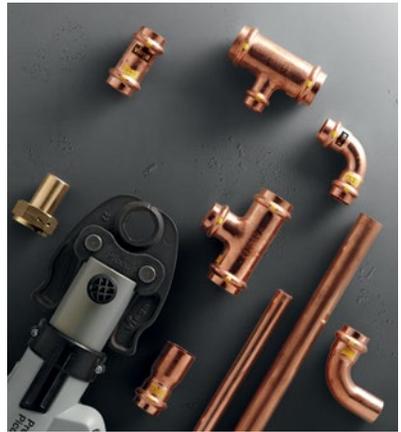


**Viega**

Sistemi di installazione metallici  
per impianti a gas.



**viega**



PANORAMA NORMATIVO ITALIANO

1

PRESA DI PRESSIONE

2

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

3

DATI TECNICI

4

PROFIPRESS G E PROFIPRESS G XL

5

SANPRESS INOX G E SANPRESS INOX G XL

6

MEGAPRESS G

7

## Panorama normativo italiano



Fig. 1-1 Esempio di installazione di impianto a gas con Profipress G

### Impianti a gas secondo UNI 7129 e UNI 11528

Le due principali norme di riferimento per le installazioni di impianti gas sono la UNI 7129-1 e la UNI 11528. Le due norme supportano l'installatore e il progettista sia nel caso di impianti di tipo domestico o similare (< 35 kW - UNI 7129-1) che in quelli di tipo extradomestico (> 35 kW - UNI 11528).

Entrambe le norme forniscono i criteri per la progettazione, l'installazione e la messa in servizio degli impianti a gas della 1<sup>a</sup>, 2<sup>a</sup> e 3<sup>a</sup> famiglia (rif. UNI EN 437), considerando le seguenti massime pressioni di esercizio:

- max. 40 mbar, nel caso di gas con densità relativa  $\leq 0,8$  ed impianto < 35 kW
- max. 70 mbar, nel caso di gas con densità relativa  $> 0,8$  ed impianto < 35 kW
- max. 0,5 bar, nel caso di impianto > 35 kW.

Le due norme indicano le tipologie di installazione, gli accorgimenti pratici e i materiali idonei per i campi di applicazione specifici. Confrontando la UNI 7129-1 e la UNI 11528 è possibile notare che le prescrizioni generali fornite per la posa dei sistemi a pressare sono tendenzialmente simili, ma non identiche.

Ad ogni modo è possibile riepilogare che, per la realizzazione di impianti gas post-contatore e ricadenti nelle due normative sopra citate, è possibile l'utilizzo di raccordi a pressare di tipo metallico nei seguenti contesti:

- **tubazioni esterne all'edificio:** percorso fuori traccia, a vista o in alloggiamento tecnico, oppure interrate
- **tubazioni interne all'edificio (in singole unità/proprietà immobiliari):** percorso fuori traccia, a vista o in canaletta non a tenuta, oppure sottotraccia (UNI 7129 e UNI 11528, anche senza scatola di ispezione, in guaina se in pareti con mattoni forati)
- **tubazioni nelle parti comuni (edifici multifamiliari):** fuori traccia, a vista o in canaletta non a tenuta, oppure in apposito alloggiamento a uso esclusivo delle tubazioni del gas.

Considerata la complessità e l'importanza del rispetto delle normative, oltre al fatto che alcuni passaggi risultano sostanzialmente differenti (es. dimensionamento tubazioni, possibilità di posa sottotraccia dei sistemi a pressare, attraversamento di locali a rischio incendio), si rimanda alla lettura integrale della UNI 7129-1 e della UNI 11528.



Le ganasce Viega ad accoppiamento snodato facilitano la pressatura dei raccordi anche nelle posizioni più critiche, ad esempio nel caso di attraversamenti di muri, nelle nicchie dei contatori e nelle canalette, consentendo di mettere in pratica tutte le possibili installazioni prescritte dalle normative vigenti.

Si ricorda l'esistenza di ulteriori normative di installazione che interessano i raccordi a pressare, quali la UNI 8723 (impianti destinati all'ospitalità professionale) e la UNI 7131 (impianti a GPL per uso domestico e similare). Anche in questo caso si rimanda alla lettura integrale dei testi per maggiori approfondimenti.

## Presenza di pressione

Il punto di presa per la prova di tenuta a pressione è previsto dalla UNI 11528, dalla UNI 8723 e dalla UNI 7129, per tutti gli impianti a gas, e deve essere previsto immediatamente a monte del punto di inizio impianto. Grazie alla presenza della presa di prova pressione sarà più agevole provvedere alle periodiche prove di tenuta previste dalla norma UNI 11137-1.

La verifica della tenuta degli impianti a gas in esercizio, con lo scopo di verificare anche l'eventuale presenza di microperdite, è prevista nei seguenti casi, indipendentemente dalla tipologia di giunzione adottata:

- persistente odore di gas
- sostituzione di apparecchi
- sostituzione del tipo di gas distribuito
- riutilizzo di impianti a gas inattivi da oltre 12 mesi
- esito incerto delle verifiche di tenuta indicate nella UNI 10738
- almeno ogni 10 anni, ove non diversamente disposto.

Il punto di presa deve essere collocato in maniera accessibile al cliente e utilizzabile dagli addetti ai lavori: deve essere sempre preceduto da una valvola di arresto (dispositivo di intercettazione) collocata immediatamente a valle del contatore.

La valvola di arresto in questione, che deve comunque essere conforme alla UNI 331, quando posizionata in zone accessibili a persone diverse deve essere bloccabile, sia in posizione aperta (quando non ha funzione di intercettazione generale) sia in posizione chiusa. Il punto di presa pressione può anche essere integrato nella suddetta valvola di arresto (vedi Fig. 2-1 e 2-2).



Fig. 2-1 Valvola con presa di prova pressione

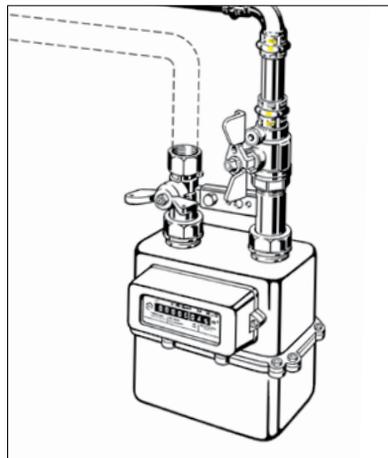


Fig. 2-2 Schema attacco contatore

## Dichiarazione di Conformità



Fig. 2-3 Esempio di pressatura di un raccordo Profipress G

La Dichiarazione di Conformità, prevista dal D.M. 37/08 (prima Legge 46/90), e gli allegati previsti dalla Delibera 40/04 dell'Autorità per l'Energia Elettrica e per il Gas sono i documenti necessari secondo la legislazione vigente per ottenere l'erogazione del gas.

