



Viega Megapress

I sistemi a pressare per tubi
di acciaio a parete normale.

viega



MEGAPRESS

1

MEGAPRESS S XL

2

MEGAPRESS G

3

UTENSILI

4

MONTAGGIO E LAVORAZIONE

5

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

6

CAMPI DI APPLICAZIONE

7

PROFONDITÀ DI INSERIMENTO

8

SPAZI DI PRESSATURA

9

PANORAMICA TUBI

10

Megapress



Fig. 1-1 Gamma di raccordi Megapress

Impiego previsto

Il sistema Megapress è adatto all'impiego per impianti di riscaldamento, raffreddamento e industriali a vaso chiuso, in combinazione con tubi di acciaio a parete normale a norma UNI EN 10255, UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1 (si rimanda alla panoramica tubi compatibili riportata nelle pagine finali del presente documento).

Il sistema Megapress non è adatto:

- all'utilizzo negli impianti per acqua sanitaria; i componenti sono contrassegnati dal simbolo "Non adatto per impianti per acqua sanitaria"
- per gas combustibili.

I raccordi Megapress possono essere utilizzati solo insieme ai componenti facenti parte del sistema. I raccordi a pressare Megapress, se non pressati, non sono a tenuta e sono riconoscibili visivamente in maniera immediata grazie al dispositivo SC-Contur. Prima della messa in servizio è necessario eseguire una prova di tenuta.

Condizioni di funzionamento:

- acqua, circuito chiuso
 - temperatura d'esercizio $T_{\max} = 110 \text{ }^{\circ}\text{C}$
 - pressione d'esercizio $P_{\max} \leq 16 \text{ bar}$
- aria compressa, secca e priva di residui oleosi ($< 25 \text{ mg/m}^3$)
 - pressione d'esercizio $P_{\max} \leq 16 \text{ bar}$

Dati tecnici

Tubi

Tubi di acciaio a parete normale, senza saldature e saldati longitudinalmente; neri, zincati, con verniciatura industriale o a polvere secondo la norma:

- UNI EN 10255
- UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1.

Per approfondimenti, fare riferimento alle tabelle di compatibilità della sezione apposita nelle pagine 30, 31 e 32 del presente documento.

Raccordo a pressare

Acciaio non legato, n° materiale 1.0308, con rivestimento zinco-nichel di elevata qualità 3 - 5 μm .

Elemento di tenuta

EPDM profilato, per $T_{\max} \leq 110 \text{ }^{\circ}\text{C}$ e $P_{\max} \leq 16 \text{ bar}$.

Misure

$\frac{3}{8}$ di pollice (DN 10), $\frac{1}{2}$ di pollice (DN 15), $\frac{3}{4}$ di pollice (DN 20), 1 pollice (DN 25), 1 pollice e $\frac{1}{4}$ (DN 32), 1 pollice e $\frac{1}{2}$ (DN 40), 2 pollici (DN 50).

Certificazioni

VdS, TÜV, FM, RINA, DNV/GL.

Caratteristiche/vantaggi:

- rapida lavorazione, senza movimentazione di bombole a gas o utensili ingombranti, risparmio di tempo fino al 60%
- assenza di fumo e fiamme, nessun bisogno di sorveglianza antincendio o fasi di raffreddamento, nessun rischio di danneggiamento delle zone circostanti
- rivestimento zinco-nichel 3 - 5 μm di elevata qualità
- elemento di tenuta profilato per tubi a superficie irregolare.

I raccordi a pressare Megapress sono dotati di speciali elementi di tenuta di EPDM profilati, con più livelli di tenuta, che sigillano anche tubi con superfici che presentano leggere irregolarità.

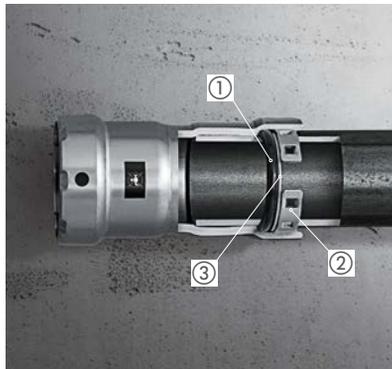


Fig. 1-2

- ① Elemento di tenuta profilato
- ② Ghiera dentata
- ③ Anello separatore di acciaio inossidabile



Fig. 1-3 Elemento di tenuta profilato di EPDM

Pressatura verificata durante la prova di tenuta

I raccordi a pressare Megapress, se non pressati, non sono a tenuta. I raccordi inavvertitamente non pressati si riconoscono durante il riempimento dell'impianto, grazie al dispositivo di sicurezza SC-Contur:

- con acqua a pressione tra 1,0 e 6,5 bar
- con aria o gas inerti a pressione tra 22 mbar e 3,0 bar.



Fig. 1-4 Dispositivo di sicurezza SC-Contur

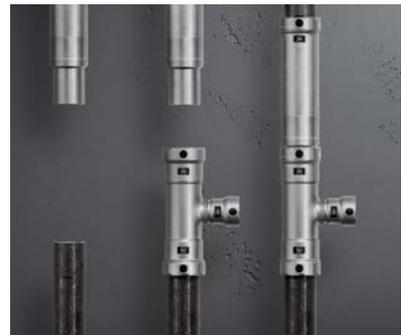


Fig. 1-5 Manicotto scorrevole Megapress, ideale per riparazioni

Inserto di presa con collegamento a pressare Megapress

Impiego previsto

L'inserto di presa con collegamento a pressare Megapress è la soluzione ideale per creare derivazioni a posteriori in un'installazione di tubi di acciaio a parete normale esistente. L'inserto si applica in pochi minuti, senza dover ricorrere ad alcuna saldatura e nella maniera più pulita possibile.



Fig. 1-6 Fase di foratura del tubo per l'applicazione dell'inserto di presa con collegamento a pressare

L'inserto di presa con collegamento a pressare Megapress non è adatto:

- all'utilizzo negli impianti per acqua sanitaria;
- per gas combustibili.

L'impiego dell'inserto consente di creare una derivazione con connessione femmina da $\frac{3}{4}$ di pollice e viene fornito unitamente a una riduzione da $\frac{1}{2}$ pollice.

