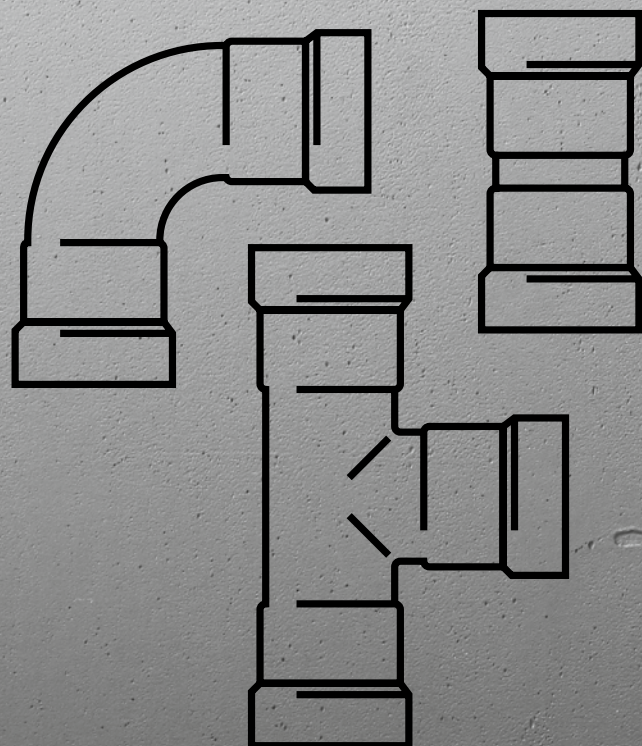


Megapress G con SC-Contur

Linea sistemi di tubazioni/linea
raccorderia



Sistema a pressare con raccordi a pressare di acciaio al carbonio non legato 1.0308 per tubi di acciaio nero e zincato secondo UNI EN 10255, UNI EN 10220, per gas secondo scheda tecnica DVGW G 260 per impianti a gas secondo DVGW-TRGI 2008 (scheda tecnica DVGW G 600) / DVFG-TRF 2012.

Raccordi conformi alla norma UNI 11179 Classe 2, con certificazione di Qualità e Sicurezza IMQ-CIG.

Per impianti a gas conformi alla UNI 7129-1, UNI 11528 e UNI 8723.

- **Gas liquido nella fase gassosa per applicazioni domestiche e commerciali, omologato secondo la scheda tecnica DVGW G 5614**

Raccordi a pressare

I raccordi a pressare Megapress G sono di acciaio al carbonio non legato, materiale tipo 1.0308, con zincatura-nichelatura esterna galvanica.

Tutte le dimensioni con SC-Contur: i raccordi inavvertitamente non pressati durante il montaggio diventano visibili al riempimento dell'impianto. Il dispositivo SC-Contur è certificato e rispetta le prescrizioni della scheda tecnica DVGW G 5614, Punto 4.4.1 (Raccordi con perdita controllata).

Nelle prove di tenuta con acqua, Viega garantisce il riconoscimento di raccordi non pressati nel campo di pressione 0,1 MPa–0,65 MPa, nella prova di tenuta a secco con aria compressa o gas inerti 22 hPa–0,3 MPa.

Marcatura

Punto giallo, rettangolo giallo con il simbolo "GAS MOP 5 / GT 5"

Elementi di tenuta

HNBR, giallo

Dimensioni

D½ (DN15); D¾ (DN20); D1 (DN25); D1¼ (DN32); D1½ (DN40); D2 (DN50)

D=diametro esterno del tubo secondo UNI EN 10255

Campi d'impiego

Impianti a gas metano/gas liquido

Impianti ad aria compressa

Impianti ad olio combustibile/gasolio

L'utilizzo per campi d'impiego diversi da quelli descritti deve essere concordato con il nostro Centro Servizi in fase di richiesta del materiale.

Condizioni operative

Impianti a gas metano e gas liquido

- Temperatura di esercizio da -20 °C fino a +70 °C
- Pressione di esercizio max. 0,5 MPa
- Pressione di esercizio con alte temperature 650 °C/30 minuti max. 0,5 MPa (5 bar)

Impianti ad olio combustibile e gasolio

- Temperatura di esercizio max. 40 °C
- Pressione di esercizio -0,05 fino +0,5 MPa

Omologazioni

- marchio di conformità DVGW DG 4550 CQ 0400

Impiego di utensili di pressatura

La sicurezza di funzionamento dei sistemi a pressare Viega dipende in primo luogo dal perfetto stato degli utensili di pressatura impiegati. Per la realizzazione dei collegamenti a pressare, quindi, si raccomanda l'impiego di utensili di pressatura Viega e il controllo periodico di questi da parte di centri assistenza autorizzati.