Nel caso di utilizzo di componenti a pressare di tipo metallico, si dovrà citare la UNI 7129-1, nel caso di applicazioni domestiche o similari, oppure la UNI 11528 nel caso di applicazioni extradomestiche o la UNI 8723 per le cucine di tipo professionale.

Per ogni tipo di impianto a gas, con qualsiasi materiale impiegato, ricordiamo di indicare, nella sezione relativa ai materiali degli allegati obbligatori alla Dichiarazione di Conformità, tutte le caratteristiche dell'impianto stesso e i riferimenti normativi necessari per i singoli materiali.

Per quanto riguarda i raccordi a pressare essi sono:

- raccordi di rame e bronzo Profipress G e Profipress G XL:  
UNI EN 1254-7
- raccordi di acciaio inossidabile Sanpress Inox G e Sanpress Inox G XL:  
UNI 11179 Classe 2
- raccordi di acciaio legato Megapress G: UNI 11179 Classe 2.

A pagina 9 del presente documento è riportata la dichiarazione di durabilità prevista dalla UNI 7129-1. Per semplicità consigliamo di allegare copia del presente documento al fine di fornire tutte le informazioni necessarie.

4



## Dati tecnici

Tutti i sistemi Profipress G, Profipress G XL, Sanpress Inox G, Sanpress Inox G XL e Megapress G sono dotati di SC-Contur, riconoscibile dal punto giallo posto sulla sede della guarnizione. I raccordi eventualmente non pressati vengono rilevati dalla caduta di pressione sul manometro durante la prova di tenuta. Grazie alla presenza di SC-Contur, già funzionante a partire da 22 mbar con la prova ad aria o gas inerte, non è necessario effettuare la verifica ad alta pressione (5 bar), ma è sufficiente la verifica di tenuta prevista nella UNI 7129-1 o nella UNI 11528. SC-Contur è garantito funzionante con certificazione dell'Istituto tedesco DVGW e comprovato da IMQ.

### Campo di impiego

- Impianti a gas, secondo UNI 7129-1, UNI 11528 e UNI 8723
- Temperatura ammissibile di esercizio: -20 °C +70 °C
- Nell'ambito del campo di impiego sopra precisato la durata minima dei prodotti sopra citati è di 50 anni.

### Marcatura dei raccordi

I raccordi a pressare Profipress G, Profipress G XL, Sanpress Inox G, Sanpress Inox G XL e Megapress G sono identificati con un rettangolo giallo recante le seguenti simbologie:

Marcatura dei raccordi	
GAS	Adatto per impianti a gas
MOP5	Pressione massima di esercizio fino a 5 bar
GT/1	Superamento della prova di resistenza alle alte temperature a MOP1 (650 °C per 30 min.)
GT/5	Come sopra ma a MOP5 (per Sanpress Inox G, Sanpress Inox G XL e Megapress G)

Tab. 3-1



Fig. 3-1 Dettagli della marcatura gas

## Profipress G e Profipress G XL

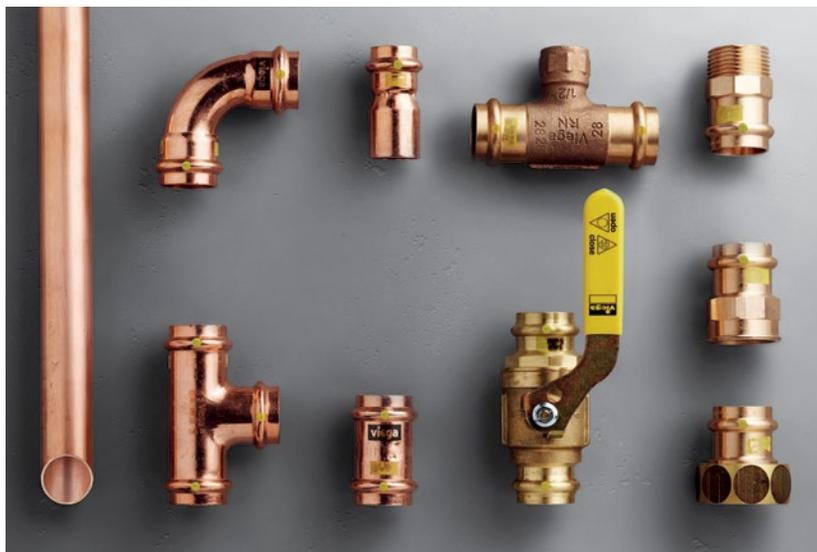


Fig. 4-1 Profipress G. Raccordi e valvole per tubi di rame

I sistemi di tubazioni con raccordi a pressare Profipress G e Profipress G XL sono adatti per la realizzazione di impianti a gas naturale e GPL.

Per l'installazione occorre rispettare la norma UNI 7129-1, la UNI 11528 e la UNI 8723. Utilizzare esclusivamente tubi di rame secondo la UNI EN 1057.

L'utilizzo di Profipress G e Profipress G XL per impieghi diversi da quelli descritti di seguito deve essere concordato con il nostro Centro Servizi.

### Profipress G e Profipress G XL

Pressione massima (MOP)	5 bar
Pressione di prova alle alte temperature 650 °C/30 min.	1 bar
Temperatura di esercizio	-20 °C +70 °C
Per impianti a gas per uso domestico e similare	UNI 7129-1
Per impianti a gas per uso civile ed extradomestico > 35 kW	UNI 11528
Per impianti a gas per l'ospitalità professionale di comunità e similare	UNI 8723

Tab. 4-1 Campi di impiego

## Caratteristiche

Tubi di rame secondo la UNI EN 1057; gli spessori minimi utilizzabili sono indicati nella Tab. 4-2 (fare in ogni caso riferimento alla specifica norma di installazione per la scelta del tubo di rame idoneo).

Raccordi a pressare di rame/bronzo.

Tutte le dimensioni sono provviste del dispositivo SC-Contur; i raccordi inavvertitamente non pressati durante l'installazione sono evidenziati attraverso una prova di tenuta a secco nel campo di pressioni compreso tra 22 mbar e 3 bar.

