

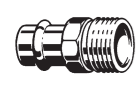

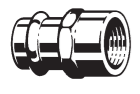

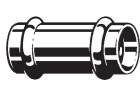




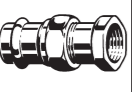


Profipress S

Model 4511 / 4511.4 / 4512 / 4515 / 4515.1 / 4516 / 4516.1 / 4517.2 / 4518 / 4526 / 4526.1 / 4562

09.0/2008

	Model			Model
	4511		4516.1	
	4511.4		4517.2	
	4512		4518	
	4515		4526	
	4515.1		4526.1	
	4516		4562	



www.viega.com

519499

Ⓕ Mode d’emploi des raccords à sertir Profipress S

Avertissement

Les composants de Profipress S sont munis d’un élément d’étanchéité FKM et ne doivent pas être utilisés pour les installations de distribution d’eau potable et de gaz.

Domaine d’applications

Les composants de Profipress S sont conçus pour une utilisation dans

- Des installations solaires (collecteurs à joints plats/collecteurs sous vide)
- Des installations d’alimentations de chauffage urbain jusqu’à 140 °C et 16 bar
- Des installations à vapeur basse pression ≤120 °C et <1 bar

Utilisation exclusivement réservée aux professionnels, dans le respect des prescriptions et des consignes de montage du système Profipress.

A l’état non serti, les raccords à sertir ne sont pas étanches.		
Dimensions [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
Elément d’étanchéité	FKM	

Stockage et transport

Le produit doit être conservé dans un endroit propre et sec. Remplacer les pièces endommagées – ne pas les réparer.

Instructions de montage générales

Utiliser des mâchoires au profil adapté et des machines à sertir présentant une force de sertissage suffisante (max. 33 kN).

- Machines à sertir Viega recommandées : Type 2, PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4E et 4B.
- Utiliser exclusivement des raccords Profipress S d’origine.
- Couper les tubes à la longueur souhaitée et les ébavurer.
- Vérifier la bonne assise de la bague d’étanchéité et la prof. d’insertion du tube dans le manchon avant le sertissage.
- Procéder à un contrôle d’étanchéité avant la mise en service.

Ⓕ Gebrauchsanleitung Profipress S – Pressverbinder

Warnung

Profipress S-Komponenten sind mit einem FKM-Dichtelement ausgestattet und dürfen nicht in Trinkwasser- und Gasinstallationen verwendet werden.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Profipress S-Komponenten sind geeignet für die Verwendung in

- Solaranlagen (Flachkollektoren/Vakuumkannektoren)
- Fernwärme-Versorgungsanlagen bis 140 °C und bis 16 bar
- Niederdruck-Dampfanlagen ≤120 °C und <1 bar

Verwendung nur von unterwiesenem Fachpersonal unter Beachtung der örtlichen Bauvorschriften und der Viega-Montageanleitung für das Profipress-System im Praxishandbuch.

Pressverbinder im unverpressten Zustand undicht.		
Liefergrößen [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
Dichtelement	FKM	

Lagerung und Transport

Das Produkt ist sauber und trocken zu lagern. Beschädigte Teile austauschen – nicht reparieren.

Allgemeine Montagehinweise

- Pressbacken mit geeignetem Profil und Pressmaschinen mit ausreichender Presskraft (max. 33 kN) verwenden.
- Empfohlene Viega-Pressmaschinen: Typ 2, PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4E und 4B.
- Nur Originalbauteile des Profipress S-Systems verwenden.
- Rohre rechtwinklig ablängen und entgraten.
- Vor dem Verpressen den Sitz des Dichtringes und die Einschubtiefe des Rohres in die Pressmuffe prüfen.
- Vor der Inbetriebnahme ist eine Dichtheitsprüfung durchzuführen.

www.viega.com

Ⓕ Käyttö- ja asennusohje Profipress S – puristusliittimet

Varoitus

Profipress S -komponenteissa on FKM-tiivisteet, siksi niitä ei saa käyttää käyttövesi- eikä kaasuasennuksiin.