Condizioni di funzionamento:

- acqua, circuito chiuso
 - temperatura d'esercizio $T_{max} = 110 \text{ }^{\circ}\text{C}$
 - pressione d'esercizio $P_{max} \leq 16 \text{ bar}$
- aria compressa, secca e priva di residui oleosi ($> 25 \text{ mg/m}^3$)
 - pressione d'esercizio $P_{max} \leq 16 \text{ bar}$.

Istruzioni di montaggio



1. Fissare saldamente il dispositivo di centraggio attorno al tubo di acciaio



2. Realizzare il foro con l'aiusilio dell'apposita fresa a tazza, utilizzando un comune trapano, e rimuovere il fermo



3. Pressare l'inserto di presa nel tubo con l'aiusilio dell'apposito utensile abbinabile alla pressatrice



4. L'inserto filettato per tubi di acciaio ideale è pronto per la successiva installazione di termometri, manometri e perfino singole derivazioni per altre tubazioni

Dati tecnici

Tubi

Tubi di acciaio a parete normale, senza saldature e saldati longitudinalmente; neri, zincati, con verniciatura industriale o a polvere secondo la norma:

- UNI EN 10255
- UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1.

Per approfondimenti, fare riferimento alle tabelle di compatibilità presenti nelle pagine finali del presente documento.

L'inserto di presa con collegamento a pressare Megapress è applicabile su tubi con diametro da 1 pollice e ½, 2 pollici, 2 pollici e ½, 3 pollici, 4 pollici, 5 pollici e 6 pollici, sempre con un rivestimento max. di spessore 300 µm.

Raccordo a pressare

Acciaio non legato, n° materiale 1.0308, con rivestimento zinco-nichel di elevata qualità 3 - 5 µm.

Elemento di tenuta

EPDM con sezione profilata, per $T_{max} \leq 110 \text{ °C}$ e $P_{max} \leq 16 \text{ bar}$.

Certificazioni

TÜV, LR.

Caratteristiche/vantaggi:

- rapida lavorazione, senza movimentazione di bombole a gas o utensili ingombranti, risparmio di tempo fino al 80% rispetto alla creazione di una derivazione saldata
- assenza di fumo e fiamme, nessun bisogno di sorveglianza antincendio o fasi di raffreddamento, nessun rischio di danneggiamento delle zone circostanti
- rivestimento zinco-nichel di elevata qualità 3 - 5 µm
- elemento di tenuta di EPDM profilato, per recuperare anche eventuali imperfezioni della superficie del tubo su cui viene applicato.



Fig. 1-7 Il set utensili per l'inserto di presa filettato con collegamento a pressare comprende tutto il necessario per realizzare derivazioni in installazioni già esistenti: dispositivo di centraggio, fresa a tazza e utensile per l'applicazione sulla pressatrice

Megapress S XL

2



Fig. 2-1 Gamma di raccordi Megapress S XL

Impiego previsto

Il sistema Megapress S XL è adatto all'impiego per impianti di riscaldamento, raffreddamento e industriali a vaso chiuso, in combinazione con tubi di acciaio a parete normale a norma UNI EN 10255 e UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1 (si rimanda alla panoramica tubi compatibili riportata nelle pagine finali del presente documento).

Il sistema Megapress S XL non è adatto:

- all'utilizzo negli impianti per acqua sanitaria: i componenti sono contrassegnati dal simbolo "Non adatto per impianti per acqua sanitaria"
- per gas combustibili.

I raccordi Megapress S XL sono contrassegnati da un bollino bianco e possono essere utilizzati solo insieme ai componenti facenti parte del sistema. I raccordi a pressare Megapress S XL, se non pressati, non sono a tenuta e sono riconoscibili visivamente in maniera immediata grazie al dispositivo SC-Contur. Prima della messa in servizio è necessario eseguire una prova di tenuta.

Condizioni di funzionamento:

- acqua, circuito chiuso
 - temperatura d'esercizio $T_{max} = 140\text{ °C}$
 - pressione d'esercizio $P_{max} \leq 16\text{ bar}$
- aria compressa, secca e priva di residui oleosi ($> 25\text{ mg/m}^3$)
 - pressione d'esercizio $P_{max} \leq 16\text{ bar}$.

Dati tecnici**Tubi**

Tubi di acciaio a parete normale, senza saldature e saldati longitudinalmente; neri, zincati, con verniciatura industriale o a polvere secondo la norma:

- UNI EN 10255
- UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1.

Per approfondimenti, fare riferimento alle tabelle di compatibilità presenti nelle pagine finali del presente documento.

Raccordo a pressare

Acciaio non legato, n° materiale 1.0308, con rivestimento zinco-nichel di elevata qualità 3 - 5 μm .

Elemento di tenuta

FKM, per $T_{max} \leq 140\text{ °C}$ e $P_{max} \leq 16\text{ bar}$.

Misure

2 pollici e 1/2 (DN65), 3 pollici (DN80), 4 pollici (DN100).

Certificazioni

VdS, TÜV, FM, GL.

Caratteristiche/vantaggi:

- rapida lavorazione, senza movimentazione di bombole a gas o filettatrici, risparmio di tempo fino al 80%
- assenza di fumo e fiamme, nessun bisogno di sorveglianza antincendio o fasi di raffreddamento, nessun rischio di danneggiamento delle zone circostanti
- rivestimento zinco-nichel di elevata qualità 3 - 5 μm
- elemento di tenuta di FKM per applicazioni ad alta temperatura.

Pressatura verificata durante la prova di tenuta

I raccordi a pressare Megapress S XL, se non pressati, non sono a tenuta.

I raccordi inavvertitamente non pressati si riconoscono durante il riempimento dell'impianto, grazie al dispositivo di sicurezza SC-Contur:

- con acqua a pressione tra 1,0 e 6,5 bar
- con aria o gas inerti a pressione tra 22 mbar e 3,0 bar.

Megapress G



Fig. 3-1 Gamma di raccordi Megapress G

Impiego previsto

Il sistema Megapress G è adatto all'impiego per impianti a gas metano e GPL (secondo le principali norme di installazioni italiane), trasporto di idrocarburi in genere e impianti ad aria compressa a elevati residui oleosi, sempre in combinazione con tubi di acciaio a parete normale a norma UNI EN 10255 e UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1 (si rimanda alla panoramica tubi compatibili riportata nelle pagine finali del presente documento e, nel contesto di impianti a gas, alle pertinenti normative di installazione).