Controllo costante in produzione con sistema di qualità certificato ISO 9001.

Raccordi a pressare con certificazione e marchio di qualità e sicurezza IMQ-CIG (riportato sulla confezione dei raccordi).

Marcatura gialla sul corpo del raccordo ogni 180°.

Elemento di tenuta giallo di HNBR.



5

## Utensili di pressatura Viega

- Con ganasce di pressatura
- Con ganasce e corone ad accoppiamento snodato.

Il sistema è conforme alla UNI EN 1254-7.

d <sub>e</sub> x s [mm]	Barre		Rotoli
	Crudo	Semicrudo	Ricotto
12 x 1,0	■	■	■
15 x 0,7	■	■	■
18 x 0,8	■	■	■
22 x 0,9	■	■	■
28 x 1,0	■	■	
35 x 1,0	■		
42 x 1,2	■		
54 x 1,5	■		
64 x 2,0	■		

Tab. 4-2 Tubi di rame: dimensioni e spessori minimi



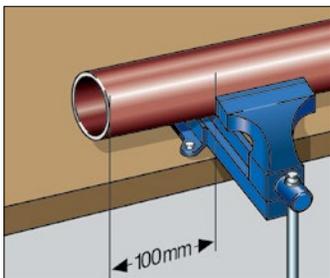
**Marchio di qualità e sicurezza IMQ-CIG per i modelli indicati nei certificati.**

## Istruzioni di montaggio Profipress G e Profipress G XL

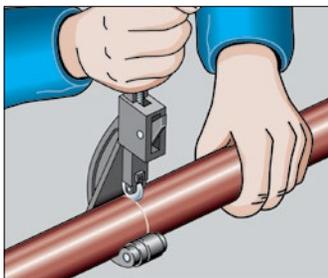
Per la realizzazione dei collegamenti a pressione dei sistemi Profipress G e Profipress G XL per impianti a gas, occorre utilizzare esclusivamente gli o-ring originali di HNBR premontati in fabbrica e conformi alla norma UNI EN 682, con marcatura CE, ed EN 549.

Ai sensi della UNI 7129-1 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.

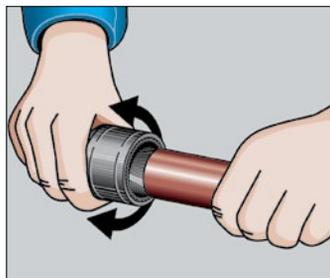
### Profipress G



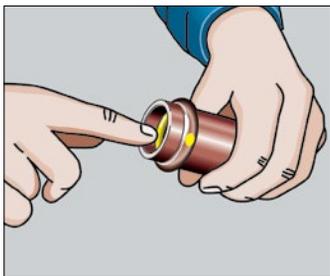
1. Se necessario, serrare saldamente la tubazione (avendo cura di non deformarla)



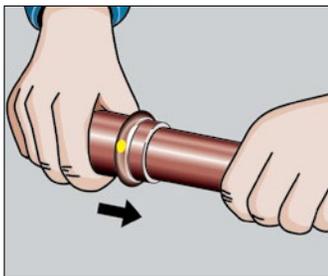
2. Tagliare il tubo perpendicolarmente (con tagliatubi o sega d'acciaio a denti fini)



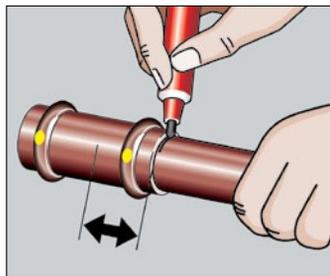
3. Sbavare il tubo all'interno e all'esterno



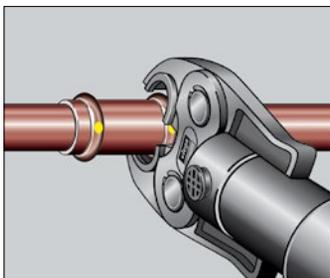
4. Controllare che l'o-ring sia inserito. O-ring originali di HNBR premontati in fabbrica; non utilizzare lubrificanti!



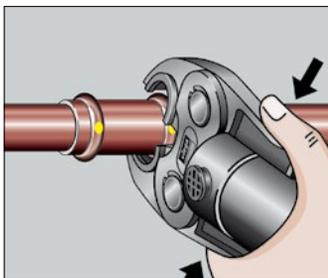
5. Infilare il tubo nel raccordo, con una leggera rotazione, fino alla battuta



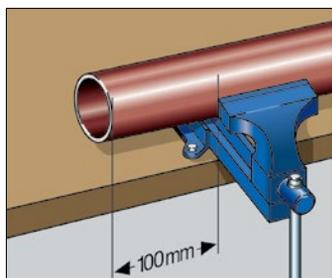
6. Contrassegnare il tubo nella posizione di battuta



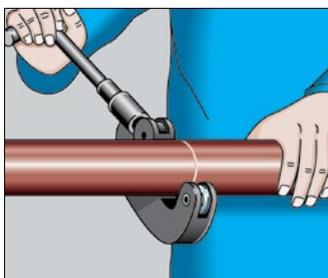
7. Aprire la ganascia e posizionarla perpendicolarmente sul raccordo



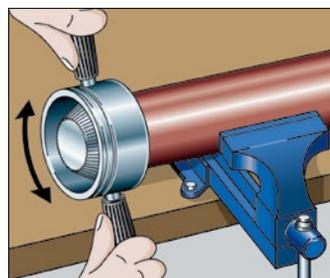
8. Dopo l'avvenuta pressatura aprire la ganascia manualmente

**Profipress G XL**


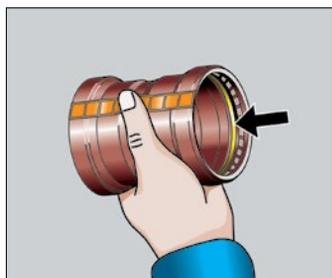
1. Se necessario, serrare saldamente la tubazione (avendo cura di non deformarla)



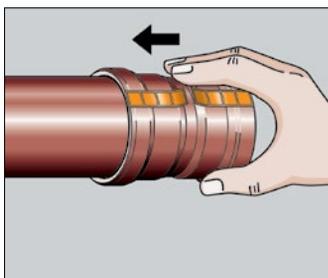
2. Tagliare il tubo perpendicolarmente (con tagliatubi o sega d'acciaio a denti fini)



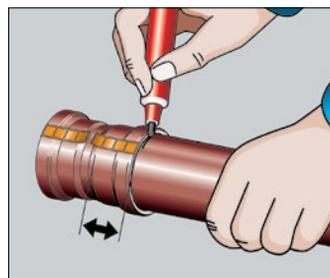
3. Sbavare il tubo all'interno e all'esterno



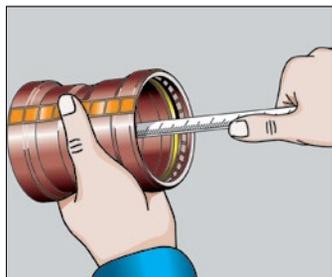
4. Controllare che l'o-ring sia inserito. O-ring originali di HNBR premontati in fabbrica; non utilizzare lubrificanti!