Määräysten mukainen käyttö

Profipress S -komponentit on tarkoitettu käytettäväksi

- aurinkokeräajissä (tasokeräajät/tyhjöpötkikeräajät)
- kaukolämpölaitoksissa, maks. 140 °C ja 16 bar
- höyrylaitteistoissa ≤120 °C ja <1 bar

Asennuksen suorittaa alan ammattilainen paikallisia määräyksiä ja Profipress-järjestelmän Viega-asennusohjeita noudattaen.

Puristamattomat puristusliittimet eivät ole tiiviitä.		
Koot [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
Tiiviste	FKM	

Kuljetus ja varastointi

Säilytä tuote puhtaana ja kuivana. Vaihda vioittuneet osat – älä korjaa niitä.

Yleiset asennusohjeet

- Käytä puristusleukaa, jossa on sopiva profiili ja puristustyökalu, jolla on riittävästi puristusvoimaa (maks. 33 kN).
- Suositeltavat Viega-puristustyökälu: Typ 2, PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4E ja 4B.
- Käytä vain Profipress S -järjestelmän alkuperäisösia.
- Katkaise putki suorassa kulmassa. Poista jäyste.
- Tarkista ennen puristamista tiivisterenkaan oikea asento ja putken työntösyvyys puristusuhviin.
- Ennen käyttöönottoa on suoritettava tiiveyskoe.

Ⓕ Návod k použití lisovací spojky – Profipress S

Upozornění

Součásti Profipress S jsou vybaveny těsnicím prvkem FKM a nesmí se používat v rozvodech pitné vody ani v rozvodech plynu.

Používání k určenému účelu

Komponenty Profipress S jsou vhodné pro použití v

- solárních systémech (ploché kolektory/vakuumé kolektory)
- systémech rozvodů dálkového tepla do 140 °C a do 16 bar
- nízkotlakých parních zařízeních ≤120 °C a <1 bar

Instalaci smí provádět pouze vyškolený odborný personál a musí dodržet místní stavební předpisy a montážní návod firmy Viega pro systém Profipress, který je uveden v praktickém manuálu.

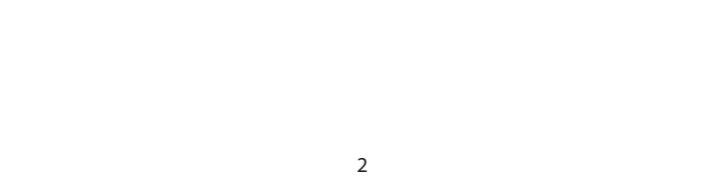
Nezalisované lisovací spojky netěsní.		
Dodávané velikosti [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
Těsnicí prvek	FKM	

Skladování a doprava

Výrobek skladujte v suchém a čistém prostředí. Poškozené díly vyměňte – neopravujte.

Obecné pokyny pro montáž

- Použijte lisovací čelisti s vhodným profilem a lisovací stroj s dostatečným lisovacím tlakem (max. 33 kN).
- Doporučené lisovací nástroje Viega: Typ 2, PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4E a 4B.
- Používejte pouze originální díly systému Profipress S.
- Trubky zkracujte kolmým řezem a odjehlete.
- Před slisováním zkontrolujte usazení těsníciho kroužku a hloubku zasunutí trubky do lisovací objímky.
- Před uvedením do provozu je nutno provést zkoušku těsnosti.



Press fittings are only watertight when pressed. Can be supplied in the following sizes [mm] 12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 FKM sealing element

Intended use

Profipress S components have been designed for use in:

- Solar installations (flat collectors/vacuum collectors)
- District heating supply systems at up to 140 °C and up to 16 bar
- Low-pressure steam systems at ≤120 °C and <1 bar

May only be used by trained professionals subject to compliance with local building codes and Viega’s assembly instructions for the Profipress system as contained in the Practical Manual.