I raccordi Megapress G possono essere utilizzati solo insieme ai componenti facenti parte del sistema. I raccordi a pressare, se non pressati, non sono a tenuta e sono riconoscibili visivamente in maniera immediata grazie al dispositivo SC-Contur. Prima della messa in servizio è necessario eseguire una prova di tenuta.

Condizioni di funzionamento:

- gas combustibili
 - temperatura d'esercizio $T_{\max} = 70 \text{ }^{\circ}\text{C}$
 - pressione d'esercizio $P_{\max} \leq 5 \text{ bar}$
- aria compressa, anche con residui oleosi ($> 25 \text{ mg/m}^3$)
 - pressione d'esercizio $P_{\max} \leq 16 \text{ bar}$.

Dati tecnici

Tubi

Tubi di acciaio a parete normale, senza saldature e saldati longitudinalmente; neri, zincati, con verniciatura industriale o a polvere secondo le norme:

- UNI EN 10255
- UNI EN 10220/10216-1 e UNI 10220/10217-1.

Per approfondimenti, fare riferimento alle tabelle di compatibilità nella sezione apposita nelle pagine finali del presente documento.
Nel contesto di impianti a gas, fare riferimento alle pertinenti normative di installazione.

Raccordo a pressare

Acciaio non legato, n° materiale 1.0308, con rivestimento zinco-nichel di elevata qualità 3 - 5 μm .

Elemento di tenuta

HNBR profilato per $T_{\text{max}} \leq 70 \text{ }^\circ\text{C}$ e $P_{\text{max}} \leq 5 \text{ bar}$ (riferito all'impiego con gas combustibili).

Misure

½ pollice (DN 15), ¾ di pollice (DN 20), 1 pollice (DN 25),
1 pollice e ¼ (DN 32), 1 pollici e ½ (DN 40), 2 pollici (DN 50).

Certificazioni

IMQ-CIG, DVGW, DIBT, TÜV, RINA, GL.

Caratteristiche/vantaggi:

- rapida lavorazione, senza movimentazione di bombole a gas o utensili ingombranti, risparmio di tempo fino al 60%
- assenza di fumo e fiamme, nessun bisogno di sorveglianza antincendio o fasi di raffreddamento, nessun rischio di danneggiamento delle zone circostanti
- rivestimento zinco-nichel 3 - 5 μm di elevata qualità
- elemento di tenuta profilato per tubi a superficie irregolare.



Marchio di qualità e sicurezza IMQ-CIG per i modelli indicati nei certificati.

I raccordi a pressare Megapress G sono dotati di speciali elementi di tenuta di HNBR profilati, con più livelli di tenuta che sigillano anche tubi con superfici che presentano leggere irregolarità.

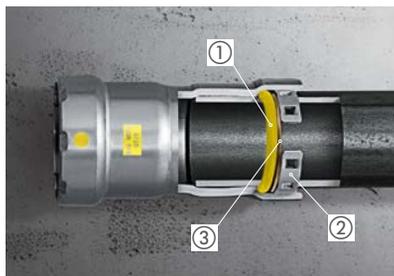


Fig. 3-2

- ① Elemento di tenuta profilato
- ② Ghiera dentata
- ③ Anello separatore di bronzo



Fig. 3-3 Elemento di tenuta profilato di HNBR

Pressatura verificata durante la prova di tenuta

I raccordi a pressare Megapress G, se non pressati, non sono a tenuta. I raccordi inavvertitamente non pressati si riconoscono grazie al dispositivo di sicurezza SC-Contur, durante il riempimento dell'impianto con aria o gas inerti a pressione tra 22 mbar e 3,0 bar.

Tutti i raccordi Megapress G, facilmente identificabili dalla marcatura esterna di colore giallo, sono corredati anche di un rettangolo di colore giallo indicante MOP5 GT/5. Tale annotazione indica il superamento della prova di resistenza ad alta temperatura (HTB) prevista da alcune norme di installazione gas per determinati contesti installativi. La prova, nel caso del sistema Megapress G, è effettuata a 650 °C di temperatura, immettendo azoto in pressione (5 bar).



Fig. 3-4 Marcatura caratteristica dei raccordi Megapress G

Utensili



Fig. 4-1 Esempio di pressatura con Megapress

Utilizzare gli utensili di pressatura appositi per i diversi sistemi. I raccordi a pressare Megapress vengono pressati con speciali ganasce e corone di pressatura. Le corone e le ganasce di pressatura dei sistemi di raccordi a pressare metallici Viega Profipress, Sanpress, Sanpress Inox e Prestabo non possono essere utilizzate. Le giunzioni a pressare fino a DN 25 si eseguono con ganasce singole, le misure da DN 15 a DN 50 sono realizzabili mediante apposite corone di pressatura, mentre le dimensioni XL (da DN 65 a DN 100) necessitano dell'impiego di corone di pressatura e di Pressgun-Press Booster.

Pressgun-Press Booster per Megapress S XL

La pressatura del sistema Megapress S XL è realizzabile solamente con pressatrici Tipo 2, PT3-EH, Pressgun 4 e Pressgun 5; in ogni caso, è necessario un accessorio aggiuntivo da applicare alla macchina, il Pressgun-Press Booster. Pressgun-Press Booster si collega alla pressatrice semplicemente utilizzando il fissaggio normalmente dedicato alle ganasce; all'altra estremità dell'utensile viene applicata la ganascia ad accoppiamento snodato Z3, appositamente studiata per i raccordi Megapress S XL, in combinazione alle corone snodate nelle dimensioni 2 pollici e $\frac{1}{2}$, 3 pollici e 4 pollici. Pressgun-Press Booster, funzionante con principio idraulico, realizza una pressatura in circa 16 secondi, in due step di pressatura; Pressgun-Press Booster, che ha un peso di circa 11 kg (senza ganascia), viene fornito con cinghia di supporto per facilitarne la movimentazione.



Fig. 4-2 Megapress Pressgun-Press Booster

Si ricorda di utilizzare sempre le ganasce, le corone di pressatura e le ganasce ad accoppiamento snodato Viega.

Ganasce



Fig. 4-3 Da DN 10 a DN 25 - modello 4299.9

Corone



Fig. 4-4 Da DN 15 a DN 50 - modello 4296.1

Corone XL



Fig. 4-5 Pressatura con corone snodate

Montaggio e lavorazione

Note generali per il montaggio

Per garantire l'alta qualità dei componenti dei sistemi Megapress e Megapress G attenersi alle seguenti avvertenze:

- togliere i componenti dei sistemi Megapress e Megapress G dalla confezione poco prima dell'uso
- per sigillare i filetti dei raccordi di passaggio dei sistemi a pressare Viega si devono utilizzare solo comuni mezzi di tenuta privi di cloruri
- durante il montaggio dei componenti o tratti di tubazione realizzare prima la giunzione filettata e poi quella pressata.

