

Sanpress Inox G XL

Használati útmutató



Gyártási év:
első 2006.05
hu_HU

viega

Tartalomjegyzék

1	A használati utasításról	4
1.1	Célcsoportok	4
1.2	Megjegyzések jelölése	4
1.3	Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan	5
2	Termékinformáció	6
2.1	Szabványok és szabálygyűjtemények	6
2.2	Rendeltetésszerű használat	8
2.2.1	Alkalmazási területek	8
2.2.2	Közegek	9
2.3	Termékleírás	9
2.3.1	Áttekintés	9
2.3.2	Csövek	10
2.3.3	Présidomok	11
2.3.4	Tömítőelemek	13
2.3.5	Jelölések az alkatrészekben	13
2.4	Használati információk	15
2.4.1	Korrózió	15
3	Kezelés	16
3.1	Szállítás	16
3.2	Tárolás	16
3.3	Szerelési információk	16
3.3.1	Szerelési tudnivalók	16
3.3.2	Helyigény és távolságok	18
3.3.3	Szükséges szerszám	19
3.4	Szerelés	20
3.4.1	A csövek méretre vágása	20
3.4.2	Csövek sorjátlanítása	20
3.4.3	Kötés préselése	21
3.4.4	Tömörtség-ellenőrzés	23
3.5	Karbantartás	23
3.6	Ártalmatlanítás	24

1 A használati utasításról

A dokumentumra szerzői jogok vonatkoznak, további információkat a viega.com/legal webhelyen találhat.

1.1 Célcsoportok

Az utasításban található információk a következő személyekre vonatkoznak:

- A hálózatüzemeltető jegyzékében szereplő szerelésre jogosult, szerződött kivitelező vállalkozás
- Földgázzal és cseppfolyós gázzal működő berendezések létesítésére, karbantartására és átalakítására szakosodott szakcégek

Cseppfolyós gázzal működő berendezések létesítését, karbantartását vagy átalakítását kizárólag olyan szakcégek végezhetik, amelyek rendelkeznek az ehhez szükséges ismerettel és tapasztalattal.

A fent megnevezett képzettséggel, ill. képesítéssel nem rendelkező személyek számára a termék szerelése, telepítése és adott esetben karbantartása nem megengedett. Ez a korlátozás nem vonatkozik a lehetséges kezelési tudnivalókra.

A Viega termékek beszerelését a technika általánosan elismert szabályai és a Viega használati utasítások szerint kell végezni.

1.2 Megjegyzések jelölése

A figyelmeztető és a tájékoztató szövegek a további szövegektől elkülönítve, megfelelő piktogramokkal vannak megjelölve.



VESZÉLY!

Ez a szimbólum lehetséges életveszélyes sérülésekre figyelmeztet.



FIGYELEM!

Ez a szimbólum lehetséges súlyos sérülésekre figyelmeztet.



VIGYÁZAT!

Ez a szimbólum lehetséges sérülésekre figyelmeztet.



FELHÍVÁS!

Ez a szimbólum lehetséges anyagi károokra figyelmeztet.



A megjegyzések további hasznos tanácsokat nyújtanak.

1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan

A használati utasítás fontos információkat tartalmaz a termék, ill. rendszer kiválasztásához, a szereléshez és az üzembe helyezéshez, valamint a rendeltetésszerű használatához, és amennyiben szükséges, a karbantartáshoz. Ezek a termékekkel, azok tulajdonságaival és alkalmazástechnikáival kapcsolatos információk a jelenleg hatályos európai (pl. EN) és/vagy németországi (pl. DIN/DVGW) szabványokon alapulnak.

A szöveg némely szakasza az európai/németországi műszaki előírásokra utalhat. Egyéb országok számára, amennyiben ott megfelelő követelmények nem érhetők el, ezeknek ajánlásként kell szolgálnia. Az ide vonatkozó nemzeti törvények, normák, előírások, szabványok, valamint egyéb műszaki előírások a németországi/európai irányelvekkel, valamint jelen utasítással szemben előnyben részesítendőek: Az itt ismertett információk nem kötelező jellegűek más országok és régiók számára, és ahogyan arra már utaltunk, csak támpontként szolgálnak.

