

Megapress Bruksanvisning



Konstruktionsår:
från 10/2014
sv_SE

viega

Innehållsförteckning

1	Om den här bruksanvisningen	4
1.1	Målgrupper	4
1.2	Märkning av information	4
1.3	Information om den här språkversionen	5
2	Produktinformation	6
2.1	Standarder och regelverk	6
2.2	Avsedd användning	7
2.2.1	Användningsområden	8
2.2.2	Medier	8
2.3	Produktbeskrivning	8
2.3.1	Översikt	8
2.3.2	Rör	9
2.3.3	Presskopplingar	13
2.3.4	Tätningselement	14
2.3.5	Märkningar på komponenter	15
2.4	Användningsinformation	16
2.4.1	Korrosion	16
3	Hantering	17
3.1	Transport	17
3.2	Förvaring	17
3.3	Monteringsinformation	17
3.3.1	Monteringsanvisningar	17
3.3.2	Potentialutjämning	22
3.3.3	Tillåtet byte av O-ringar	22
3.3.4	Platsåtgång och avstånd	23
3.3.5	Verktyg som behövs	25
3.4	Montering	27
3.4.1	Byta ut O-ring	27
3.4.2	Kapa rör	28
3.4.3	Avgrada rör	29
3.4.4	Pressa kopplingen	31
3.4.5	Täthetskontroll	33
3.5	Avfallshantering	33

1 Om den här bruksanvisningen

För det här dokumentet finns skyddade rättigheter, mer information finns på viega.com/legal.

1.1 Målgrupper

Informationen i den här anvisningen vänder sig till VVS installatörer samt utbildade personer.

För personer som inte har utbildningen eller kvalifikationen ovan är det inte tillåtet att montera, installera och eventuellt underhålla den här produkten. Den här begränsningen gäller inte för eventuell information om användningen.

Inbyggnaden av Viega-produkter måste ske enligt de allmänt erkända tekniska reglerna och Viegas bruksanvisningar.

1.2 Märkning av information

Varnings- och informationstexter är avgränsade från den övriga texten och märkta med tillhörande piktogram.



FARA

Varnar för möjliga livsfarliga skador.



VARNING

Varnar för möjliga allvarliga skador.



IAKTTAG FÖRSIKTIGHET!

Varnar för möjliga skador.



OBS!

Varnar för möjliga materiella skador.



Extra information och tips.

1.3 Information om den här språkversionen

Den här bruksanvisningen innehåller viktig information om produkt- och systemval, montering och idrifttagning, samt om avsedd användning och, om det krävs, om underhållsåtgärder. Den här informationen om produkter, deras egenskaper och användningstekniker baseras på standarder som gäller just nu i Europa (t.ex. EN) och/eller i Tyskland (t.ex. DIN/DVGW).

Vissa avsnitt i texten kan hänvisa till tekniska föreskrifter i Europa/Tyskland. Dessa föreskrifter gäller som rekommendationer för andra länder, om det inte finns några motsvarande nationella krav där. Hithörande nationella lagar, standarder, föreskrifter, normer, lagar eller andra tekniska föreskrifter har förtur framför tyska/europeiska direktiv i den här anvisningen: Den angivna informationen är inte bindande för andra länder och områden och bör, som sagt, ses som ett stöd.

2 Produktinformation

2.1 Standarder och regelverk

Efterföljande normer och regelverk gäller för Tyskland resp. Europa och skall ses som ett stöd.

Regelverk från avsnitt: Användningsområden

Giltighetsområde/information	Regelverk som gäller i Tyskland
Ingen användning för brännigas	DVGW G 260
Användning i brandsläcknings-system	DIN 14462

Regelverk från avsnitt: Medier

Giltighetsområde/information	Regelverk som gäller i Tyskland
Lämplighet för värmevatten i vattenburen uppvärmning	VDI-Richtlinie 2035, blad 1 och blad 2

Regelverk från avsnitt: Rör

Giltighetsområde/information	Regelverk som gäller i Tyskland
Åtskillnad mellan rörtyper och rörserier	DIN EN 10255
Krav på stålrör – värmerörskvalitet	DIN EN 10220
Krav på stålrör – värmerörskvalitet	DIN EN 10216–1
Krav på stålrör – värmerörskvalitet	DIN EN 10217–1
Fastsättningsavstånd rörhållare	VdS CEA 4001

Regelverk från avsnitt: O-ringar

Giltighetsområde/information	Regelverk som gäller i Tyskland
Användningsområde för EPDM-O-ringen	DIN EN 12828
■ Värme	

Regelverk från avsnitt: Lagring

Giltighetsområde/information	Regelverk som gäller i Tyskland
Krav på förvaring av materialet	DIN EN 806-4, kapitel 4.2

Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar

Giltighetsområde/information	Regelverk som gäller i Tyskland
Krav och information för brandsläcknings- och sprinklersystem	VdS-Anerkennung G 414021
Tillåtna tryck, nominella dimensioner och användningsvillkor	VdS 2100-26-2: 2012-04, tabell A. 1
Avstånd och placering (upphängningsavstånd) för stålrör	VdS CEA 4001, avsnitt 15.2
Brandriskklasser enligt	
Minsta rörvägg för nominella dimensioner till och med DN 50	VdS CEA 4001, tabell 15.02

Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll

Giltighetsområde/information	Regelverk som gäller i Tyskland
Kontroll av det färdigställda men ännu inte täckta systemet	DIN EN 806-4
Täthetskontroll för vatteninstallationer	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Tryckprov i sprinklersystem	VdS CEA 4001, kapitel 17
Krav på påfyllnings- och kompletteringsvatten	VDI 2035

2.2 Avsedd användning



Stäm av användningen av systemet för andra än de beskrivna användningsområdena och medierna med Viegas servicecenter.

2.2.1 Användningsområden

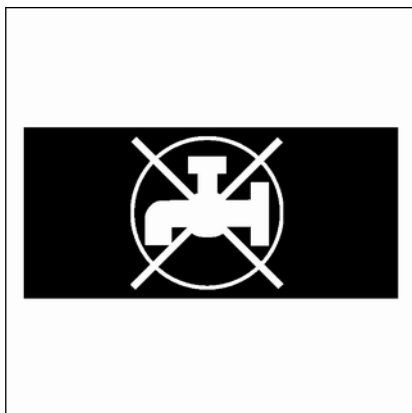


Bild 1: "Ej dricksvatten"

Systemet är avsett att användas i industri- och värmeanläggningar och kylsystem och är en ersättning för svets- och gäng- och rullspårsförbindelser vid nya installationer och reparationer. Systemet är ej lämpad att användas i dricksvatteninstallationer. Presskopplingarna är därför märkta med en svart symbol "Ej dricksvatten".