Utensili di pressatura per raccordi a pressare Megapress e Megapress G

Pressatrici	Ganasce	Corone	Set
Tipo 2	da DN 10 a DN 25 modello 4299.9	da DN 10 a DN 20 modello 4296.1 con ganasce ad accoppiamento snodato Z1 modello 2296.2	Ganasce da DN 15 a DN 25 Corone da DN 32 a DN 50 Ganasce ad accoppiamento snodato Z2 modello 4299.61
PT3-EH		da DN 32 a DN 50 modello 4296.1 con ganasce ad accoppiamento snodato Z2 modello 2296.2	
Pressgun 4E/4B/5		da DN 65 a DN 100 modello 4296.1XL con Press Booster modello 4296.4XL	Corona DN 65 e Press Booster modello 4296.2XL Corone DN 80 e DN 100 modello 4296.5XL
Picco	da DN 10 a DN 20 modello 4284.9	da DN 15 a DN 20 modello 4296.1 con ganasce ad accoppiamento snodato P1 modello 2496.1	Ganasce da DN 15 a DN 20 Corone da DN 15 a DN 20 Ganasce ad accoppiamento snodato P1 modello 4299.62
Pressgun Picco			

Tab. 5-1

Taglio a misura

I tubi di acciaio a parete normale possono essere tagliati, tenendo conto del rivestimento del tubo, con i seguenti attrezzi:

- tagliatubi
- sega a denti fini
- sega circolare con taglio a bassa velocità
- flessibile a disco.

Dopo il taglio a misura, i tubi devono essere sbavati esternamente e internamente.

Preparazione delle estremità dei tubi per la giunzione a pressare

Il sistema Megapress è adatto all'utilizzo con tubi in acciaio a parete normale neri, zincati, con verniciatura industriale o a polvere secondo la norma UNI EN 10255, UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1. Condizione necessaria per la realizzazione di giunzioni pressate a regola d'arte è l'impiego di tubi privi di danni e deformazioni, con estremità sufficientemente lisce e pulite, senza residui di sporco e ruggine.

Requisiti per le estremità dei tubi:

- taglio a misura ad angolo retto realizzato a regola d'arte
- parete del tubo sbavata internamente ed esternamente
- sezione circolare, senza deformazioni, ad es. causate dall'uso di morse
- distanza minima dalle saldature $3xD$, comunque non meno di 100 mm.

Requisiti per la superficie dei tubi:

- liscia e piatta, senza danneggiamenti, ad es. causati dall'uso di morse o filettatrici
- priva di grasso e olio
- esente da residui di sporco e ruggine o di rivestimenti applicati (a mano) in modo non uniforme.



Fig. 5-1



Fig. 5-2



Fig. 5-3

Esempi

Le seguenti superfici dei tubi sono idonee alle operazioni di pressatura senza ulteriore trattamento, a condizione che siano prive di impurità e danni:

- tubi neri Fig. 5-1
- tubi zincati Fig. 5-2
- tubi con verniciatura a polvere/industriale Fig. 5-3.

Lavorare le superfici prima di realizzare la giunzione a pressare

Prima di eseguire la giunzione pressata, le superfici dei tubi devono essere lavorate nella zona delle giunzioni, qualora presentino le seguenti caratteristiche:

- strati di verniciatura applicati in modo non uniforme Fig. 5-4
- rilievi, danni, corrosione o depositi staccati Fig. 5-5.



Fig. 5-4



Fig. 5-5

Gli utensili utilizzabili per la lavorazione sono ad esempio:

- spazzola metallica Fig. 5-6
- panno/carta abrasiva Fig. 5-7
- flessibile a disco con mola di sgrossatura Fig. 5-8.

Dopo la lavorazione, la qualità della superficie dei tubi deve corrispondere alla Fig. 5-9.



Fig. 5-6



Fig. 5-7



Fig. 5-8



Fig. 5-9

Staffaggio della tubazione

Valgono le regole generali della tecnica degli staffaggi, ad esempio:

- non utilizzare le tubazioni staffate come supporto per altre tubazioni e altri componenti
- i ganci per tubi non sono consentiti
- tenere conto della dilatazione termica, predisporre i punti fissi e i punti scorrevoli.

Distanze di staffaggio				
Diametro esterno [mm]	Diametro nominale		Distanza di staffaggio [m]	
	DN	[Dim.]	Secondo le indicazioni del produttore	Secondo VdS CEA 4001
17,2	10	3/8	2,25	-
21,3	15	1/2	2,75	
26,9	20	3/4	3,00	4,00
33,7	25	1	3,50	
42,4	32	1 1/4	3,75	
48,3	40	1 1/2	4,25	
60,3	50	2	4,75	
76,1	65	2 1/2	5,50	
88,9	80	3	6,00	
114,3	100	4	6,00	

Tab. 5-2

Protezione contro la corrosione esterna/isolamento

Il rivestimento zinco-nichel di elevata qualità dei raccordi a pressare offre una protezione di base contro la corrosione, ad es. di installazione in ambienti umidi. I tubi devono essere dotati di un'adeguata protezione anticorrosione nel caso di installazioni nelle quali il materiale è sottoposto a rischi corrosivi. Tubi e raccordi devono essere isolati secondo le regole riconosciute della tecnica.

Messa in servizio

L'impianto deve essere sottoposto ad una prova di pressione prima della messa in servizio; il risultato deve essere messo a verbale.

Procedura:

- riempire completamente l'impianto con il mezzo di prova, ad es. gas inerti o acqua sanitaria filtrata
- eseguire la prova di pressione
- mettere a verbale i risultati della prova di pressione
- consegnare al committente il verbale firmato da un tecnico autorizzato.

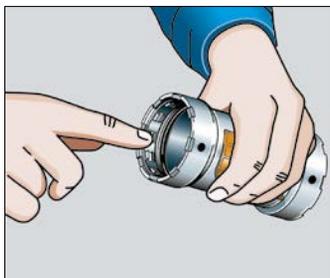
Nel caso di installazioni in impianti a gas con Megapress G, in riferimento agli staffaggi e al collaudo, rispettare le indicazioni fornite dalla relativa norma di installazione.