Press fittings are only watertight when pressed.		
Can be supplied in the following sizes [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
FKM sealing element		

Storage and transportation

The product must be stored in a clean, dry location. Replace damaged parts – do not repair them.

General assembly instructions

- Use press fitting jaws with the appropriate profile and press fitting machines with sufficient pressing power (max. 33 kN).
- Recommended Viega press fitting machines: Type 2, PT3-EH, PT 3-AH, Pressgun 4E and 4B.
- Only use original Profipress S system components.
- Cut the pipes to length at right angles and deburr them.
- Check the seating of the sealing ring and the insertion depth of the pipe in the press sleeve prior to pressing.
- A leakage test must be performed prior to commissioning.

Ⓕ Brugsanvisning Profipress S – presfitting

Advarsel

Profipress S-komponenter er udstyret med en FKM-pakning og må derfor ikke anvendes i drikkevands- og gasinstallationer.

Anvendelse

Profipress S-komponenter anvendes i:

- solanlæg, flade kollektorer/vakuumkannektorer
- fjernvarme- og forsyningsanlæg op til 140 °C og op til 16 bar
- Lavtryk- og dampanlæg ≤120 °C og <1 bar

Må kun anvendes af specialuddannede fagolk i overensstemmelse med lokale forskrifter og Viegas monteringsvejledning til profipressesystemet i den praktiske manual.

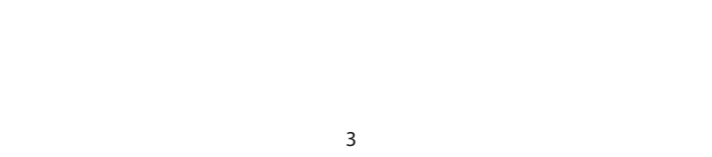
NB: Presfittings er utætte, når de ikke er under tryk.		
Leveres i følgende størrelser, mm	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
Pakning:	FKM	

Opbevaring og transport

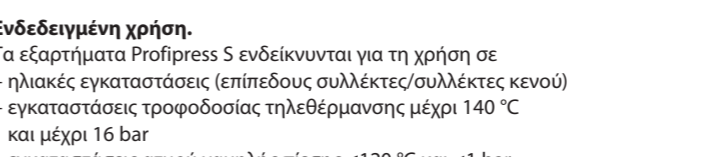
Produktet skal opbevares rent og tørt. Beskadigede dele skal udskiftes – ikke repareres.

Krav til monterings

- Anvend presbakker med en egnet profil og presmaskiner med tilstrækkelig pressekraft, max. 33 kN.
- Anbefalede Viega-pressemaskiner: Type 2, PT3-EH, PT 3-AH, Pressgun 4E og 4B.
- Anvend kun originale komponenter til Profipress S-systemet.
- Afkort og afgrat vinkelret på rørene.
- Kontrollér tætningsringens placering og rørets indstiksydbde i pressemuffen før presningen.
- Før ibrugtagningen skal der gennemføres en tæthedstest.



Ο συνδετήρας σύσφιγξης σε απρεσάριστη κατάσταση δεν είναι στεγανός. Παραδοτέα μεγέθη [mm] 12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 Στεγανοποίηση FKM



Ο συνδετήρας σύσφιγξης σε απρεσάριστη κατάσταση δεν είναι στεγανός. Παραδοτέα μεγέθη [mm] 12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 Στεγανοποίηση FKM

Ο συνδετήρας σύσφιγξης σε απρεσάριστη κατάσταση δεν είναι στεγανός.		
Παραδοτέα μεγέθη [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
Στεγανοποίηση	FKM	

Αποθήκευση και μεταφορά

Το προϊόν πρέπει να αποθηκεύεται έτσι ώστε να παραμένει καθαρό και στεγνό. Αντικαθιστάτε χαλασμένα μέρη – μην τα επισκευάζετε.