Använd inte rörledningssystemet för bränslegaser, se ☞ "Regelverk från avsnitt: Användningsområden" på sidan 6.

Användning är möjligt bl.a. inom följande områden:

- Industri- och värmeanläggningar
- Slutna uppvärmnings- och kylcirkulationer
- Industrianläggningar
- Sprinklersystem
- Brandsläckningssystem, se ☞ "Regelverk från avsnitt: Användningsområden" på sidan 6
- Tryckluftsanläggningar
- Anläggningar för tekniska gaser (på förfrågan)

2.2.2 Medier

Systemet är bl.a. lämpat för följande medier:

Gällande riktlinjer se ☞ "Regelverk från avsnitt: Medier" på sidan 6.

- Uppvärmningsvatten för sluten vattenburen uppvärmning
- Tryckluft (torr) enligt specifikationen för de använda O-ringarna
 - EPDM vid oljekoncentration < 25 mg/m³
- Frotskyddsmedel, köldbärare upp till en koncentration av 50 %
- Tekniska gaser (på förfrågan)

2.3 Produktbeskrivning

2.3.1 Översikt

Rörledningssystemet består av presskopplingar för tjockväggiga stålrör och de passande pressverktygen.

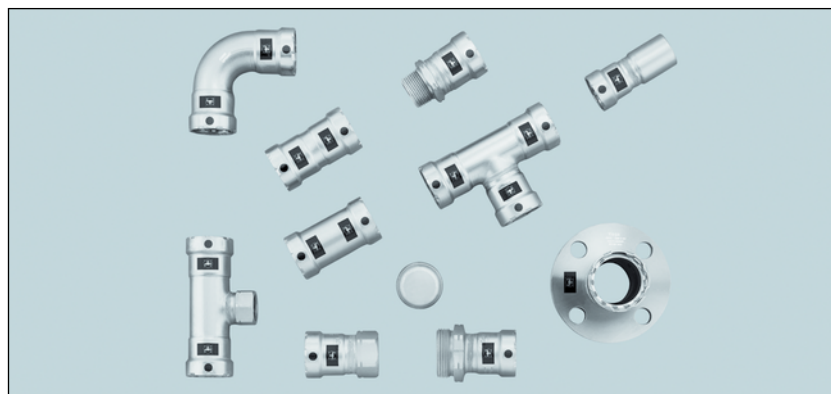


Bild 2: Megapress-presskopplingar

Systemkomponenterna finns i följande dimensioner: D $\frac{3}{8}$ (DN 10), D $\frac{1}{2}$ (DN 15), D $\frac{3}{4}$ (DN 20), D 1 (DN 25), D $1\frac{1}{4}$ (DN 32), D $1\frac{1}{2}$ (DN 40), D 2 (DN 50).

2.3.2 Rör

Megapress-presskopplingar får användas med följande sömlösa (S) eller längdsvetsade (W) stålrör:

- Svarta
- Förzinkade
- Industrielackerade
- Pulvermålade

Stålrören måste uppfylla gällande riktlinjer, se ↗ "Regelverk från avsnitt: Rör" på sidan 6



Om det finns en beläggning på röret, får den maximala ytterdiameter som anges i tabellerna inte överskridas.

Röröversikt – gängrörskvalitet

Standarden skiljer mellan tung rörserie H och mellanrörserie M eller mellan rörtyp L, L 1 och L 2. Till de olika rörserierna och rörtyperna hör sömlösa och längsfogsvetsade rör, se ↗ "Regelverk från avsnitt: Rör" på sidan 6.

Gängrörskvalitet – Tung serie H och mellanserie M

Gängstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek tung serie H [mm]	Vägg tjocklek mellanserie M [mm]
$\frac{3}{8}$	10	17,2	16,7	17,5	2,9	2,3
$\frac{1}{2}$	15	21,3	21,0	21,8	3,2	2,6

Gångstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek serie H [mm]	Vägg tjocklek mellanserie M [mm]
¾	20	26,9	26,5	27,3	3,2	2,6
1	25	33,7	33,3	34,2	4,0	3,2
1¼	32	42,4	42,0	42,9	4,0	3,2
1½	40	48,3	47,9	48,8	4,0	3,2
2	50	60,3	59,7	60,8	4,5	3,6

Gångrörskvalitet – rörtyp L och rörtyp L 1

Gångstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek [mm]
⅜	10	17,2	16,7	17,4	2,0
½	15	21,3	21,0	21,7	2,3
¾	20	26,9	26,4	27,1	2,3
1	25	33,7	33,2	34,0	2,9
1¼	32	42,4	41,9	42,7	2,9
1½	40	48,3	47,8	48,6	2,9
2	50	60,3	59,6	60,7	3,2

Gångrörskvalitet – rörtyp L 2

Gångstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Vägg tjocklek [mm]
⅜	10	17,2	16,7	17,1	1,8
½	15	21,3	21,0	21,4	2,0
¾	20	26,9	26,4	26,9	2,3
1	25	33,7	33,2	33,8	2,6
1¼	32	42,4	41,9	42,5	2,6
1½	40	48,3	47,8	48,4	2,9
2	50	60,3	59,6	60,2	2,9

Röröversikt – värmerörskvalitet

Standarderna skiljer mellan rörserie 1, 2 och 3. De rekommenderar att installationsrören i rörserie 1 används, eftersom rören i rörserierna 2 och 3 inte är eller endast är begränsat tillgängliga. Till rörserie 1 hör sömlösa eller längsfogsvetsade rör, se ☞ *"Regelverk från avsnitt: Rör"* på sidan 6.

Värmerörskvalitet – rörserie 1

Gängstorlek [tum]	Nominell bredd [DN]	Nominell ytterdiameter [mm]	Min. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Max. ytterdiameter inkl. beläggning [mm]	Möjlig rörgodstjocklek för sömlösa rör ¹⁾ [mm]	Möjlig rörgodstjocklek för längsfogsvetsade rör ¹⁾ [mm]
3/8	10	17,2	16,7	17,7	1,8–4,5	1,4–4,0
1/2	15	21,3	20,8	21,8	2,0–5,0	1,4–4,5
3/4	20	26,9	26,4	27,4	2,0–8,0	1,4–5,0
1	25	33,7	33,2	34,2	2,3–8,8	1,4–8,0
1 1/4	32	42,4	41,9	42,9	2,6–10,0	1,4–8,8
1 1/2	40	48,3	47,8	48,8	2,6–12,5	1,4–8,8
2	50	60,3	59,7	60,9	2,9–16,0	1,4–10,0

¹⁾ se ☞ *"Regelverk från avsnitt: Rör"* på sidan 6

Rörledningsutförande och fastsättning

Använd endast upphängning med kloridfria ljudskyddsinlägg för att fästa rören.