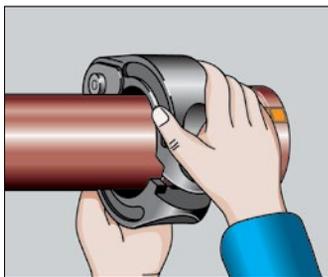
5. Infilare il tubo nel raccordo con una leggera rotazione, fino alla battuta



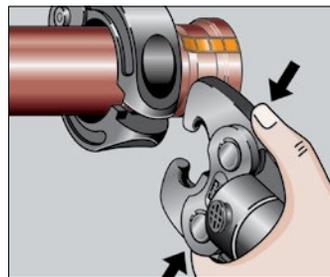
6. Contrassegnare il tubo nella posizione di battuta



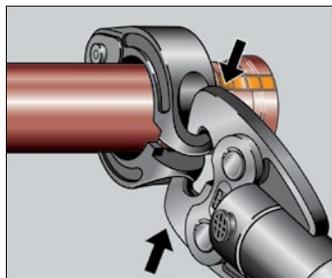
7. In alternativa è possibile contrassegnare la profondità di inserimento mediante misurazione manuale della profondità di battuta



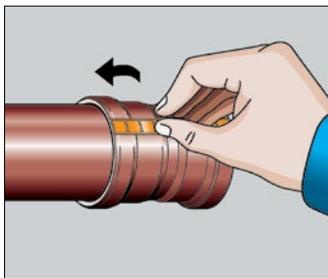
8. Posizionare la corona di pressatura perpendicolarmente al raccordo



9. Aprire la ganascia di trazione ed agganciarla nei supporti della corona di pressatura



10. Applicare l'utensile di pressatura ed eseguire la pressatura



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

## Certificato di approvazione Profipress G



**IMQ S.p.A.** - Società con Socio Unico  
I20138 Milano - via Quintilano, 43  
tel. 0250731 (r.a.)  
e-mail: info@imq.it - www.imq.it

Rea Milano 1595884  
Registro Imprese Milano 12898410159  
C.F./P.I. 12898410159  
Capitale Sociale € 4.000.000

**CA06.00116**

SN.E000RG

PID:  
06402000

CID:  
CN.E0003J

### Certificato di approvazione

### Approval certificate

**IMQ, ente di certificazione accreditato, autorizza la ditta** *IMQ, accredited certification body, grants to*

**Viega GmbH & Co. KG**  
**Viega Platz 1**  
**57439 Attendorn**  
**DE - Germany**

all'uso del marchio

*the licence to use the mark*

**IMQ-CIG**

Il presente certificato è soggetto alle condizioni previste nel Regolamento "MARCHI IMQ - Regolamento per la certificazione di prodotti" ed è relativo ai prodotti descritti nell'Allegato al presente certificato.



per i seguenti prodotti

*for the following products*

**Raccordi a pressione per gas**  
**( Serie Profipress G con SC-**  
**Contur )**

*Plumbing fittings for gases*  
*( Series Profipress G con SC-*  
*Contur )*

*This certificate is subjected to the conditions foreseen by Rules "IMQ MARKS - RULES for product certification" and is relevant to the products listed in the annex to this certificate.*

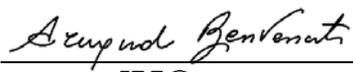
Emesso il | Issued on **2004-06-23**

Aggiornato il | Updated on **2023-03-24**

Sostituisce | Replaces **2017-02-01**

*A. Cuponi Benvenuti*  
**IMQ** S.p.A.

**Certificato di approvazione Profipress G XL**

	<b>IMQ S.p.A.</b> - Società con Socio Unico I20138 Milano - via Quintiliano, 43 tel. 0250731 (r.a.) e-mail: info@imq.it - www.imq.it	Rea Milano 1595884 Registro Imprese Milano 12898410159 C.F./P.I. 12898410159 Capitale Sociale € 4.000.000	<b>CA06.00299</b>  SN.O000YW
PID: 06402000  CID: CN.E0003J	<b>Certificato di approvazione</b> <i>Approval certificate</i>		
<b>IMQ, ente di certificazione accreditato,</b>		<i>IMQ, accredited certification body, grants to</i> <b>autorizza la ditta</b>	
<b>Viega Gmbh &amp; Co. KG</b> <b>Viega Platz 1</b> <b>57439 Attendorn</b> <b>DE - Germany</b>			
<b>all'uso del marchio</b>		<i>the licence to use the mark</i>	
<b>IMQ-CIG</b>			
Il presente certificato è soggetto alle condizioni previste nel Regolamento "MARCHI IMQ - Regolamento per la certificazione di prodotti" ed è relativo ai prodotti descritti nell'Allegato al presente certificato.			
<b>per i seguenti prodotti</b>		<i>for the following products</i>	
<b>Raccordi a pressione per gas</b> <b>( Serie Profipress G XL con SC-Contur )</b>		<i>Plumbing fittings for gases</i> <i>( Series Profipress G XL con SC-Contur )</i>	
This certificate is subjected to the conditions foreseen by Rules "IMQ MARKS - RULES for product certification" and is relevant to the products listed in the annex to this certificate.			
Emesso il   Issued on	<b>2014-12-19</b>		
Aggiornato il   Updated on	<b>2023-03-24</b>		
Sostituisce   Replaces	<b>2017-02-01</b>		
			 <hr style="width: 100%;"/> <b>IMQ S.p.A.</b>