2 Termékinformáció

2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények

Az alábbi szabványok és szabálygyűjtemények Németországra és Európára érvényesek. Az egyes országok nemzeti szabályozásai megtalálhatóak az adott ország honlapján, a viega.hu/szabvanyok oldalon.

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gázszerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVGW-TRGI 2008
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Arbeitsblatt G 5614
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Arbeitsblatt G 462
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
Gázszerelések ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai rendszerekhez	DVGW-Fachinformation Nr. 10
Cseppfolyósgáz-szerelések tervezése, kivitelezése, módosítása és üzemeltetése	DVFG-TRF 2012

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Alkalmasság gázokhoz Cseppfolyós gáz gázhalmazállapotban	DVGW-Arbeitsblatt G 260

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
1.4401 anyagszámú nemesacél csövek	DIN EN 10088
1.4401 anyagszámú nemesacél csövek	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
A gázszерelési rögzítéstechnika szabályai	DVGW-TRGI 2008, 5.3.7 pont
A gázszерelési rögzítéstechnika szabályai	DVFG-TRF 2012, 7.3.6 pont

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Korrózió

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
(Utólagos) Korrózióvédelmi intézkedések földben való elhelyezéshez	DIN 30672
Korrózióvédelmi intézkedések kültéri vezetékéhez	DVGW-TRGI 2008, 5.2.7.1 pont
Korrózióvédelmi intézkedések beltéri vezetékéhez	DVGW-TRGI 2008, 5.2.7.2 pont
Korrózióvédelmi intézkedések kültéri vezetékéhez	DVFG-TRF 2012, 7.2.7.1 pont
Korrózióvédelmi intézkedések beltéri vezetékéhez	DVFG-TRF 2012, 7.2.7.2 pont
Szabadon fektetett vezeték nyers földemen ejtett kivágásokban vagy kiegyenlítő rétegben	DVGW-TRGI 2008, 5.3.7.8.4 pont

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Anyagok tárolására vonatkozó követelmények	DIN EN 806-4, 4.2 fejezet

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Általános szerelési szabályok gázszерeléshez	DVGW-TRGI 2008, 5.3.7 pont

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gázszerelések tömörség-ellenőrzése	DVGW-TRGI 2008, 5.6 pont
Cseppfolyós gázzal működő berendezés ellenőrzése és első üzembe helyezése	DVFG-TRF 2012, 8. pont

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Karbantartás

Hatály / megjegyzés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Gázszerelések üzembiztos állapotának biztosítása és betartása	DVGW-TRGI 2008, 5c melléklet

2.2 Rendeltetésszerű használat



Egyeztesse a rendszer itt ismertetett alkalmazási területektől, ill. közegektől eltérő használatát a Viega Service Centerrel.

2.2.1 Alkalmazási területek

A használat többek között a következő területeken lehetséges:

- Gázszerelések
- Cseppfolyógáz-szerelések
- Sűrített levegős rendszerek

Gázszerelés

A gázszerelések tervezésekor, kivitelezésekor, módosításakor és üzemeltetésekor figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek“ a(z) 6. oldalon.

A használat a következőkben ismertetett gázszerelések esetén lehetséges:

- Gázszerelések
 - alacsony nyomástartomány ≤ 100 hPa (100 mbar)
 - közepes nyomástartomány 100 hPa (100 mbar) értéktől 0,1 MPa (1 bar) értékig
 - Ipari, kereskedelmi és folyamattechnikai berendezések megfelelő rendelkezésekkel és műszaki szabályokkal
- Cseppfolyógáz-szerelések
 - Cseppfolyógáz-tartállyal közepes nyomástartományban a nyomásszabályozó szelep után, 1. fokozat a cseppfolyógáz-tartállyal, > 100 hPa (100 mbar) 0,5 MPa (5 bar) értékű megengedett üzemi nyomásig
 - Cseppfolyógáz-tartállyal alacsony nyomástartományban, a 2. fokozat nyomásszabályozó szelepje után, ≤ 100 hPa (100 mbar)
 - Cseppfolyós gáz nyomástartó edénnyel (cseppfolyógáz-palackok) < 16 kg
Kisméretű palack nyomásszabályozója után
 - Cseppfolyógáz-tartállyal (cseppfolyógáz-palack) ≥ 16 kg
Nagyméretű palack nyomásszabályozója után

2.2.2 Közegek

A rendszer többek között a következő közegekhez alkalmas:

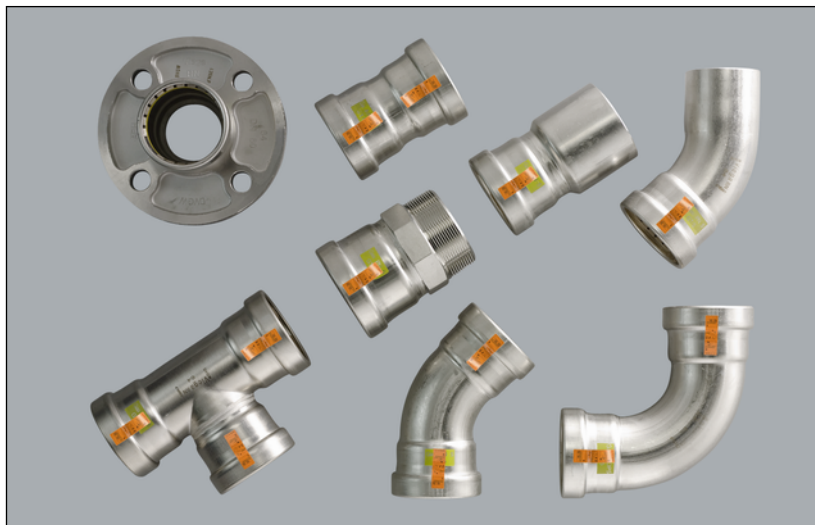
Hatályos irányelvek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek“ a(z) 6. oldalon.

- Gázok
- Cseppfolyós gázok csak gázhalmazállapotban, háztartási és ipari alkalmazásokhoz
- Sűrített levegő

2.3 Termékleírás

2.3.1 Áttekintés

A csővezetékrendszer présidomokból és nemesacél csövekből, valamint a megfelelő prészerszámokból áll.



1. ábra: Sanpress Inox G XL présidomok

A rendszerkomponensek a következő méretekben érhetők el:
d 64,0 / 76,1 / 88,9 / 108,0.

2.3.2 Csövek

Kizárólag 1.4401 Sanpress nemesacél csövek vagy az érvényes irányelvek szerinti 1.4401 anyagszámú nemesacél csövek használhatók, lásd:  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek“ a(z) 7. oldalon.

Az ismertetett rendszerből a következő cső érhető el:

Csőtípus	1.4401 anyagszámú nemesacél cső
d	64,0 / 76,1 / 88,9 / 108,0
Alkalmazási területek	Ivóvíz és gázszervelek ¹⁾
PRE érték	24,1
Anyagsz.	1.4401 (X5CrNiMo 17-12-2), 2,3% molibdéntartalommal a fokozott ellenállóképesség érdekében
Csőjelölés	—
Védősapka	Sárga

¹⁾ Gázszervelek csak Sanpress Inox G XL présidomokkal

A Sanpress XL cső jellemzői

d x s [mm]	Cső méterenkénti űrtartalma [l/m]	Súly [kg/m]
64,0 x 2,0	2,83	3,04
76,1 x 2,0	4,08	3,70
88,9 x 2,0	5,66	4,34
108,0 x 2,0	8,49	5,30

Csővezetékek vezetése és rögzítése

A csövek rögzítéséhez csak kloridmentes hangszigetelő betéttel ellátott csőbilincsek használhatók.

Vegye figyelembe a rögzítéstechnika általános érvényű szabályait:

- Gázszerelések esetén lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek“ a(z) 7. oldalon.
- Rögzítés csak megfelelő stabilitású alkatrészekben végezhető.
- A gázvezetékek nem rögzíthetők más vezetékekre, ill. nem szolgálhatnak más vezetékek tartójaként.
- Nem éghető csőbilincsekkel (pl. fémes csőbilincsek) a rendszer hagyományos műanyag dübelekkel rögzíthető.

Gázvezetékek esetén be kell tartani a vízszintesen fektetett vezetékekre vonatkozó rögzítési távolságokat:

Csőbilincsek közötti távolság

d [mm]	Csőbilincsek rögzítési távolsága [m]
64,0	4,00
76,1	4,25
88,9	4,75
108,0	5,00

2.3.3 Présidomok

A présidomok számos változatban érhetők el. A rendszerhez illő présidomok áttekintése a katalógusban található.

