tesnení dbajte na to, aby ste z tesniacej plochy príruby odstránili úplne celé staré tesnenie bez toho, aby ste poškodili tesniacu plochu príruby.



UPOZORNENIE!

Pozor pri použití rozbrusovačky!

Pri uvoľňovaní chybných šesťhranných skrutiek a matíc pomocou rozbrusovačky vznikajú iskry, ktoré môžu narušiť materiál potrubia a spôsobiť koróziu.

3.4.6 Systémy požiarnej vody mokré/suché a suché

Vytvorenie spojov v systémoch požiarnej vody v súlade s platnými normami a nariadeniami, pozri aj ↗ Kapitola 2.1 „Normy a nariadenia“ na strane 5.

Aplikácie:

- mokré/suché
- suché

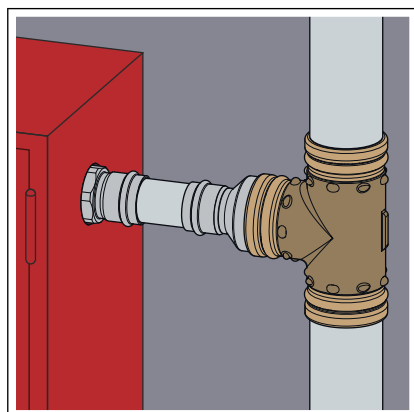


Poznámka k dôkazu o vhodnosti

- Menovitá svetlosť **DN80** systému **Viega Sanpress** poskytuje dôkaz o vhodnosti pre mokré/suché a suché systémy požiarnej vody, pozri ↗ Kapitola 2.1 „Normy a nariadenia“ na strane 5.
- Lisovacie prípojky v menovitých svetlostiach $\leq$ **DN65** vyhotovte pomocou systému **Viega Sanpress Inox**, pozri ↗ Kapitola 2.1 „Normy a nariadenia“ na strane 5.

Príklad montáže odbočky zo stúpačky

V prípade T-kusov pre pripájacie vedenia odberných miest dbajte na to, aby lisovacia prípojka na vývode T-kusa v stúpačke nebola menšia ako DN80.



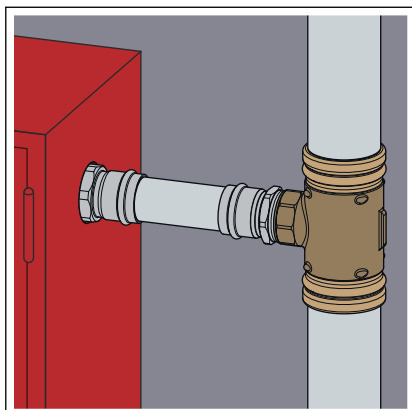
- Na zúženie na potrebnú menovitú svetlosť namontujte redukčný kus Viega Sanpress Inox.

Schválené komponenty systému

	Model	Rozmer [mm]
T-kus Sanpress XL	2218XL	88,9 x 88,9 x 88,9
Redukčný kus Sanpress Inox XL	2315.1XL	88,9 x 54 88,9 x 76,1 (alternatíva)

Nainštalujte ďalšie komponenty potrebné pre prípojku odberného miesta (oblúk atď.) pomocou výrobkov Sanpress Inox ($\leq$ DN65).

Alternatívny príklad montáže so závitovou prípojkou



- Do stúpačky namontuje T-kus Viega Sanpress XL s vnútorným závitom.
- V prípade potreby zaskrutkujte vhodný prechodový kus Sanpress Inox.

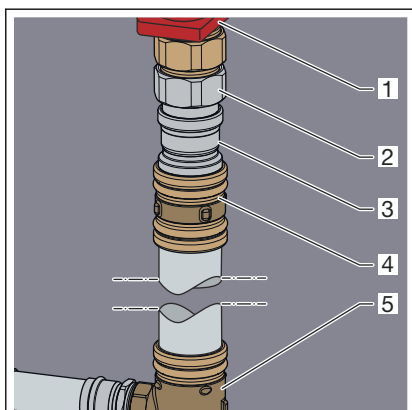
Schválené komponenty systému

	Model	Rozmer [mm]
T-kus Sanpress XL	2217.2XL	88,9 x Rp 2 x 88,9
Prechodový kus Sanpress Inox	2311	54 x R 2

Nainštalujte ďalšie komponenty potrebné pre prípojku odberného miesta (oblúk atď.) pomocou výrobkov Sanpress Inox ($\leq$ DN65).

Príklad montáže vetrania a odvetrávania

Zobrazená konštrukcia zodpovedá platným normám a nariadeniam, pozri aj *☞ Kapitola 2.1 „Normy a nariadenia“ na strane 5.*



Použité komponenty systému

Poradie konštrukčných dielov	Model	Rozmer [mm]
1 Vetrací a odvzdušňovací ventil	/	/
2 Zásuvný kus Sanpress Inox	2312.1	54 x Rp 2
3 Redukčný kus Sanpress Inox	2315.1XL	88,9 x 54
4 Spojka Sanpress XL	2215XL	88,9
5 T-kus Sanpress XL	2218.2XL	88,9 x Rp 2 x 88,9

3.4.7 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 7.*

Aj v prípade inštalácií nevhodných pre pitnú vodu vykonajte skúšku tesnosti podľa platných smerníc, pozri *☞ „Nariadenia z odseku: skúška tesnosti“ na strane 7.*

Zdokumentujte výsledok.

3.5 Údržba

Pri prevádzke a údržbe inštalácií pitnej vody dodržiavajte platné smernice, pozri ↗ „Nariadenia z odseku: údržba“ na strane 7.

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 • 2025-12 • VPN250013