Beakta de allmänna reglerna för fästteknik:

- Använd inte fastsatta rörledningar som fästen för andra rörledningar och komponenter.
- Använd inte rörhakar.
- Beakta expansionsriktningen: planera fix- och glidpunkter.

Avstånd mellan upphängningen

D [mm]	Nominell bredd [tum]	Fastsättningsavstånd för upphängningen [m]	Fastsättningsavstånd för upphängningen [m] ¹⁾
17,2	3/8	2,25	—
21,3	1/2	2,75	—
26,9	3/4	3,00	4,00

¹⁾ se ☞ *"Regelverk från avsnitt: Rör"* på sidan 6

D [mm]	Nominell bredd [tum]	Fastsättningsavstånd för upphängningen [m]	Fastsättningsavstånd för upphängningen [m] ¹⁾
33,7	1	3,50	4,00
42,4	1 ¼	3,75	4,00
48,3	1 ½	4,25	4,00
60,3	2	4,75	4,00

¹⁾ se  "Regelverk från avsnitt: Rör" på sidan 6

Längdexpansion

Rörledningar expanderar vid uppvärmning. Värmeexpansionen är beroende av material. Längdändringar leder till spänningar i installationen. De här spänningarna måste kompenseras genom lämpliga åtgärder.

Väl fungerande är:

- Fix- och glidpunkter
- Sträckor med expansionskompensering (expansionsböjar)
- Kompensatorer

Värmeexpansionskoefficienter för olika rörmaterial

Material	Värmeexpansionskoefficient α [mm/mK]	Exempel: Längdexpansion vid rörlängd L = 20 m och $\Delta T = 50$ K [mm]
Stål	0,0120	12,0

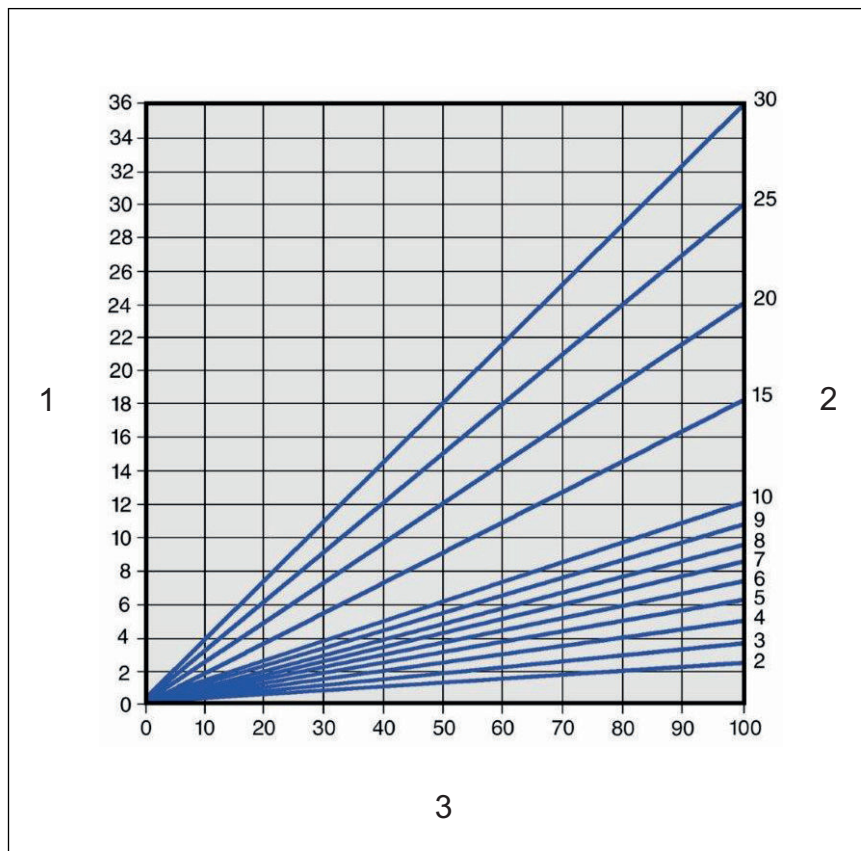


Bild 3: Längdexpansion stål rör

- 1 - Längdexpansion $\rightarrow \Delta l$ [mm]
- 2 - Rörlängd $\rightarrow l_0$ [m]
- 3 - Temperaturdifferens $\rightarrow \Delta \theta$ [K]

Längdexpansionen Δl går att läsa av i diagrammet eller kan beräknas med följande formel:

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

2.3.3 Presskopplingar

Presskopplingar erbjuds i många olika konstruktionsformer. En översikt med presskopplingar som passar till systemet finns i katalogen.



Bild 4: Megapress-presskopplingar

Megapress-presskopplingarna består av olegerat stål (material 1.0308) och har en utvändig kvalitetsbeläggning av zink-nickel 3–5 µm. I falsen på presskopplingen finns en skärring, en distansring och ett profiltätningselement. Vid pressningen skär skärringen in i röret och ger på så vis en fast förbindelse.

Vid installationen och senare vid pressningen skyddar distansringen tätningselementet mot skador genom skärringen.

SC-Contur

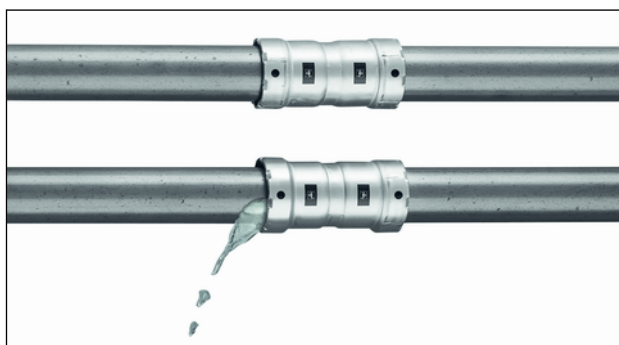


Bild 5: SC-Contur

Viega presskopplingar har SC-Contur. SC-Contur är en säkerhetsteknik certifierad av DVGW och ser till att kopplingen är garanterat otät när den inte är pressad. Det gör att man märker kopplingar som inte har pressats av misstag när anläggningen fylls.