Istruzioni di montaggio

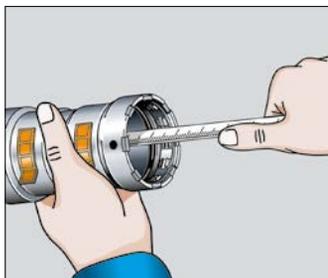
Megapress e Megapress G

Per la realizzazione dei collegamenti a pressare dei sistemi Megapress e Megapress G, occorre utilizzare esclusivamente gli o-ring originali (di EPDM per Megapress e di HNBR per Megapress G) premontati in fabbrica e conformi alle specifiche norme di riferimento (UNI EN 682, con marcatura CE, ed EN 549 per HNBR; UNI EN 681 per EPDM). Si considerano appropriate per il serraggio le ganasce dei sistemi Viega abbinata agli utensili di pressatura Viega. Attenersi agli intervalli di manutenzione dell'utensile indicati nella documentazione a corredo dello stesso; pulire e lubrificare periodicamente i profili interni delle ganasce. Effettuare la posa della tubazione e la prova di tenuta della tubazione secondo i criteri descritti nella relativa norma di installazione.

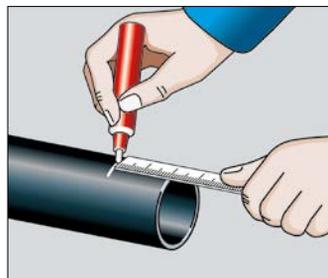
Le istruzioni di montaggio raffigurano i raccordi Megapress, ma sono da considerarsi valide anche per Megapress G.



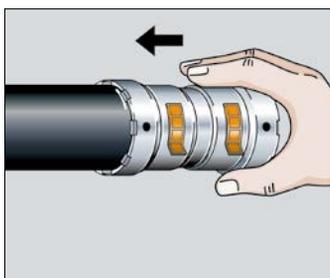
1. Controllare che l'o-ring sia ben inserito (o-ring originali premontati in fabbrica)



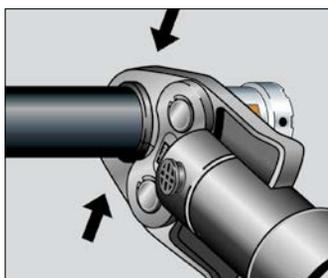
2. Verificare la profondità di inserimento della tubazione nel raccordo



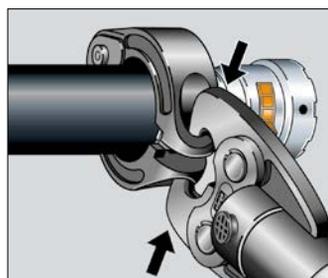
3. Contrassegnare il tubo nella posizione di battuta



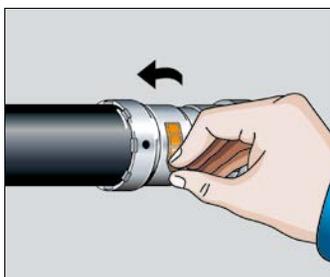
4. Inserire il raccordo fino ad arrivare in battuta



5. Aprire la ganascia e posizionarla perpendicolarmente sul raccordo



6. Applicare la corona di pressatura e realizzare la pressatura tramite l'apposita ganascia di trazione

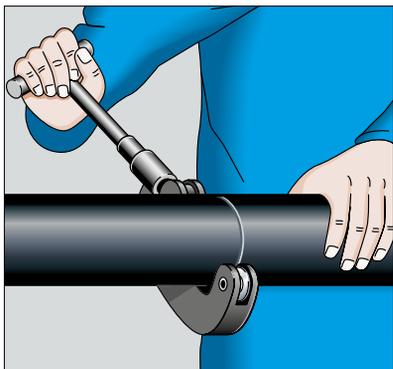


7. Rimuovere l'adesivo di controllo; ora il raccordo è contrassegnato come "pressato"

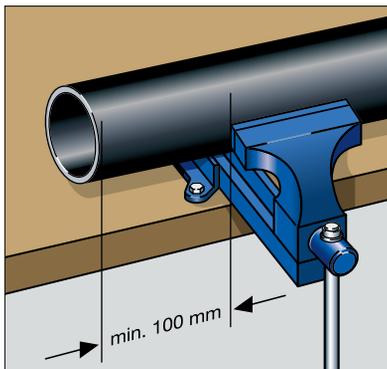
Megapress S XL

Per la realizzazione dei collegamenti a pressione del sistema Megapress S XL, occorre utilizzare esclusivamente gli o-ring originali (di FKM) premontati in fabbrica.

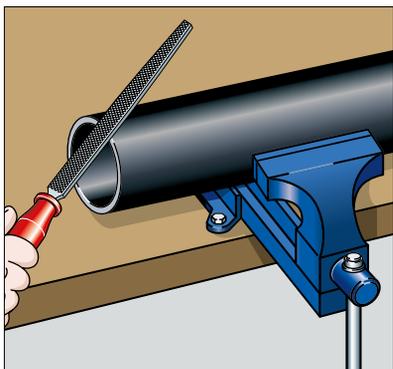
Si considerano appropriate per il serraggio le ganasce dei sistemi Viega abbinare agli utensili di pressatura Viega. Attenersi agli intervalli di manutenzione dell'utensile indicati nella documentazione a corredo dello stesso; pulire e lubrificare periodicamente i profili interni delle ganasce. Effettuare la posa della tubazione e la prova di tenuta della tubazione secondo i criteri descritti nella relativa norma di installazione.