5

## Sanpress Inox G e Sanpress Inox G XL

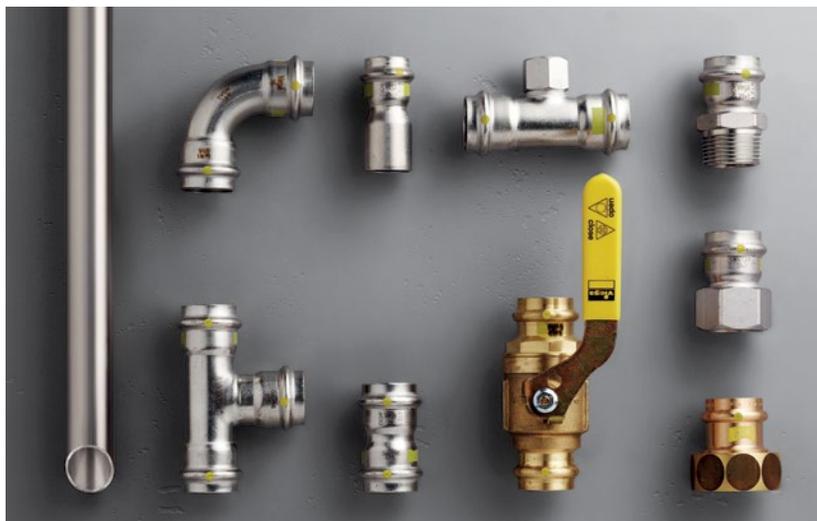


Fig. 5-1 Raccordi e valvole per tubi di acciaio inossidabile Sanpress Inox G

I sistemi di tubazioni con raccordi a pressare Sanpress Inox G e Sanpress Inox G XL sono adatti per la realizzazione di impianti domestici a gas naturale e GPL. Per l'installazione occorre rispettare la norma UNI 7129-1, la UNI 11528 e la UNI 8723.

Utilizzare esclusivamente tubi di acciaio inossidabile Sanpress secondo la EN 10088 e con caratteristiche conformi alla UNI EN 10312.

L'utilizzo di Sanpress Inox G e Sanpress Inox G XL per impieghi diversi da quelli descritti di seguito deve essere concordato con il nostro Centro Servizi.

### Sanpress Inox G e Sanpress Inox G XL

Pressione massima (MOP)	5 bar
Pressione di prova alle alte temperature 650 °C/30 min.	5 bar
Temperatura di esercizio	-20 °C +70 °C
Per impianti a gas per uso domestico e similare	UNI 7129-1
Per impianti a gas per uso civile ed extradomestico > 35 kW	UNI 11528
Per impianti a gas per l'ospitalità professionale di comunità e similare	UNI 8723

Tab. 5-1 Campi di impiego

## Caratteristiche

I tubi di acciaio inossidabile Sanpress sono tubi a parete sottile, saldati a laser, resistenti alla corrosione, materiale n. 1.4401 (AISI 316L) denominato X5 CrNiMo 17-12-2, con il 2,3% di Mo per una più elevata resistenza. Tutte le dimensioni di raccordi sono realizzate di uguale acciaio inossidabile. Tutte le dimensioni sono provviste del dispositivo SC-Contur; i raccordi inavvertitamente non pressati durante l'installazione sono evidenziati attraverso una prova di tenuta a secco nel campo di pressioni compreso tra 22 mbar e 3 bar. Controllo costante in produzione con sistema di qualità certificato ISO 9001. Raccordi a pressare certificati e con marchio di qualità e sicurezza IMQ-CIG (riportato sulla confezione dei raccordi). Marcatura gialla sul corpo del raccordo ogni 180°. Elemento di tenuta giallo di HNBR.



### Utensili di pressatura Viega

- Con ganasce di pressatura
- Con ganasce e corone ad accoppiamento snodato.

Il sistema è conforme alla UNI 11179 Classe 2.

$d_e \times s$ [mm]	Peso per metro lineare di tubo [kg/m]	Materiale raccordo a pressare
15 x 1,0	0,35	Acciaio inossidabile
18 x 1,0	0,43	
22 x 1,2	0,65	
28 x 1,2	0,84	
35 x 1,5	1,26	
42 x 1,5	1,52	
54 x 1,5	1,97	
64 x 2,0	3,04	
76 x 2,0	3,70	
88,9 x 2,0	4,34	
108 x 2,0	5,30	



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

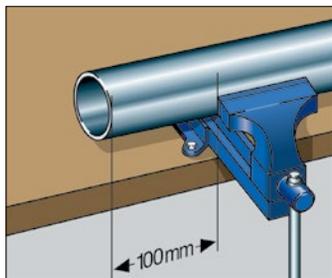
Tab. 5-2 Tubi di acciaio inossidabile Viega

## Istruzioni di montaggio Sanpress Inox G e Sanpress Inox G XL

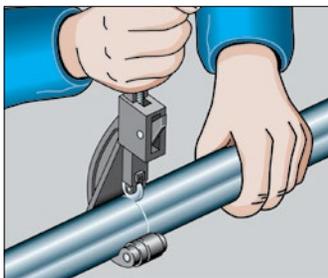
Per la realizzazione dei collegamenti a pressare dei sistemi Sanpress Inox G, Sanpress Inox G XL per impianti a gas, occorre utilizzare esclusivamente gli o-ring originali di HNBR premontati in fabbrica e conformi alla norma UNI EN 682, con marcatura CE, ed EN 549.

Ai sensi della UNI 11179 e della UNI 7129-1 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.

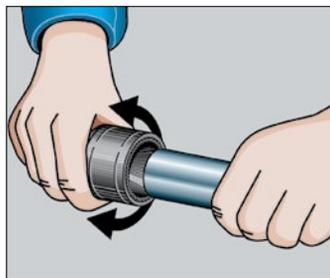
### Sanpress Inox G



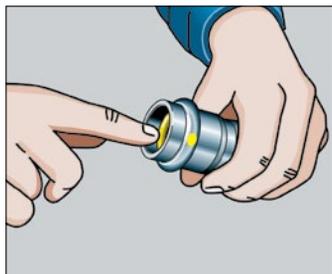
1. Se necessario, serrare saldamente la tubazione (avendo cura di non deformarla)



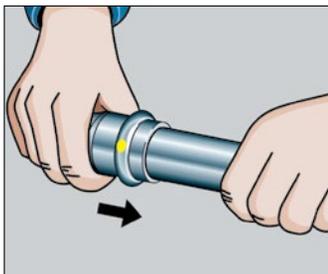
2. Tagliare il tubo perpendicolarmente (con tagliatubi o sega d'acciaio a denti fini)