Viega garanterar att kopplingar som inte har pressats av misstag syns när anläggningen fylls:

- Vid den våta täthetskontrollen inom tryckintervallet på 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Vid den torra täthetskontrollen i tryckintervallet på 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.4 Tätningselement



Presskopplingarna utrustas med EPDM-profiltätningselement vid tillverkningen. De formanpassade tätningsläpparna tätar även rörytor med lätta ojämnheter säkert.

Användningsområde för EPDM-O-ringen

Användningsområde	Värme	Solvärmeanläggningar	Tryckluft	Tekniska gaser
Användning	Vattenburen uppvärmning	Solvärmecirkulation	Alla rörledningsavsnitt	Alla rörledningsavsnitt
Drifttemperatur [T _{max}]	110 °C	1)	60 °C	—
Drifttryck [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	0,6 MPa (6 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Kommentarer	T _{max} : 105 °C ²⁾ vid radiatorinkoppling T _{max} : 95 °C	för plankollektorer	torr, oljehalt < 25 mg/m ³	1)

1) Krävs avstämning med Viegas servicecenter

2) se  "Regelverk från avsnitt: O-ringar" på sidan 6

2.3.5 Märkningar på komponenter

Märkningar på presskopplingar

Presskopplingarna är markerade med en färgad punkt. Denna markerar SC-Contur, där provningsmediet läcker ut om en koppling inte har pressats av misstag.

Den svarta punkten informerar om att systemet inte är lämpat för dricksvatten och är utrustat med SC-Contur.

Den svarta fyrkanten fungerar som varning: *"Ej lämpad för dricksvatten!"*.

Fyrkanten befinner sig på följande ställen:

- På presskopplingens pressände
- På flänsövergångens fläns

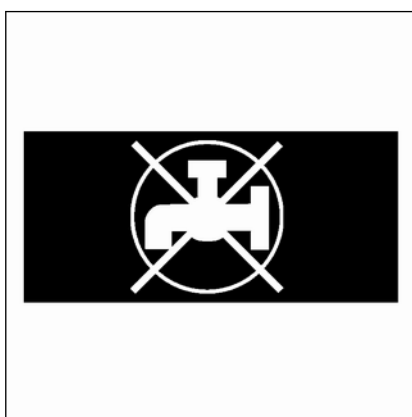


Bild 6: Svart punkt och texten "Ej lämpad för dricksvatten"

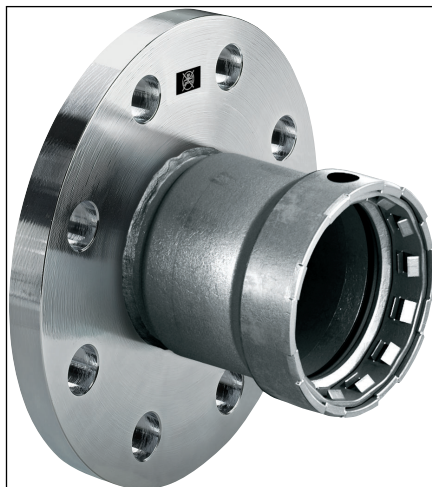


Bild 7: Text "Ej lämpad för dricksvatten"

2.4 Användningsinformation

2.4.1 Korrosion

Megapress-presskopplingarna skyddas mot utvändig korrosion genom en zink-nickel-beläggning, t.ex. om kondensvatten bildas i kylsystem.



Rör måste förses med ett lämpligt korrosionsskydd.
Beakta tillverkarinformationen.

3 Hantering

3.1 Transport

Beakta följande när rör transporteras:

- Dra inte rör över lastkajer. Det skulle kunna skada ytan.
- Säkra rören vid transporten. Rören kan böjas om de glider.
- Skada inte skyddslocken på rörändar och ta bort först direkt innan monteringen. Skadade rörändar får inte pressas längre.



Beakta även uppgifterna från rörtillverkaren som komplement.

3.2 Förvaring

Beakta kraven i de gällande riktlinjerna vid lagringen, se  ”Regelverk från avsnitt: Lagring” på sidan 6:

- Förvara komponenter rent och torrt.
- Förvara inte komponenter direkt på golvet.
- Se till att det finns minst tre stödpunkter för förvaring av rör.
- Förvara helst olika rörstorlekar separat.
Om ingen separat lagring är möjlig, förvara små storlekar på stora storlekar.
- Förvara rör av olika material separat för att undvika kontaktkorrosion.



Beakta även uppgifterna från rörtillverkaren som komplement.

3.3 Monteringsinformation

3.3.1 Monteringsanvisningar

Kontrollera systemkomponenter

Genom transport och lagring kan systemkomponenter ev. ha skadats.

- Kontrollera alla delar.
- Byt ut skadade komponenter.
- Reparera inte skadade komponenter.
- Smutsiga komponenter får inte installeras.

Brandsläcknings- och sprinklersystem

Beakta följande krav:

- Gällande riktlinjer, se ☞ "Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar" på sidan 7
- Följ uppgifterna från tabellen nedan



För VdS-konforma sprinklersystem är endast svarta, förzinkade eller pulvermålade stålrör godkända enligt specifikationerna i VdS-godkännandet.

För de nominella bredderna till och med DN 50 gäller en minsta rörväggstjocklek på 2,6 mm och utöver detta en maximal rörväggstjocklek på 3,3 mm. Avstånd och placering (upphängningsavstånd) för stålrör enligt aktuella riktlinjer, se ☞ "Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar" på sidan 7.

Tillåtna tryck, nominella bredder och användningsvillkor

Tillåtet tryck	1,6 MPa (16 bar)
Nominella bredder	D ¾–2
Rörgodstjocklek	min. 2,6 mm; max. 5,4 mm
Användningsområde (rörledningsnät)	Våta sprinklersystem: ■ Rörledningsnät bakom larmventilstationen Torra sprinklersystem: ■ Rörledningsnät bakom larmventilstationen
Upphängningsavstånd	1)
Släckningsvattentillsats	Principiellt ej tillåtet; undantag endast efter godkännande av tillverkaren och föregående överenskommelse med VdS

1) se ☞ "Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar" på sidan 7

Med Megapress täcks följande brandriskklasser:

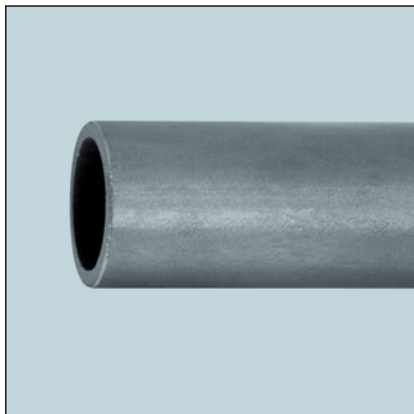
- Brandriskklass LH (ingen brandrisk)
- Brandriskklass OH 1–4 (medelstor brandrisk)
- Brandriskklass HHP 1–4 (hög brandrisk, produktionsrisker)
- Brandriskklass HHS 1–4 (hög brandrisk, lagerrisker)

Se ☞ "Regelverk från avsnitt: Monteringsanvisningar" på sidan 7.