1. Tagliare su misura il tubo di acciaio, in modo appropriato, con un tagliatubi, un flessibile o una sega a dentatura fine. Non utilizzare un cannello ossidrico



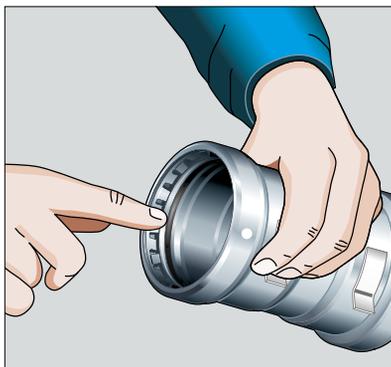
2. Attenzione al bloccaggio del tubo: evitare di deformare l'estremità



3. Sbavare in modo appropriato il tubo all'interno e all'esterno

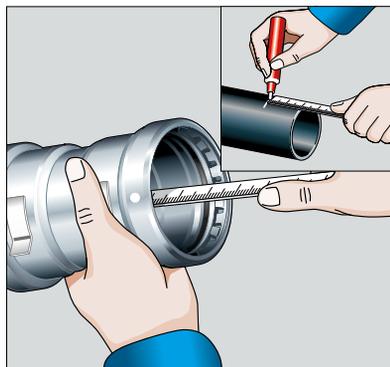


4. Rimuovere i residui di sporco e ruggine dall'area di pressatura con una spazzola metallica, carta abrasiva o un flessibile



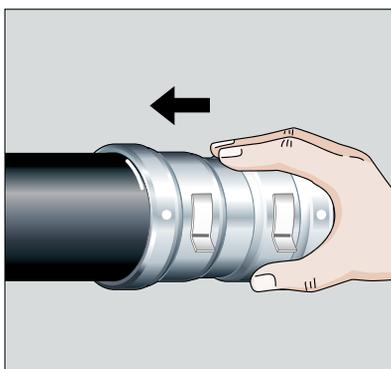
5. Assicurarsi che i seguenti elementi siano bene in sede:

- ① Guarnizione
- ② Anello separatore
- ③ Ghiera dentata

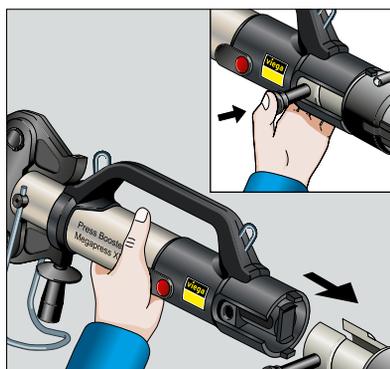


6. Marcare sul tubo la profondità di innesto.

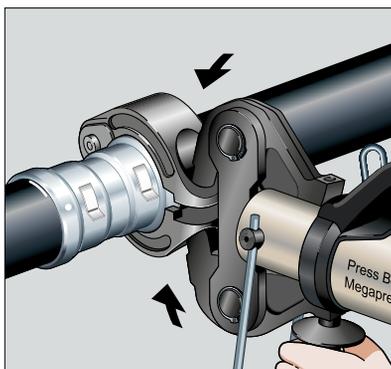
- Profondità di innesto:
- 2 pollici e 1/2 = 46 mm
 - 3 pollici = 59 mm
 - 4 pollici = 80 mm



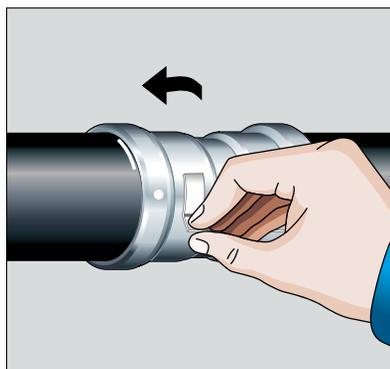
7. Inserire il raccordo a pressare sul tubo, senza inclinarlo, fino alla battuta



8. Inserire l'utensile Pressgun Press Booster nella pressatrice e bloccarlo con il perno di fissaggio



9. Posizionare la corona Megapress XL attorno al raccordo a pressare. Assicurarsi che la corona sia posizionata correttamente. Realizzare due volte la pressatura!



10. Rimuovere l'etichetta di controllo: il raccordo è così contrassegnato come "pressato"

Campi di applicazione

Megapress, Megapress G e Megapress S XL sono utilizzabili sia per nuove costruzioni che per ristrutturazioni, e rappresentano un'alternativa rapida e di qualità rispetto ai classici raccordi filettati o saldati. I raccordi Megapress sono utilizzabili nel contesto di circuiti chiusi, con esclusione del manicotto Megapress di bronzo (v. figura 7-1) pensato per il collegamento anche a linee di acqua sanitaria.



Fig. 7-1 Manicotto Megapress per acqua sanitaria

Di seguito si riportano i principali campi di applicazione:

Megapress

- Impianti a circuito chiuso
 - Impianti di riscaldamento, ad esempio per il collegamento di radiatori, termostrisce radianti, impianti radianti
 - Impianti di condizionamento, ad esempio per il collegamento di ventilconvettori, aerotermi
- Impianti antincendio
 - Impianti a naspo e idrante secondo UNI 10779, per installazioni fuori terra, anche in combinazione con tubi UNI EN 10255 serie L, in quanto la giunzione non richiede asportazione di materiale
 - Impianti sprinkler a umido secondo UNI EN 12845, sia a umido che a secco, per classi di rischio LH, OH e HH
- Impianti industriali a circuito chiuso
 - Impianti ad aria compressa a bassi residui oleosi (< 25 mg/m³)
 - Impianti a vapore (contattare Centro Servizi)
 - Trasporto di gas tecnici (contattare Centro Servizi).



Fig. 7-2 Impianti di riscaldamento



Fig. 7-3 Impianti sprinkler

Megapress G

- Impianti a gas combustibile (attenersi alle istruzioni fornite dalle rispettive norme di installazione)
 - Impianti domestici e similari secondo UNI 7129
 - Impianti extradomestici secondo UNI 11528
 - Impianti per ospitalità professionale secondo UNI 8723
- Impianti industriali
 - Impianti ad aria compressa ad elevati residui oleosi (> 25 mg/m³)
 - Collegamento a nastri radianti a gas
 - Trasporto di gas tecnici (contattare Centro Servizi).

Megapress S XL

- Impianti a circuito chiuso
 - Impianti di riscaldamento
 - Impianti di condizionamento
 - Impianto solari
- Impianti antincendio
 - Impianti a naspo e idrante secondo UNI 10779, per installazioni fuori terra, anche in combinazione con tubi UNI EN 10255 serie L, in quanto la giunzione non richiede asportazione di materiale
 - Impianti sprinkler a umido secondo UNI EN 12845, sia a umido che a secco, per classi di rischio LH, OH e HH
- Impianti industriali a circuito chiuso
 - Impianti ad aria compressa a bassi residui oleosi (< 25 mg/m³)
 - Impianti a vapore (contattare Centro Servizi)
 - Trasporto di gas tecnici (contattare Centro Servizi).