Γενικές οδηγίες εγκατάστασης

- Χρησιμοποιείτε δαγκάνες σύσφιγξης με κατάλληλο προφιλ και μηχανήματα σύσφιγξης με επαρκή δύναμη σύσφιγξης (μέγ. 33 kN).
- Συνιστώμενα μηχανήματα σύσφιγξης Viega: τύπος 2, PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4E και 4B.
- Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια εξαρτήματα του συστήματος Profipress S.
- Κόβετε και λειαίνετε κάθετα τους σωλήνες.
- Πριν από το πρεσάρισμα ελέγξτε την έδραση του στεγανοποιητικού δακτυλίου και το βάθος εισαγωγής του σωλήνα μέσα στο εξάρτημα.
- Πριν από τη θέση σε λειτουργία πρέπει να εκτελείται έλεγχος στεγανότητας.

Ⓕ Instrucciones de utilización Profipress S

Advertencia

Los componentes Profipress S están equipados con una junta FKM y no deben emplearse en instalaciones de gas ni en instalaciones de agua potable.

Uso correcto

Los componentes Profipress S son adecuados para la utilización en:

- Sistemas solares (colectores planos/colectores de vacío)
- Instalaciones de suministro de calor a distancia hasta 140 °C y hasta 16 bares
- Instalaciones de vapor de baja presión ≤120 °C y <1 bar

Deben ser utilizados únicamente por personal especializado instruido, teniendo en cuenta los reglamentos de obras locales y las instrucciones de montaje de Viega para el sistema Profipress en el manual práctico.

Elementos de unión prensados no estancos en estado sin presnar.		
Tamaños de suministro [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
Junta	FKM	

Almacenamiento y transporte

El producto debe almacenarse en un lugar limpio y seco. Sustituir las piezas dañadas – no repararlas.

Instrucciones de montaje generales

- Utilizar mordazas de prensado con un perfil adecuado y máquinas de prensado con una fuerza de prensado suficiente (máx. 33 kN).
- Máquinas de prensado Viega recomendadas: tipo 2, PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4E y 4B.
- Utilizar únicamente componentes originales del sistema Profipress S.
- Cortar los tubos en ángulo recto y desbarbarlos.
- Antes de proceder al prensado, comprobar el asiento de la junta y la profundidad de inserción del tubo en el accesorio de prensado.
- Antes de la puesta en servicio debe ejecutarse un control de estanqueidad.



Press spojevi su u neprešanom stanju propusni. Dužine isporuke [mm] 12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35 FKM-element za brtvljenje

Svrsishodna primjena

Profipress S komponente su prikladne za korištenje kod

- solarnih uređaja (pločastih kolektora/vakumskim kolektora)
- postrojenja za napajanje toplinom iz toplana do 140 °C i do 16 bara
- niskonaponskih parnih postrojenja ≤120 °C i ≤1 bara

Korištenje samo od strane stručnog osoblja uz poštivanjem lokalnih građevinskih propisa i Viega upute za montažu za Profipress sustav u praktičaru.

Press spojevi su u neprešanom stanju propusni.		
Dužine isporuke [mm]	12 / 15 / 18 / 22 / 28 / 35	
FKM-element za brtvljenje		

Skladištenje i transport

Proizvod skladištiti na čistom i suhom mjestu. Oštećene dijelove zamijeniti – ne popravljati.

Opće upute za montažu

- Koristiti čeljusti za prešanje sa odgovarajućim profilom i press alate sa dovoljnom snagom prešanja (maks. 33 kN).
- Preporučeni Viega-press alati: Tip 2, PT3-EH, PT 3-AH, Pressgun 4E i 4B.
- Koristiti samo originalne građevinske dijelove Profipress S sustava.
- Cijevi pravokutno skratiti i obrubiti.
- Prije prešanja provjeriti položaj brtve i dubinu umetanja cijevi u press spojnicu.
- Prije puštanja u pogon mora se ispitati nepropusnost.