Förberedelse av rören

För att skapa presskopplingar, lämpar sig utan ytterligare behandling följande rörytor, om de är fria från smuts, är släta, fasta, jämna och oskadade:

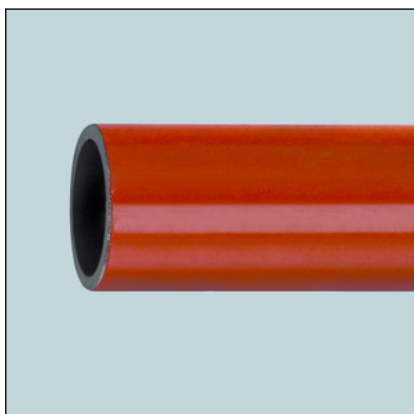
Svarta, utan beläggning



Förzinkade (maximal ytterdiameter enligt ↗ *Kapitel 2.3.2 "Rör"* på sidan 9)



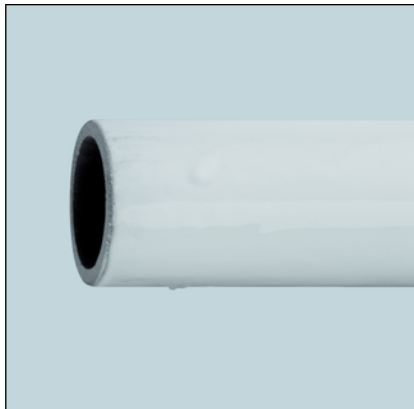
Industriellt lackerade eller pulvermålade (maximal ytterdiameter enligt ↗ *Kapitel 2.3.2 "Rör"* på sidan 9)



Rörytor måste bearbetas i området för presskopplingarna om de har följande egenskaper:

Ojämna manuellt applicerade lackskikt

Den maximala ytterdiametern överskrider genom applicerad beläggning
 ↪ *Kapitel 2.3.2 "Rör" på sidan 9*



Upphöjningar, skador, räfflor, korrosion eller lösa vidhäftningar



OBS!
Otät presskoppling

Pressningar på den präglade rörmärkningen kan leda till otätheter.

- Pressa inte på den präglade rörmärkningen.

Lämplade verktyg för bearbetningen är t.ex.:

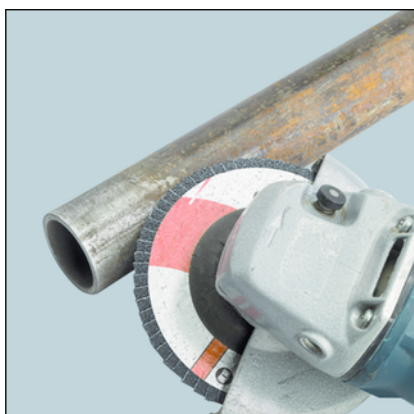
■ Stålbörste



■ Rengöringsduk eller slippapper



■ Vinkelslip med lamellskiva



Efter behandlingen bör kvaliteten på den grova ytan vara enligt följande bild:



I anläggningar där det krävs ett fullständigt korrosionsskydd (t.ex. kylanläggningar), förse friliggande bearbetade grova ytor med ett lämpligt korrosionsskydd i efterhand.

3.3.2 Potentialutjämning



FARA **Fara genom elektrisk ström**

En elektrisk stöt kan leda till brännskador och allvarliga skador och även till dödsfall.

Eftersom alla rörledningssystem av metall är elektriskt ledande, kan kontakt av misstag med en spänningssatt del leda till att hela rörledningssystemet och anslutna metallkomponenterna (t.ex. radiatorer) är spänningssatta.

- Låt endast en behöriga elektriker utföra arbeten på elsystemet.
- Integrera alltid rörledningssystem av metall med potentialutjämningen.



Den som uppför elsystemet är ansvarig för att potentialutjämningen kontrolleras resp. säkerställs.

3.3.3 Tillåtet byte av O-ringar



Viktig information

De materialspecifika egenskaperna för O-ringar i presskopplingar är anpassade efter respektive medier eller användningsområden för rörledningssystemen och som regel certifierade för det.

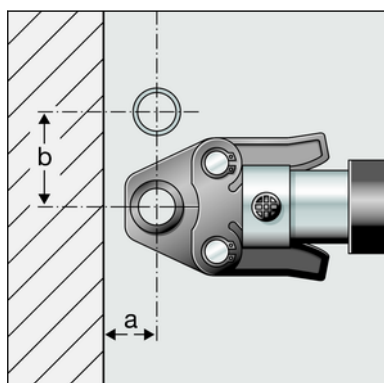
Det är principiellt tillåtet att byta ut ett tätningselement. O-ringens måste bytas ut mot en passande reservdel som har det avsedda användningssyftet – Kapitel 2.3.4 "Tätningselement" på sidan 14. Det är inte tillåtet att använda andra O-ringar.

Om profiltätningselementet i presskopplingen uppenbarligen är skadat måste det bytas ut mot ett Viega profilreservtätningselement.

3.3.4 Platsåtgång och avstånd

Minimiavståndet till svetsfogar och böjar måste vara 3 x D, dock minst 100 mm.