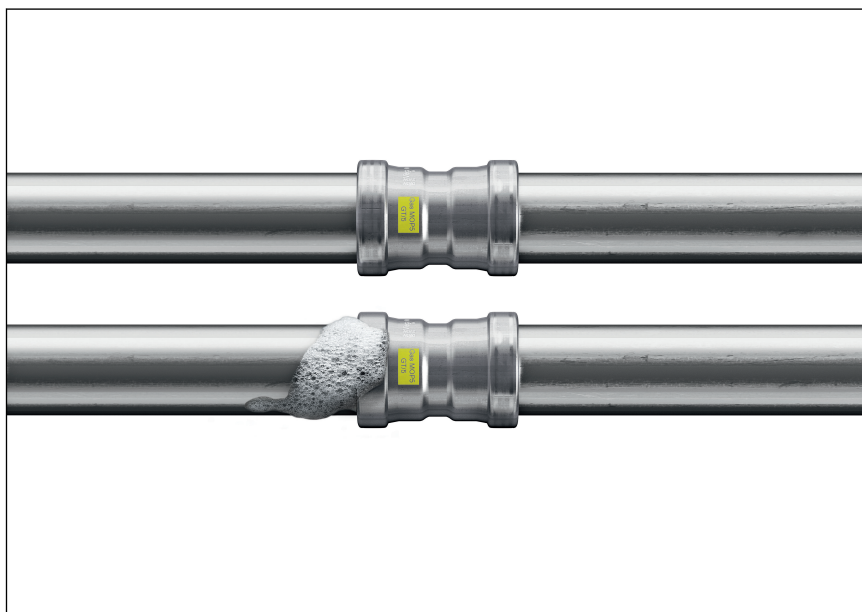


2. ábra: Présidomok

A Sanpress Inox G XL présidomok esetében egy vágógyűrű, egy elválasztó gyűrű és egy tömítőelem található a présidom hornyában. Az összepréselés során a vágógyűrű belevág a csőbe és így erőzáró kötést biztosít.

A szerelés és a későbbi összepréselés során a tömítőelemet az elválasztó gyűrű óvja meg a vágógyűrű által okozott sérülésektől.

SC-Contur (biztonsági kontúr)



3. ábra: SC-Contur (biztonsági kontúr)

A Viega présidomok SC-Contur-ral (biztonsági kontúr) rendelkeznek. Az SC-Contur (biztonsági kontúr) egy, a DVGW által tanúsított biztonság-technikai megoldás, amely arra szolgál, hogy az idom préseletlen állapotban biztosan tömörtelen legyen. A véletlenül összepréselés nélkül maradt kötésekre ezáltal azonnal fény derül a tömörség-ellenőrzés során.

A Viega garantálja, hogy az összepréselés nélkül maradt kötések láthatóvá válnak a tömörség-ellenőrzés során:

- száraz tömörség-ellenőrzés esetén, 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar) értékű nyomástartományban

2.3.4 Tömítőelemek

A présidomok gyárilag sárga HNBR tömítőelemekkel rendelkeznek.



Tömítőelemek cseréje

A tömítőelemek cseréje nem megengedett.

Alkalmazás	Gázszerelés	Cseppfolyógáz-szerelés	Fűtőolaj és dízel üzemanyag vezetékek
Üzemi hőmérséklet	-20 °C-tól +70 °C-ig	-20 °C-tól +70 °C-ig	≤ 40 °C
Üzemi nyomás	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) ≤ 0,5 MPa (5 bar) (HTB / GT5) ¹⁾	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5) ≤ 0,5 MPa (5 bar) (HTB / GT5) ¹⁾	≤ 0,5 MPa (5 bar)

¹⁾ Üzemi nyomás fokozott termikus terhelhetőséggel (HTB) szemben támasztott követelmény esetén max. 0,5 MPa (5 bar) (GT5)

2.3.5 Jelölések az alkatrészekon

Csőjelölés

A csőjelölések fontos adatokat tartalmaznak az anyagjellemzőkkel és a csövek gyártásával kapcsolatosan. Ezek jelentése a következő:

- Gyártó
- Rendszernév
- Csőanyag
- Engedélyek és tanúsítványok
- Méret
- Szállítói jelölés
- Gyártási dátum
- Tételszám