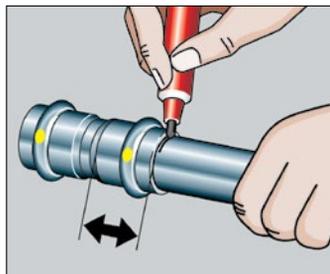
3. Sbavare il tubo all'interno e all'esterno



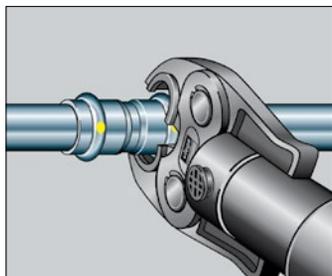
4. Controllare che l'o-ring sia ben inserito. O-ring originali di HNBR premontati in fabbrica



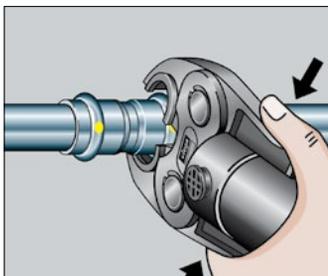
5. Infilare il tubo nel raccordo, con una leggera rotazione, fino alla battuta



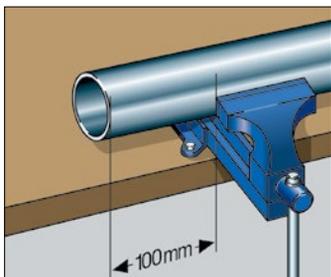
6. Contrassegnare il tubo nella posizione di battuta



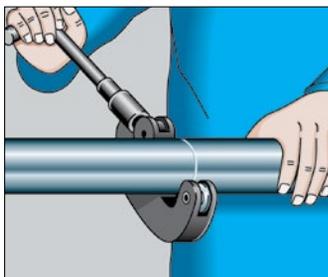
7. Aprire la ganasce e posizionarla perpendicolarmente sul raccordo



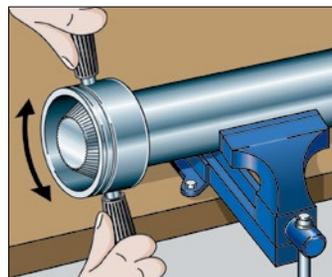
8. Dopo l'avvenuta pressatura aprire la ganasce manualmente

**Sanpress Inox G XL**


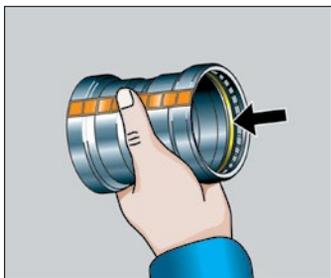
1. Se necessario, serrare saldamente la tubazione (avendo cura di non deformarla)



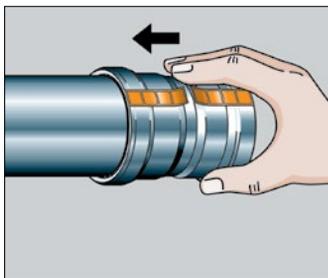
2. Tagliare il tubo perpendicolarmente (con tagliatubi o sega d'acciaio a denti fini)



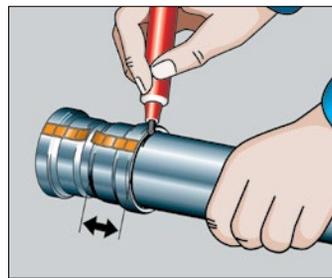
3. Sbavare il tubo all'interno e all'esterno



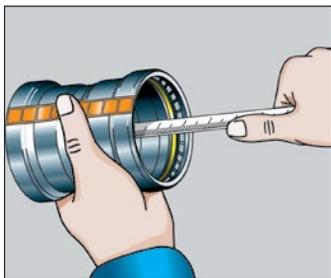
4. Controllare che l'o-ring sia inserito. O-ring originali di HNBR premontati in fabbrica; non utilizzare lubrificanti!



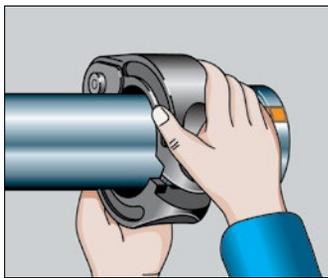
5. Infilare il tubo nel raccordo con una leggera rotazione, fino alla battuta



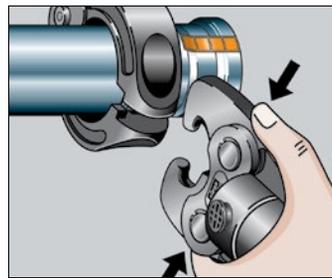
6. Contrassegnare il tubo nella posizione di battuta



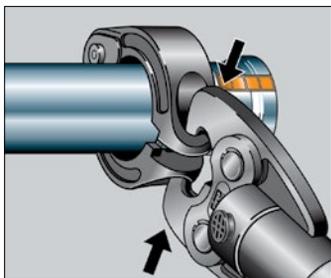
7. In alternativa è possibile contrassegnare la profondità di inserimento mediante misurazione manuale della profondità di battuta



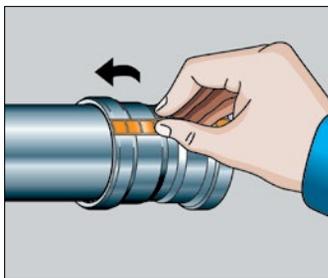
8. Posizionare la corona di pressatura perpendicolarmente al raccordo



9. Aprire la ganascia di trazione ed agganciarla nei supporti della corona di pressatura



10. Applicare l'utensile di pressatura ed eseguire la pressatura



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

## Certificato di approvazione Sanpress Inox G



IMQ S.p.A.  
I-20138 Milano - via Quintiliano, 43  
tel. 0250731 (r.a.) - fax 0250991500  
e-mail: info@imq.it - www.imq.it

Rea Milano 1595884  
Registro Imprese MI 12698410159  
C.F./P.I. 12698410159  
Capitale Sociale € 4.000.000

**CA06.00192**

SN.H000HG

PID:  
06402000  
CID:  
CN.E0003J

### Certificato di approvazione

*Approval certificate*

**IMQ, ente di certificazione accreditato, autorizza la ditta**      *IMQ, accredited certification body, grants to*

**VIEGA GmbH & CO. KG  
ENNESTER WEG, 9  
57439 ATTENDORN  
DE - Germany**

**all'uso del marchio**

*the licence to use the mark*

**IMQ-UNICIG**

Il presente certificato è soggetto alle condizioni previste nel "Regolamento IMQ - Certificazione prodotto" ed è relativo ai prodotti descritti nell'Allegato al presente certificato.