Pressning mellan rörledningar

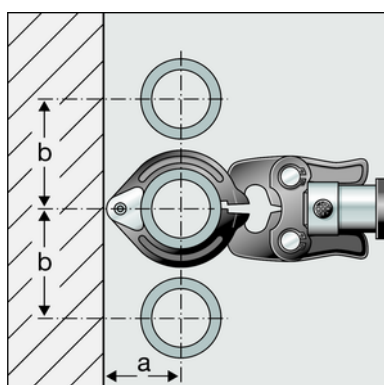


Platsbehov typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

D	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1
a [mm]	30	30	35	45
b [mm]	70	70	80	95

Platsbehov Picco, Pressgun Picco

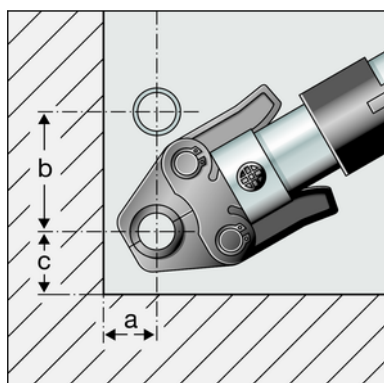
D	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$
a [mm]	30	30	35
b [mm]	70	70	80



Platsbehov pressringar D $\frac{1}{2}$ –2

D	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{2}$	2
a [mm]	60	75	95	105	105
b [mm]	75	85	125	135	140

Pressning mellan rör och vägg

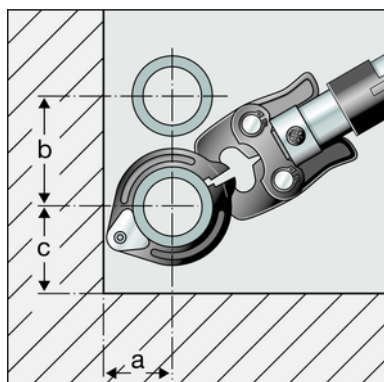


Platsbehov PT1, typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5

D	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1
a [mm]	35	35	40	50
b [mm]	80	80	90	105
c [mm]	50	50	55	65

Platsbehov Picco, Pressgun Picco

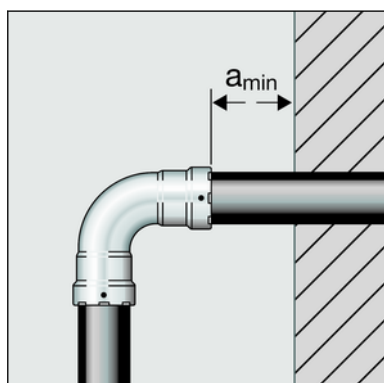
D	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$
a [mm]	60	60	65
b [mm]	75	75	85
c [mm]	80	80	80



Platsbehov pressringar D $\frac{1}{2}$ –2

D	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{2}$	2
a [mm]	60	65	95	105	105
b [mm]	75	85	125	135	140
c [mm]	80	80	80	80	80

Avstånd till väggar



Minimiavstånd vid pressbackar D $\frac{3}{8}$ –1

Pressmaskin	$a_{\min}$ [mm]
Typ 2 (PT2)	50
Typ PT3-EH	
Typ PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Picco/Pressgun Picco	50

Minimiavstånd vid pressringar D $\frac{1}{2}$ –2

Pressmaskin	$a_{\min}$ [mm]
Typ 2 (PT2)	20
Typ PT3-EH	
Typ PT3-AH	
Pressgun 4E / 4B	
Pressgun 5	
Picco/Pressgun Picco	20

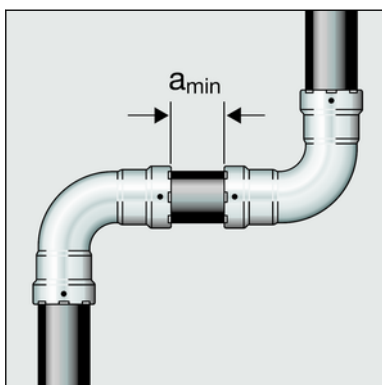
Avstånd mellan pressningarna



OBS!

Otäta presskopplingar genom för korta rör!

Om två presskopplingar skall sättas på ett rör utan avstånd till varandra, får inte röret vara för kort. Om inte röret är instuckat ned i det avsedda insticksdjupet i presskopplingen vid pressningen kan kopplingen bli otät.



Minimiavstånd vid pressbackar D 3/8–1

D [tum]	a _{min} [mm]
3/8	5
1/2	
3/4	
1	

Minimiavstånd vid pressringar D 1/2–2

D [tum]	a _{min} [mm]
1/2	15
3/4	
1 1/4	
1 1/2	
2	

Z-dimensioner

Z-dimensionerna finns på tillhörande produktsida i online-katalogen.

3.3.5 Verktyg som behövs



OBS!

Megapress-kopplingar får endast pressas med Megapress-pressringar och -backar. Pressringarna och -backarna för Viega presskopplingssystemen Profipress, Sanpress, Sanpress Inox och Prestabo av metall får inte användas.

Kombinationsmöjligheter pressmaskiner och pressbackar

Pressmaskiner	Pressbackar
Typ 2 (PT2) PT3 EH/AH Pressgun 4 / 5	D $\frac{3}{8}$ –D 1 modell 4299.9
Picco Pressgun Picco	D $\frac{3}{8}$ –D $\frac{3}{4}$ modell 4284.9

Kombinationsmöjligheter pressmaskiner och pressringar

Pressmaskiner	Pressringar
Typ 2 (PT2) PT3 EH/AH Pressgun 4 / 5	D $\frac{1}{2}$ –D $\frac{3}{4}$ modell 4296.1, med leddragback Z1 modell 2296.2 D $1\frac{1}{4}$ –D 2 modell 4296.1, med leddragback Z2 modell 2296.2
Picco Pressgun Picco	D $\frac{1}{2}$ –D $\frac{3}{4}$ modell 4296.1, med leddragback P1 modell 2496.1

För att installera presskoppling behövs följande verktyg:

- Röravskärare och fintandad metallsåg
Eller vinkelslip
Eller kapsåg med långsam kaphastighet
- Avgradare och färgad penna för markering
- Pressmaskin med konstant presskraft
- Pressback (D $\frac{3}{8}$ –1) eller pressring (D $\frac{1}{2}$ – 2) med hithörande leddragback, passande för rördiametern och med lämpad profil

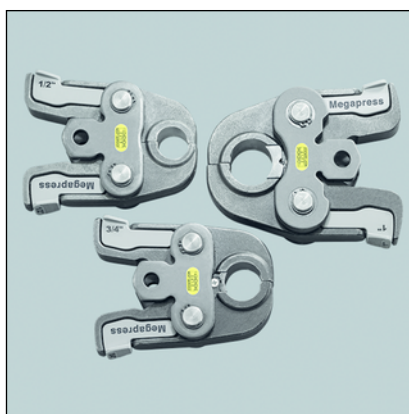


Bild 8: Megapress-pressbackar

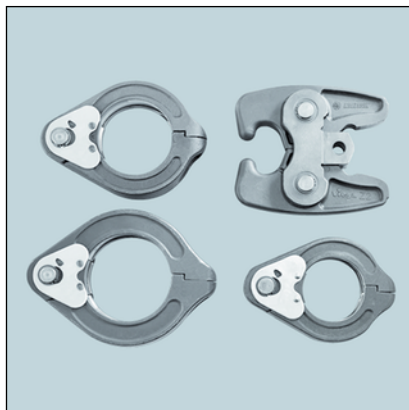


Bild 9: Megapress-pressringar

Rekommenderade Viega pressmaskiner:

- Pressgun 5
- Pressgun Picco
- Pressgun 4E / 4B
- Picco
- Typ PT3-AH
- Typ PT3-H/EH
- Typ 2 (PT2)

3.4 Montering

3.4.1 Byta ut O-ring

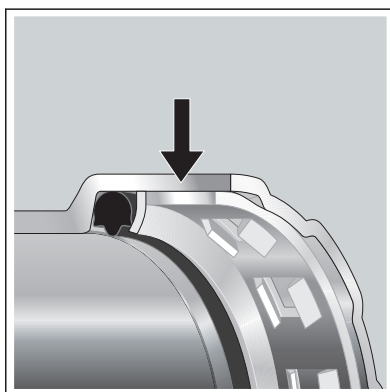


Bild 10: Skärring

Ta bort O-ring

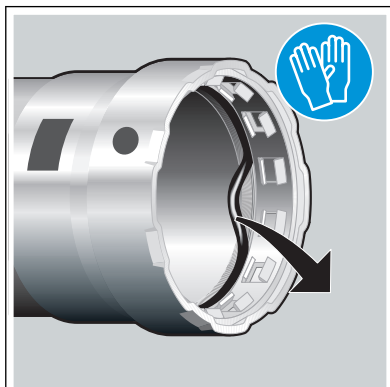

IAKTTAG FÖRSIKTIGHET!
Skaderisk genom vassa kanter

Ovanför tätningselementet finns en skärring med vassa kanter (se pil). När tätningselementet byts ut finns risk för skärskador.

- Ta inte med bara händerna i presskopplingen.

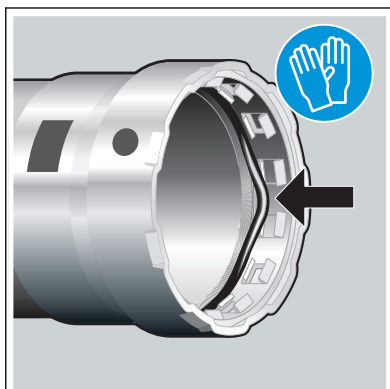


Använd inte vassa föremål eller föremål med vassa kanter för att ta bort tätningselementet. Dessa kan skada O-ringens eller falsen.



- Ta bort tätningselementet från falsen. Var försiktig så att inte sätet för O-ringens skadas.

Sätta in O-ring



- Sätt in ett nytt, oskadat tätningselement i falsen.
Se då till att O-ringens inte skadas av skärningen.
- Se till att tätningselementet befinner sig helt i falsen.

3.4.2 Kapa rör



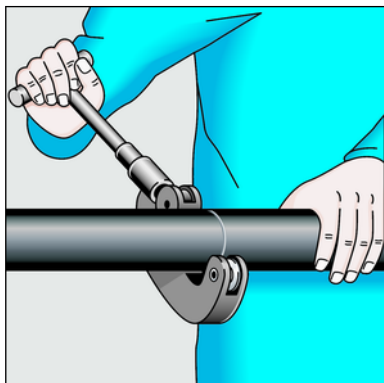
OBS!
Otäta presskopplingar genom skadat material!

Genom skadade rör och O-ringar kan presskopplingar bli otäta.

Beakta följande information för att undvika skador på rör och O-ringar:

- Använd inte skärbrännare för att kapa.
- Använd inte fetter och oljor (som t.ex. skärolja).

För information om verktyg se även [☞ Kapitel 3.3.5 "Verktøy som behövs"](#) på sidan 25.



- Kapa röret med en rörsörare, en vinkelslip eller en fintandad metallsåg.

Undvik då räfflor på rörytan.

3.4.3 Avgrada rör

Rörändarna måste avgradas noggrant in- och utvändigt efter att de har kapats.

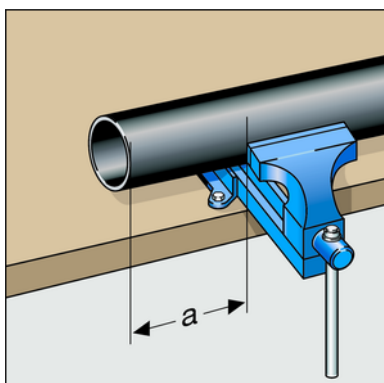
Genom att avgrada undviks att O-ringen skadas eller presskopplingen hamnar snett vid monteringen. Vi rekommenderar att en avgradare används.

- $\leq D 1\frac{1}{2}$ (modell 2292.2)
- D 2 (modell 2292.4XL)

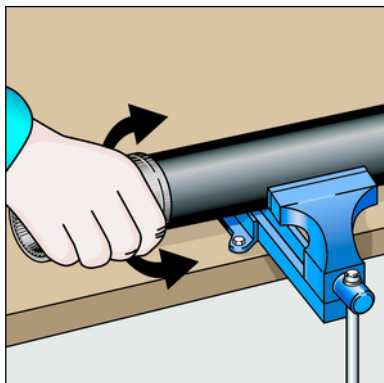


OBS!
Skador genom felaktigt verktyg!

Använd inte slipskivor eller liknande verktyg för att avgrada.
Det kan skada rören.

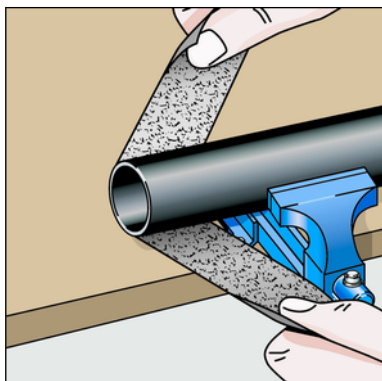


- Sätt fast röret i skruvstället.
 - Håll minst 100 mm avstånd (a) till röränden vid fastsättningen.
- Rörändarna får inte böjas eller skadas.

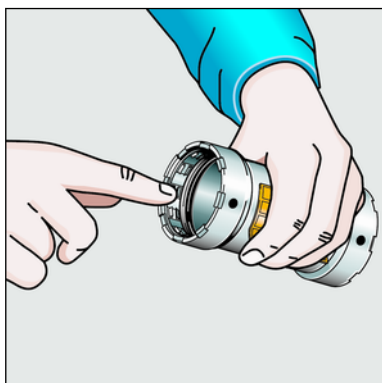


► Grada av röret in- och utvändigt.