- CE jelölés
- DOP és DOP szám
- Gyártási szabvány

Jelölések a présidomokon



A présidomok a következőképpen vannak megjelölve:

- gázra vonatkozó sárga téglalap
- Gas gázvezetékekhez
- *MOP5* maximális üzemi nyomás 0,5 MPa (5 bar)
- *GT5* maximális üzemi nyomás, fokozott termikus terhelhetőséggel (HTB) szemben támasztott követelmény esetén max. 0,5 MPa (5 bar)
- *DVGW*
- *SVGW*

2.4 Használati információk

2.4.1 Korrózió

A korrózióvédelmi intézkedéseket az alkalmazási területtől függően kell figyelembe venni. Különbséget kell tenni külső (földbe és szabadon fektetett külső vezetékek) és belső vezetékek között.

Információkat az alkalmazási területről lásd még  *fejezet 2.2.1 „Alkalmazási területek” a(z) 8. oldalon.*

A korrózióvédelemnél figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd  *„Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Korrózió” a(z) 7. oldalon.*

A helyiségekben szabadon fektetett vezetékek és szerelvények normális körülmények között nem igényelnek külső korrózióvédelmet.

Kivételt képeznek a következő esetek:

- Külső érintkezés áll fenn kloridtartalmú anyagokkal.
- A nemesacél csövek nem érintkezhetnek kloridtartalmú anyagokkal vagy vakolattal.
- agresszív környezet
- A nyers mennyezet kivágásait vagy a kiegyenlítő esztrichet úgy kell kezelni, mintha azok földbe fektetett külső vezetékek lennének, lásd  *„Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Korrózió” a(z) 7. oldalon.*

3 Kezelés

3.1 Szállítás

A csövek szállításakor a következőket kell figyelembe venni:

- Ne húzza végig a csöveket rakodóperemeken. A csövek felülete ezáltal megsérülhet.
- Biztosítsa a csöveket a szállítás során. Az elcsúszás miatt a csövek elgörbülhetnek.
- Ne sértse meg a csővégeken található védősapkákat. Ezeket csak közvetlenül a szerelés előtt távolítsa el. A sérült csővégek többé már nem préselhetők össze.

3.2 Tárolás

A tárolás során figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tárolás“ a(z) 7. oldalon:

- Minden komponens tisztán és szárazon tárolandó.
- Tilos a komponenseket közvetlenül a padlón tárolni.
- Biztosítani kell legalább három alátámasztási pontot a csövek tárolására.
- Az egyes csőméretek lehetőség szerint külön tárolandók.
Ha a külön tárolás nem lehetséges, úgy a kisebb méretek a nagyobb méreteken tárolandók.
- A felületek csak nemesacél tisztítószerrel tisztíthatók.
- A kontaktkorrózió elkerülése érdekében a különböző anyagú csövek külön tárolandók.

3.3 Szerelési információk

3.3.1 Szerelési tudnivalók

Rendszerkomponensek ellenőrzése

A szállítás és a tárolás által a rendszerkomponensek adott esetben károsodást szenvedhetnek.

- Ellenőrizzen valamennyi komponens.
- Cserélje ki a sérült komponenseket.
- Ne javítsa meg a sérült komponenseket.
- A szennyeződött komponenseket tilos beszerezni.



FELHÍVÁS!

Az aktív és adott esetben passzív óvintézkedések azért szükségesek, hogy a gázszerveket meg lehessen óvni az illetéktelenek általi beavatkozásoktól, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Szerelési tudnivalók” a(z) 7. oldalon.

Alapvetően aktív óvintézkedéseket kell alkalmazni.

Passzív óvintézkedéseket a szereléstől függően kell megválasztani és alkalmazni.

Általános szerelési szabályok gázvezetékek esetén

A gázvezetékek fektetésére többek között a következő feltételek érvényesek:

- A gázvezetékeket szabadon, az épületszerkezettől kellő távolságban, az üreges terek nélküli vakolat alatt vagy jól szellőző csatornában/aknában kell fektetni.
- > 100 hPa (100 mbar) üzemi nyomású gázvezetékeket ne fektesse vakolat alá.
- A gázvezetékeket úgy kell elrendezni, hogy más vezetékek és komponensek általi nedvesség, valamint a csepegővíz és kondenzvíz ne legyen rájuk hatással.
- Ne fektesse esztrichbe a gázvezetékeket.
- A elzáró szelepeknek és az oldható kötéseknél könnyen hozzáférhetőnek kell lenniük.