**per i seguenti prodotti**

**Raccordi a pressare per gas  
( Serie Sanpress Inox G con SC-  
Contur )**

*for the following products*

*Plumbing fittings for gases  
( Series Sanpress Inox G con SC-  
Contur )*

*This certificate is subjected to the conditions foreseen by "IMQ Rules - Product Certification" and is relevant to the products listed in the annex to this certificate.*

Emesso il | Issued on:

**2007-04-13**

Data di aggiornamento | Updated on

Sostituisce | Replaces

  
IMQ S.p.A.

**Certificato di approvazione Sanpress Inox G XL**


IMQ S.p.A. Società a Socio Unico  
I-20138 Milano - via Quintiliano, 43  
tel. 0250731 (r.a.) - fax 0250991500  
e-mail: info@imq.it - www.imq.it

Rea Milano 1595884  
Registro Imprese MI 12898410159  
C.F./P.I. 12898410159  
Capitale Sociale € 4.000.000

**CA06.00300**  
SN.0000YX

PID:  
06402000  
CID:  
CN.E0003J

**Certificato di approvazione**  
*Approval certificate*

**IMQ, ente di certificazione accreditato, autorizza la ditta** *IMQ, accredited certification body, grants to*

**VIEGA GmbH & CO. KG**  
**Viega Platz 1**  
**57439 ATTENDORN**  
**DE - Germany**

**all'uso del marchio** *the licence to use the mark*

**IMQ-CIG**

Il presente certificato è soggetto alle condizioni previste nel Regolamento "MARCHI IMQ - Regolamento per la certificazione di prodotti" ed è relativo ai prodotti descritti nell'Allegato al presente certificato.



**per i seguenti prodotti**

**Raccordi a pressione per gas**  
**( Serie Sanpress Inox G XL con**  
**SC-Contur )**

*for the following products*

*Plumbing fittings for gases*  
*( Series Sanpress Inox G XL con SC-*  
*Contur )*

*This certificate is subjected to the conditions foreseen by Rules "IMQ MARKS - RULES for product certification" and is relevant to the products listed in the annex to this certificate.*

Emesso il / Issued on **2014-12-19**  
Aggiornato il / Updated on ---  
Sostituisce / Replaces ---

*Erasmus Giovannetti*  
**IMQ S.p.A.**

## Megapress G



Fig. 6-1 Raccordi per tubazioni di acciaio a parete normale Megapress G

I raccordi a pressare Megapress G sono adatti per la realizzazione di impianti domestici, extradomestici o per ospitalità professionale, a gas naturale e GPL; per l'installazione rispettare le rispettive norme di installazione UNI 7129-1, UNI 11528 e UNI 8723.

I raccordi Megapress G sono utilizzabili con tubi di acciaio non legato, nero, zincato, preverniciato, saldato o senza saldatura, secondo UNI EN 10255; in ogni caso, nella scelta della tubazione di acciaio non legato da abbinare, si consiglia di prendere visione delle prescrizioni delle relative norme di installazione (es. UNI 7129-1 nel caso di impianti gas domestici o similari < 35 kW).

### Megapress G

Pressione massima (MOP)	5 bar
Pressione di prova alle alte temperature 650 °C/30 min.	5 bar
Temperatura di esercizio	-20 °C +70 °C
Per impianti a gas per uso domestico e similare	UNI 7129-1
Per impianti a gas per uso civile ed extradomestico > 35 kW	UNI 11528
Per impianti a gas per l'ospitalità professionale di comunità e similare	UNI 8723

Tab. 6-1 Campi di impiego

L'utilizzo di Megapress G per impieghi diversi da quelli descritti precedentemente deve essere concordato con il nostro Centro Servizi.

## Caratteristiche

Tubi di acciaio non legato secondo UNI 10255<sup>1</sup>.

Raccordi a pressare di acciaio al carbonio non legato tipo 1.0308, con zincatura-nichelatura esterna galvanica.

Tutte le dimensioni sono provviste del dispositivo SC-Contur; i raccordi inavvertitamente non pressati durante l'installazione sono evidenziati attraverso una prova di tenuta a secco nel campo di pressioni compreso tra 22 mbar e 3 bar.

Raccordi a pressare con certificazione e marchio di qualità e sicurezza IMQ-CIG (riportato sulla confezione dei raccordi).

Marcatura gialla sul corpo del raccordo ogni 180°, completa di rettangolo giallo con la dicitura "MOP5 / GT 5".

Elemento di tenuta giallo di HNBR.

(1) fare riferimento ai tubi indicati nella tabella 6-2 riportata di seguito

## Utensili di pressatura Viega

- Con ganasce di pressatura
- Con ganasce e corone ad accoppiamento snodato.

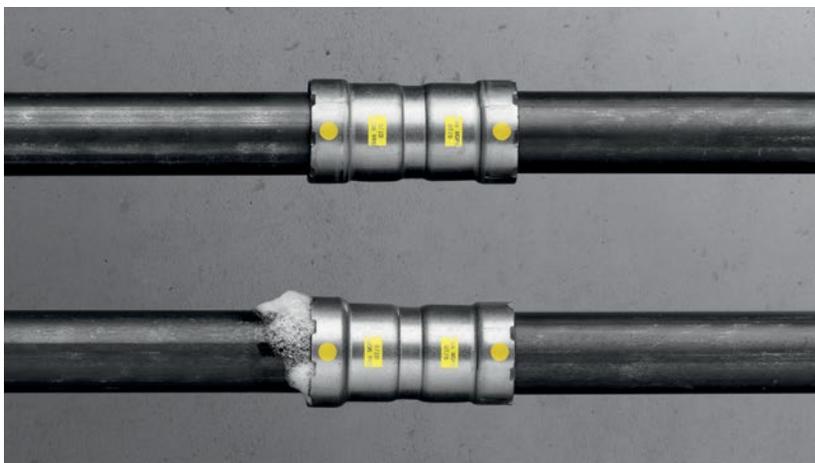


Fig. 6-2 I raccordi Megapress G sono dotati del dispositivo SC-Contur utile in fase di collaudo impianto



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

## Panoramica dei tubi

### Viega Megapress G

Megapress G, secondo le principali norme di installazione italiane (UNI 7129-1, UNI 7131, UNI 11528 e UNI 8723), può essere utilizzato in abbinamento a tubi di acciaio non legato sec. UNI EN 10255, facendo riferimento alle prescrizioni specifiche del fabbricante.