3.4.4 Pressa kopplingen

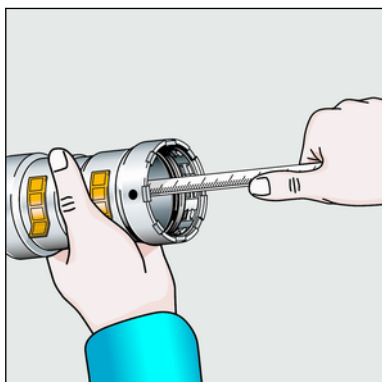


- Ta bort lösa smuts- och rostpartiklar med stålborste, rengöringsduk eller slippapper.



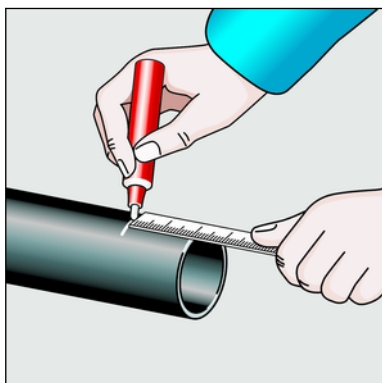
Förutsättningar:

- Röränden är inte böjd eller skadad.
- Röret är avgradat.
- Rätt O-ring finns i presskopplingen.
EPDM = svart blank
- O-ring, distansring och skärring är oskadade.
- O-ring, distansring och skärring befinner sig helt i falsen.

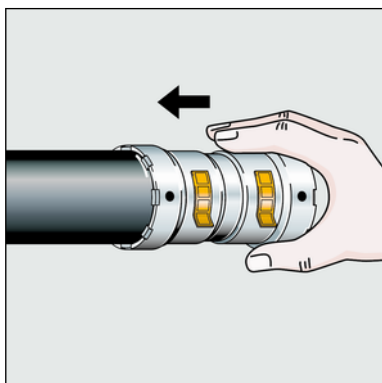


- Mät insticksdjupet.

D [tum]	Insticksdjup [mm]
$\frac{3}{8}$	24
$\frac{1}{2}$	27
$\frac{3}{4}$	29
1	34
$1\frac{1}{4}$	46
$1\frac{1}{2}$	48
2	50

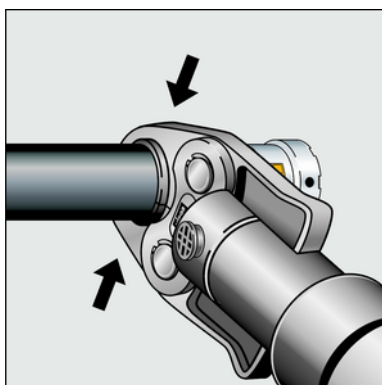


- Markera insticksdjupet.



- Skjut presskopplingen fram till det markerade insticksdjupet på röret. Se till att presskopplingen inte kommer snett.

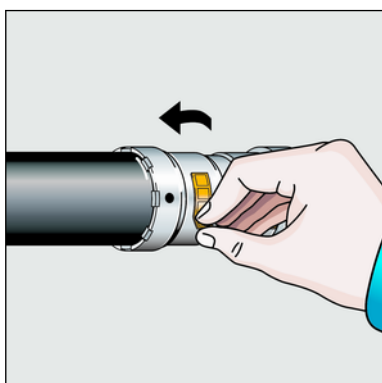
Pressning med pressback vid $D \leq 1$



- Sätt in pressbacken ($D \leq 1$) i pressmaskinen och skjut in fästbulten tills den hakar in.

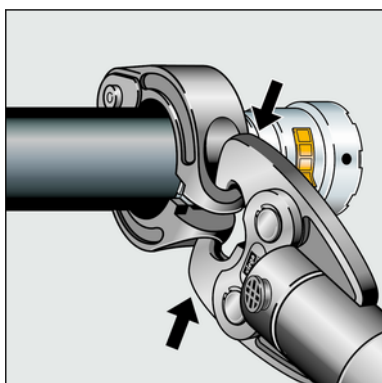
INFO! Beakta anvisningarna för pressverktyget!

- Öppna pressbacken och sätt den rätvinkligt mot kopplingen.
- Kontrollera insticksdjupet med hjälp av markeringen.
- Säkerställ att pressbacken sitter på mitten av presskopplingens fals.
- Genomför pressningen.
- Öppna pressbacken och ta bort den.



- Ta bort kontrollfliken.
 - ⇒ Kopplingen är markerad som pressad.

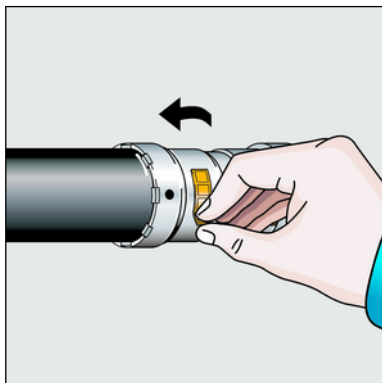
Pressning med pressringar vid $D \frac{1}{2}$ –2



- Sätt leddragbacken på pressmaskinen och skjut in fästbulten tills den hakar in.

INFO! Beakta anvisningarna för pressverktyget!

- Sätt pressringen på kopplingen. Pressringen måste helt täcka den yttersta ringen av presskopplingen.
- Haka in leddragbacken i fästena på pressringen.
- Kontrollera insticksdjupet med hjälp av markeringen.
- Säkerställ att pressringen sitter på mitten av presskopplingens fals.
- Genomför pressningen.
- Öppna leddragbacken och ta bort pressringen.



► Ta bort kontrollfiken.

⇒ Kopplingen är markerad som pressad.

3.4.5 Täthetskontroll

Installatören måste genomföra en täthetskontroll innan idrifttagningen.

Genomför det här provet på det färdigställda men ännu inte täckta systemet.

Beakta de gällande riktlinjerna, se ☞ "Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll" på sidan 7.

Även för andra installationer än dricksvatten genomförs täthetskontrollen enligt de gällande riktlinjerna, se ☞ "Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll" på sidan 7.

Dokumentera resultatet.



När en täthetskontroll har genomförts med vatten måste anläggningen förbli helt fylld för att undvika korrosion.

Beakta kraven på påfyllnings- och kompletteringsvattnet enligt de gällande riktlinjerna, se ☞ "Regelverk från avsnitt: Täthetskontroll" på sidan 7.

3.5 Avfallshantering

Sortera produkten och förpackningen i respektive materialgrupper (t.ex. papper, metall, plast eller icke-järnmetaller) och avfallshandla enligt gällande nationella lagar.