Fig. 7-4 Impianti Industriali

Inserto di presa con collegamento a pressare Megapress

- In generale per la creazione di derivazioni su impianti esistenti
- Impianti a circuito chiuso
 - Impianti di riscaldamento
 - Impianti di condizionamento
- Impianti industriali a circuito chiuso
 - Impianti ad aria compressa a bassi residui oleosi (< 25 mg/m³)
 - Trasporto di gas tecnici (contattare Centro Servizi).

L'utilizzo dei sistemi Megapress per campi di applicazione diversi da quelli indicati sul presente documento devono essere accertati attraverso il Centro Servizi Viega Italia:

Centro Servizi Viega Italia S.r.l.
 Telefono 051 67120-18/24
 Fax 051 67120-27
servizio-progettazione@viega.it

Profondità di inserimento

Per ogni dimensione di raccordi Megapress, la seguente tabella indica il corretto inserimento del tubo da prevedere, che si tratti di Megapress o Megapress G.

Dimensione		Inserimento minimo
Pollici	mm	mm
3/8	17,2	24
1/2	21,3	27
3/4	26,9	29
1	33,7	34
1 1/4	42,4	46
-	44,5	48
1 1/2	48,3	48
-	57,0	48
2	60,3	50
2 1/2	76,1	46
3	88,9	59
4	114,3	46

Tab. 8-1 Inserimento tubo nei raccordi Megapress

Spazi di pressatura

Per una pressatura tecnicamente corretta occorre spazio per applicare l'utensile di pressatura. Le seguenti tabelle contengono dati sullo spazio minimo necessario in diverse situazioni di montaggio e sono da ritenersi applicabili sia per Megapress che per Megapress G. Si ricorda che la dimensione $\frac{3}{8}$ di pollice è disponibile solo per Megapress.

Ganasce

Pressatura tra tubazioni - Ganasce fino a DN 25				
Misura	a	b		
$\frac{3}{8}$	30	70		
$\frac{1}{2}$	30	70		
$\frac{3}{4}$	35	80		
1	45	95		

Tab. 9-1

Pressatura tra tubo e parete - Ganasce fino a DN 25				
Misura	a	b	c	
$\frac{3}{8}$	35	80	50	
$\frac{1}{2}$	30	50	80	
$\frac{3}{4}$	35	55	90	
1	45	65	105	

Tab. 9-2

Pressatura tra tubo e parete - Ganasce fino a DN 25				
Misura	a	b	c	
$\frac{3}{8}$	60	75	80	
$\frac{1}{2}$	60	75	80	
$\frac{3}{4}$	65	85	80	

Tab. 9-3

Distanza della parete - Ganasce fino a DN 25

Misura	Spazio minimo necessario a_{min} [mm]
$\frac{3}{8}$	50
$\frac{1}{2}$	
$\frac{3}{4}$	
1	



Tab. 9-4

Distanza tra le pressature - Ganasce fino a DN 25

Misura	Spazio minimo necessario a_{min} [mm]
$\frac{3}{8}$	5
$\frac{1}{2}$	
$\frac{3}{4}$	
1	

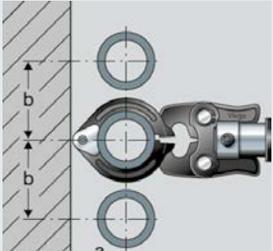


Tab. 9-5

Spazi di pressatura Megapress S XL

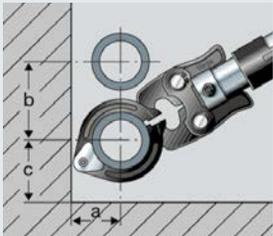
Pressatura negli interstizi con Corona - Corone da DN 15 a DN 100

Misura	a	b
$\frac{1}{2}$	60	75
$\frac{3}{4}$	65	85
$1 \frac{1}{4}$	95	125
$1 \frac{1}{2}$	105	135
2		140
$2 \frac{1}{2}$	115	150
3	120	170
4	135	210



Tab. 9-6

Pressatura negli interstizi con Corona - Corone da DN 15 a DN 100



Misura	a	b	c
1/2	60	75	80
3/4	65	85	
1 1/4	95	125	
1 1/2	105	135	
2		140	
2 1/2	115	150	100
3	120	170	120
4	135	210	140

Tab. 9-7

Distanza dalla parete - Corone da DN 15 a DN 100



Misura	Spazio minimo necessario a_{min} [mm]
1/2	20
3/4	
1 1/4	
1 1/2	
2	
2 1/2	
3	
4	

Tab. 9-8

Distanza tra le pressature - Corone da DN 15 a DN 100



Misura	Spazio minimo necessario a_{min} [mm]
1/2	15
3/4	
1 1/4	
1 1/2	
2	
2 1/2	
3	
4	

Tab. 9-9

Panoramica tubi

Viega Megapress G: nel contesto di applicazioni gas attenersi alle indicazioni fornite dalle principali norme di installazione italiane (UNI 7129-1, UNI 7131, UNI 11528 e UNI 8723) relativamente alle caratteristiche dimensionali del tubo da adottare. Nel caso di applicazione di Viega Megapress G per impianti non attinenti agli impianti a gas (es. impianti ad aria compressa), si segnala che i raccordi sono compatibili con tutte le tubazioni dichiarate idonee per Megapress (dimensioni ½ pollice - 2 pollici).

Megapress G - Tubi di tipo filettabile secondo UNI EN 10255					
Filettatura	Diametro nominale	Diametro esterno	Diametro esterno incl. rivestimento	Spessore della parete del tubo serie pesante H	Spessore della parete del tubo serie media M
[pollici]	DN	nominale [mm]	[mm]	secondo UNI EN 10255 [mm]	secondo UNI EN 10255 [mm]
½	15	21,3	21,0 - 21,8	3,2	2,6
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

Tab. 10-1

Viega Megapress: i raccordi e l'inserto di presa Megapress sono adatti all'utilizzo con i seguenti tubi bollitore sec. UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1 (serie tubi 1) e tubi filettabili secondo UNI EN 10255. A queste tipologie di tubi appartengono sia le versioni non saldate che quelle saldate in modo longitudinale. Si ricorda che l'inserto di presa è disponibile solo per la gamma Megapress (non per Megapress G).