Si riporta di seguito la tabella dei tubi utilizzabili per gli impianti a gas:

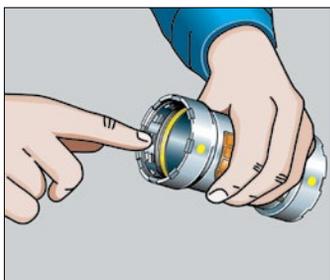
Megapress G - Tubi secondo UNI EN 10255					
Filettatura	Diametro nominale	Diametro esterno nominale	Diametro esterno finitura superficiale incl.	Spessore parete tubi serie H secondo UNI EN 10255	Spessore parete tubi serie M secondo UNI EN 10255
[pollici]	[DN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
½	15	21,3	21,0 - 21,8	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
1 ¼	32	42,4	42,0 - 42,9	4,0	3,2
1 ½	40	48,3	47,9 - 48,8	4,0	3,2
2	50	60,3	59,7 - 60,8	4,5	3,6

Tab. 6-2 Tipologia di tubi da utilizzarsi

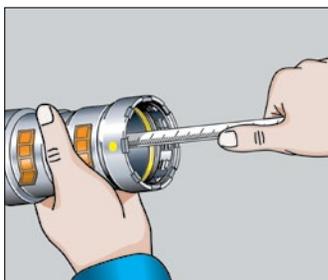
## Istruzioni di montaggio Megapress G

Per la realizzazione dei collegamenti a pressione dei sistemi Megapress G per impianti a gas, occorre utilizzare esclusivamente gli o-ring originali di HNBR premontati in fabbrica e conformi alla norma UNI EN 682, con marcatura CE, ed EN 549.

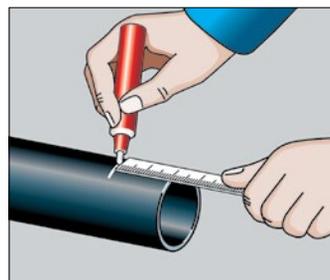
Ai sensi della UNI 7129-1 si considerano appropriate per il serraggio le ganasce dei sistemi Viega abbinate agli utensili di pressatura Viega. Attenersi agli intervalli di manutenzione dell'utensile indicati nella documentazione a corredo dello stesso; pulire e lubrificare periodicamente i profili interni delle ganasce. Effettuare la posa della tubazione e la prova di tenuta della tubazione secondo i criteri descritti nella relativa norma di installazione.



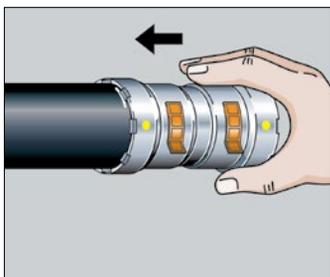
1. Controllare che l'o-ring sia inserito.  
O-ring originali di HNBR premontati in fabbrica; non utilizzare lubrificanti!



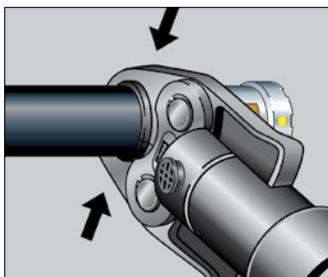
2. Verificare la profondità di inserimento della tubazione nel raccordo



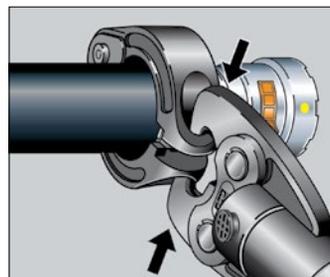
3. Contrassegnare il tubo nella posizione di battuta



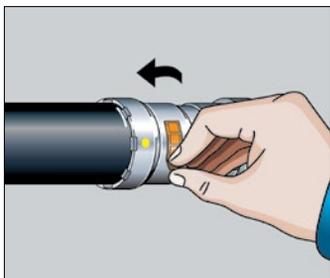
4. Infilare il tubo nel raccordo con una leggera rotazione, fino alla battuta



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"

# Certificato di approvazione Megapress G



**IMQ S.p.A.** - Società con Socio Unico  
I20138 Milano - via Quintilano, 43  
tel. 0250731 (r.a.)  
e-mail: info@imq.it - www.imq.it

Rea Milano 1595884  
Registro Imprese Milano 12898410159  
C.F./P.I. 12898410159  
Capitale Sociale € 4.000.000

**CA06.00303**

SN.Q0002M

PID:  
06402000

CID:  
CN.E0003J

## Certificato di approvazione

### Approval certificate



**IMQ, ente di certificazione accreditato,**  
autorizza la ditta

*IMQ, accredited certification body, grants to*

PRD N° 005B

Membro degli Accordi di Mutuo  
Riconoscimento EA, IAF e ILAC  
Signatory of EA, IAF and ILAC  
Mutual Recognition Agreements

**Viega GmbH & Co. KG**  
**Viega Platz 1**  
**57439 Attendorn**  
**DE - Germany**

all'uso del marchio

*the licence to use the mark*

IMQ-CIG

Il presente certificato è  
soggetto alle condizioni  
previste nel Regolamento  
"MARCHI IMQ - Regolamento  
per la certificazione di prodotti"  
ed è relativo ai prodotti descritti  
nell'Allegato al presente  
certificato.



per i seguenti prodotti

*for the following products*

**Raccordi a pressione per gas**  
**( Serie Megapress G con SC-**  
**Contur )**

*Plumbing fittings for gases*  
*( Series Megapress G con SC-*  
*Contur )*

*This certificate is subjected to the  
conditions foreseen by Rules  
"IMQ MARKS - RULES for  
product certification" and is  
relevant to the products listed in  
the annex to this certificate.*

Emesso il | Issued on **2016-02-01**

Aggiornato il | Updated on **2023-04-17**

Sostituisce | Replaces **2017-02-01**

*A. Cuprol Benvenuti*

**IMQ** S.p.A.





**Viega Italia S.r.l.**

Via Toscana, 19  
40069 Zola Predosa (BO)  
Italia

Telefono 051 67120-10

[info@viega.it](mailto:info@viega.it)  
[viega.it](http://viega.it)