A vakolat alatti szerelésekkel szemben támasztott követelmények:

- A vezetékeket feszülésmentesen kell fektetni.
- Korrozóvédelmet kell alkalmazni.
- Oldható kötések (csavarzatok) nem használhatók.

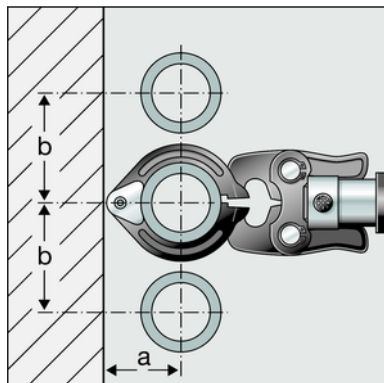


Az átmenő, kötésmentes gázvezetékek gázkészülékre vagy gázkonnektorra történő csatlakozás érdekében üreges terekbe (előfalas szerkezetekbe) fektethetők.

Szellőztetés nem szükséges.

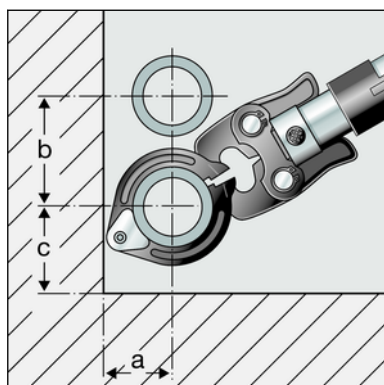
3.3.2 Helyigény és távolságok

Csővezetékek között végzett préselés



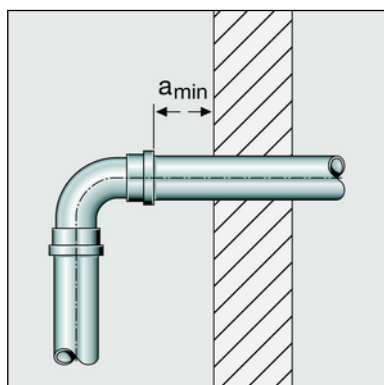
d	64,0	76,1	88,9	108,0
a [mm]	110	110	120	135
b [mm]	185	185	200	215

Cső és fal között végzett préselés



d	64,0	76,1	88,9	108,0
a [mm]	110	110	120	135
b [mm]	185	185	200	215
c [mm]	130	130	140	155

Falaktól mért távolság



d	64,0–108,0
Minimális távolság a_{min} [mm]	20

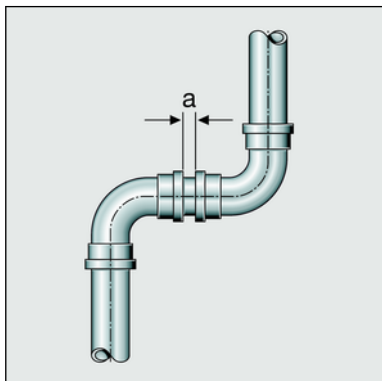
Minimális távolság a préselések között



FELHÍVÁS!

Túl rövid csövek okozta tömörtelen préskötések!

Ha két présidomot kell közvetlenül egymás mellé helyezni egy csövön, úgy ebben az esetben a cső nem lehet túl rövid. Ha a cső az összepréselés során nem ér el a présidomban az előírt bedugási mélységig, úgy a kötés tömörtelenné válhat.



d	64,0–108,0
Minimális távolság a [mm]	15

Z méretek

A Z-méretek az online katalógus megfelelő termékoldalán találja meg.

3.3.3 Szükséges szerszám

A préskötés létesítéséhez a következő szerszámok szükségesek:

- Csővágó vagy finomfogazású fémfűrész
- Sorjátlanító és színes filctoll a megjelöléshez
- Prés gép állandó, 32 kN préserővel
- Csőátmérőhöz megfelelő présgyűrű, hozzá tartozó behúzópofával és megfelelő profillal



4. ábra: Présgyűrűk és behúzópofa

Javasolt Viega présgépek:

- Pressgun 5
- Pressgun 4E / 4B
- PT3-AH típus
- PT3-H / EH típus
- 2-es típus (PT2)

3.4 Szerelés

3.4.1 A csövek méretre vágása



FELHÍVÁS!