Megapress - Tubi bollitori secondo UNI EN 10220/10216-1 e UNI EN 10220/10217-1						
Filettatura	Diametro nominale	Diametro esterno nominale	Diametro esterno incl. rivestimento	Spessore della parete del tubo UNI EN 10220/10216-1 tubi di acciaio senza saldatura [mm]	Spessore della parete del tubo UNI EN 10220/10217-1 tubi di acciaio a saldatura longitudinale [mm]	Inserto di presa con collegamento a pressare
[pollici]	DN	[mm]	[mm]			Cod. art.
¾	10	17,2	16,7 - 17,7	1,8 - 4,5	1,4 - 4,0	-
½	15	21,3	20,8 - 21,8	2,0 - 5,0	1,4 - 4,5	-
¾	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	-
1¼	32	42,4	41,9 - 42,9	2,6 - 10,0	1,4 - 8,8	-
-	32	44,5	44,0 - 45,0	2,6 - 12,5	1,4 - 8,8	-
1½	40	48,3	47,8 - 48,8	2,6 - 12,5 (2,3 - 4,0 EPA)	1,4 - 8,8 (2,3 - 4,0 EPA)	731168
-	50	57,0	56,4 - 57,6	2,9 - 14,2	1,4 - 10,0	-
2	50	60,3	59,7 - 60,9	2,9 - 16,0 (2,3 - 4,5 EPA)	1,4 - 10,0 (2,3 - 4,5 EPA)	731175
2½	65	76,1	75,3 - 76,9	2,9 - 20,0 (2,6 - 4,5 EPA)	1,4 - 10,0 (2,6 - 4,5 EPA)	731182
3	80	88,9	88,0 - 89,8	3,2 - 25,0 (2,6 - 5,0 EPA)	1,4 - 10,0 (2,6 - 5,0 EPA)	731199
4	100	114,3	113,2 - 115,4	3,6 - 32,0 (2,6 - 5,4 EPA)	1,4 - 11,0 (2,6 - 5,4 EPA)	731205
5	125	139,7	138,3 - 141,1	2,9 - 5,4	2,9 - 5,4	731212
6	150	168,3	166,6 - 170,0	2,9 - 5,4	2,9 - 5,4	731229

Tab. 10-2

Megapress – Tubi filettabili secondo UNI EN 10255 – Serie pesante H e serie media M						
Filettatura	Diametro nominale	Diametro esterno nominale	Diametro esterno incl. rivestimento	Spessore della parete del tubo serie pesante H	Spessore della parete del tubo serie media M	Inserito di presa con collegamento a pressare Cod. art.
[pollici]	DN	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
3/8	10	17,2	16,7–17,5	2,9	2,3	–
1/2	15	21,3	21,0–21,8	3,2	2,6	–
3/4	20	26,9	26,5–27,3	3,2	2,6	–
1	25	33,7	33,3–34,2	4,0	3,2	–
1 1/4	32	42,4	42,0–42,9	4,0	3,2	–
1 1/2	40	48,3	47,9–48,8	4,0	3,2	731168
2	50	60,3	59,7–60,8	4,5	3,6	731175
2 1/2	65	76,1	75,3–76,6	4,5	3,6	731182
3	80	88,9	88,0–89,5	5,0	4,0	731199
4	100	114,3	113,1–115,0	5,4	4,5	731205
5	125	139,7	138,5–140,8	5,4	5,0	731212
6	150	165,1	163,9–166,8	5,4	5,0	731229

Tab. 10-3

Megapress – Tubi filettabili secondo UNI EN 10255 – Serie leggera L e L1							
Filettatura	Diametro nominale	Diam. esterno nominale	Diametro esterno incl. rivestimento serie leggera L [mm]	Spessore della parete del tubo serie leggera L [mm]	Diametro esterno incl. rivestimento serie leggera [mm]	Spessore della parete del tubo serie leggera L1 [mm]	Inserito di presa con collegamento a pressare Cod. art.
[pollici]	DN	[mm]					
3/8	10	17,2	16,7–17,4	2,0	16,7–17,4	2,0	–
1/2	15	21,3	21,0–21,7	2,3	21,0–21,7	2,3	–
3/4	20	26,9	26,4–27,1	2,3	26,4–27,1	2,3	–
1	25	33,7	33,2–34,0	2,9	33,2–34,0	2,9	–
1 1/4	32	42,4	41,9–42,7	2,9	41,9–42,7	2,9	–
1 1/2	40	48,3	47,8–48,6	2,9	47,8–48,6	2,9	731168
2	50	60,3	59,6–60,7	3,2	59,6–60,7	3,2	731175
2 1/2	65	76,1	75,2–76,0	3,2	75,2–76,3	3,2	731182
3	80	88,9	87,9–88,7	3,2	87,9–89,4	3,6	731199
4	100	114,3	113,0–113,9	3,6	113,0–114,9	4,0	731205
5	125	139,7	138,5–140,8	4,5	–	–	731212
6	150	165,1	163,9–166,8	4,5	–	–	731229

Tab. 10-4

Megapress – Tubo filettabile secondo UNI EN 10255 – Serie leggera L2					
Filettatura	Diametro nominale	Diametro esterno nominale	Diametro esterno incl. rivestimento	Spessore della parete del tubo	Inserito di presa con collegamento a pressare
[pollici]	DN	[mm]	[mm]	[mm]	Cod. art.
3/8	10	17,2	16,7–17,1	1,8	–
1/2	15	21,3	21,0–21,4	2,0	–
3/4	20	26,9	26,4–26,9	2,3	–
1	25	33,7	33,2–33,8	2,6	–
1 1/4	32	42,4	41,9–42,5	2,6	–
1 1/2	40	48,3	47,8–48,4	2,9	731168
2	50	60,3	59,6–60,2	2,9	731175
2 1/2	65	76,1	75,2–76,0	3,2	731182
3	80	88,9	87,9–88,7	3,2	731199
4	100	114,3	113,0–113,9	3,6	731205

Tab. 10-5

Legenda

 Tubi per raccordi Megapress

 Tubi per raccordi Megapress e inserto di presa con collegamento a pressare Megapress

 Tubi per inserti di presa con collegamento a pressare Megapress



Viega Italia S.r.l.

Via Giulio Pastore, 16
40053 Valsamoggia - Località Crespellano (BO)
Italia

Telefono 051 67120-10

Fax 051 67120-27

info@viega.it

viega.it