Dati tecnici

I raccordi a pressare e i componenti vengono costantemente ottimizzati. I valori dimensionali e le quote di montaggio attuali sono disponibili nell'area download del sito www.viega.it

INDICE

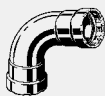
Curve	122
Raccordi a T	123
Manicotti/curve di passaggio	123
Manicotti	124
Riduzioni	124
Bocchettoni	125
Tappi	125
Flange	125
Accessori	
Utensili	126



4 015211 305611

Codice GTIN (Global Trade Item Number, ex codice EAN)

Il codice GTIN è composto dal numero di identificazione del produttore 4015211 e il numero a sei cifre dell'articolo, in questo esempio 305 611. Sostituendo le ultime sei cifre con il codice articolo si ottiene il codice GTIN.

CURVE

Curva a 90° Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255

- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel

- estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentate, anelli separatori

Modello 4616

DN	D	conf.	articolo
15	½	10	739 072
20	¾	10	739 089
25	1	5	739 096
32	1¼	1	739 102
40	1½	1	739 119
50	2	1	739 126


Curva a 90° Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255

- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel

- estremità maschio, estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore

Modello 4616.1

DN	D	conf.	articolo
15	½	10	739 492
20	¾	10	739 508
25	1	5	739 515
32	1¼	1	739 522
40	1½	1	739 539
50	2	1	739 546


Curva a 45° Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255

- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel

- estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentate, anelli separatori

Modello 4626

DN	D	conf.	articolo
15	½	10	739 133
20	¾	10	739 140
25	1	5	739 454
32	1¼	1	739 461
40	1½	1	739 478
50	2	1	739 485


Curva a 45° Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255

- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel

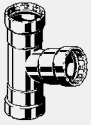
- estremità maschio, estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore

Modello 4626.1

DN	D	conf.	articolo
15	½	10	739 553
20	¾	10	739 560
25	1	5	739 577
32	1¼	1	739 584
40	1½	1	739 591
50	2	1	739 607

RACCORDI A T

Raccordo a T Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentate, anelli separatori

Modello 4618

	DN	D1	D2	D3	conf.	articolo
	15	1/2	1/2	1/2	5	739 614
	20	3/4	1/2	3/4	5	739 676
	20	3/4	3/4	3/4	5	739 621
	25	1	1/2	1	5	739 683
	25	1	3/4	1	5	739 690
	25	1	1	1	5	739 638
NUOVO	32	1 1/4	3/4	1 1/4	1	784 058
	32	1 1/4	1	1 1/4	1	739 706
	32	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1	739 645
NUOVO	40	1 1/2	3/4	1 1/2	1	784 065
	40	1 1/2	1	1 1/2	1	739 713
NUOVO	40	1 1/2	1 1/4	1 1/2	1	784 089
	40	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1	739 652
NUOVO	50	2	3/4	2	1	784 072
	50	2	1	2	1	739 720
	50	2	1 1/4	2	1	739 737
	50	2	1 1/2	2	1	739 744
	50	2	2	2	1	739 669


Raccordo a T Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina, filettatura Rp

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentate, anelli separatori, per chiave esagonale

Modello 4617.2

	DN	D1	Rp	D2	conf.	articolo
	20	3/4	1/2	3/4	5	739 751
	20	3/4	3/4	3/4	5	739 768
	25	1	1/2	1	5	739 775
	25	1	3/4	1	5	739 782
	25	1	1	1	5	762 872
	32	1 1/4	1/2	1 1/4	1	739 799
	32	1 1/4	3/4	1 1/4	1	762 889
	32	1 1/4	1	1 1/4	1	762 896
	40	1 1/2	1/2	1 1/2	1	739 805
	40	1 1/2	3/4	1 1/2	1	762 902
	40	1 1/2	1	1 1/2	1	762 919
	50	2	1/2	2	1	739 812
	50	2	3/4	2	1	762 926
	50	2	1	2	1	762 933


MANICOTTI/CURVE DI PASSAGGIO

Manicotto Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina, filettatura R

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore, per chiave esagonale

Modello 4611

	DN	D	R	conf.	articolo
	15	1/2	1/2	10	738 730
	20	3/4	3/4	10	738 747
	25	1	1	5	738 853
	32	1 1/4	1 1/4	1	738 860
	40	1 1/2	1 1/2	1	738 877
	50	2	2	1	738 884


**Manicotto Megapress G
con SC-Contur**

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina, filettatura Rp

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore, per chiave esagonale

Modello 4612

DN	D	Rp	conf.	articolo		
15	1/2	1/2	10	738 891		
20	3/4	1/2	5	738 907		
20	3/4	3/4	10	738 914		
25	1	3/4	5	738 921		
25	1	1	5	738 938		
32	1 1/4	1 1/4	1	738 945		
40	1 1/2	1 1/2	1	739 058		
50	2	2	1	739 065		

MANICOTTI

**Manicotto con battente
Megapress G
con SC-Contur**

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentate, anelli separatori

Modello 4615

DN	D	conf.	articolo		
15	1/2	10	738 617		
20	3/4	10	738 624		
25	1	5	738 631		
32	1 1/4	1	738 648		
40	1 1/2	1	738 655		
50	2	1	738 662		


**Manicotto scorrevole
Megapress G
con SC-Contur**

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentate, anelli separatori

Modello 4615.5

DN	D	conf.	articolo		
15	1/2	10	738 679		
20	3/4	10	738 686		
25	1	5	738 693		
32	1 1/4	1	738 709		
40	1 1/2	1	738 716		
50	2	1	738 723		

RIDUZIONI

**Manicotto di riduzione
Megapress G
con SC-Contur**

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità maschio, estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore

Modello 4615.1

DN1	D1	DN2	D2	conf.	articolo		
20	3/4	15	1/2	5	739 843		
25	1	15	1/2	5	739 850		
25	1	20	3/4	5	739 867		
32	1 1/4	20	3/4	1	739 874		
32	1 1/4	25	1	1	739 881		
40	1 1/2	20	3/4	1	739 898		
40	1 1/2	25	1	1	739 911		
40	1 1/2	32	1 1/4	1	739 904		
50	2	32	1 1/4	1	739 928		
50	2	40	1 1/2	1	739 935		

BOCCHETTONI

Bocchettone Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina, filettatura G
- a sede conica

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore

Modello 4661

DN	D	G	conf.	articolo
20	¾	1%	5	739 829
25	1	1%	5	739 836

TAPPI

Tappo Megapress G con SC-Contur

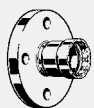
- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore

Modello 4656

DN	D	conf.	articolo
15	½	10	739 942
20	¾	10	739 959
25	1	5	739 966
32	1¼	1	739 973
40	1½	1	739 980
50	2	1	739 997

FLANGE

Flangia Megapress G con SC-Contur

- per: tubi di acciaio secondo UNI EN 10220/10255
- acciaio al carbonio, rivestimento zinco-nichel
- flangia, estremità a pressare femmina

Fornitura

O-ring di HNBR, ghiera dentata, anello separatore

Modello 4659.5

DN	D	n	k	conf.	articolo
15	½	4	65	1	740 009¹
20	¾	4	75	1	740 016¹
25	1	4	85	1	740 023¹
32	1¼	4	100	1	740 030¹
40	1½	4	110	1	740 047¹
50	2	4	125	1	740 054²

n = numero fori

k = diametro foro

¹) per l'impiego con set di montaggio articolo 494 056

²) per l'impiego con set di montaggio articolo 494 063


Set di montaggio

- per: fissaggio delle flange
- acciaio zincato

Fornitura

4 viti, 8 rondelle, 4 dadi

Modello 2259.7

DN	PN	M	L	conf.	articolo
20/25	16	12	65	1	494 056
32/50	16	16	70	1	494 063


Guarnizione

- AFM 34

Modello 2259.9

DN	PN	conf.	articolo
15	16	1	611 293
20	16	10	611 309
25	16	10	409 128
32	16	10	409 135
40	16	10	409 142
50	16	10	409 258

ACCESSORI
UTENSILI

Pennarello
- per: sistemi a pressare Viega
Modello 2490.1

	conf.	articolo		
	1	606 121		