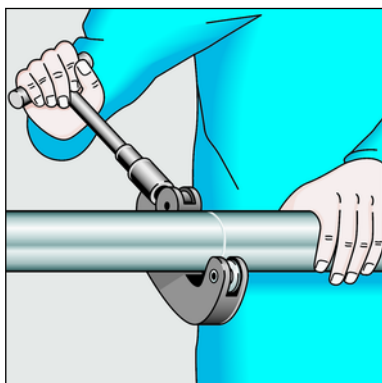
Sérült anyag okozta tömörtelen préskötések!

A sérült csövek vagy tömítőelemek hatására a préskötések tömörtelenné válhatnak.

A csövek és a tömítőelemek sérüléseinek elkerülése érdekében vegye figyelembe a következő értesítéseket:

- A méretre vágáshoz ne használjon csiszolókorongot (sarokcsiszoló) vagy lángvágót.
- Ne használjon zsírokat és olajokat (úgy mint vágóolaj).

Információkat a szerszámokról lásd még [fejezet 3.3.3 „Szükséges szerszám“ a\(z\) 19. oldalon.](#)



- Vágja át szakszerűen a csövet csővágó vagy finomfogazású fémfűrész segítségével.

Ennek során kerülje a rovátkák keletkezését a cső felületén.

3.4.2 Csövek sorjátlanítása

A méretre vágást követően a csővégek belül és kívül alapos sorjátlanításra szorulnak.

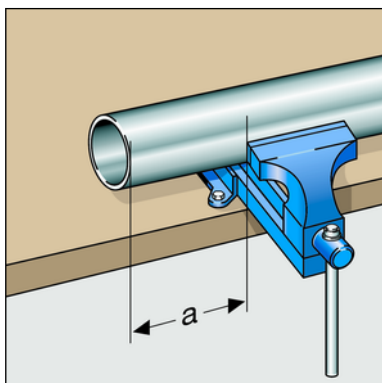
A sorjátlanítás révén elkerülhető a tömítőelem sérülése vagy a présidom ferde helyzete a szerelés során. Javasolt sorjátlanítót használni (modell-szám: 2292.4XL).



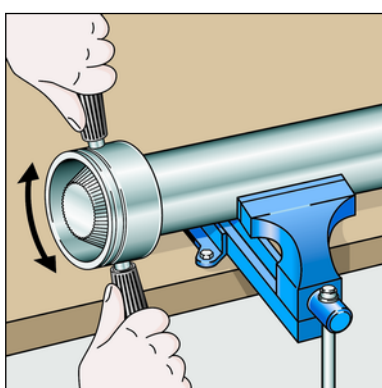
FELHÍVÁS!

Helytelen szerszám okozta károsodás!

A sorjátlanításhoz ne használjon csiszolókorongot vagy hasonló szerszámot. Ezek megsérthetik a csöveket.

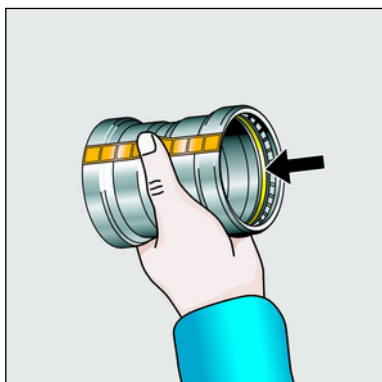


- Fogja be a csövet a csavaros satuba.
- A befogásnál tartson legalább 100 mm távolságot (a) a cső végétől.
A csővégek nem görbülhetnek el, ill. nem sérülhetnek.



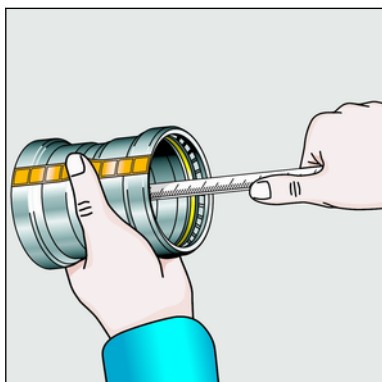
- Sorjátlanítsa a csövet kívül és belül.

3.4.3 Kötés préselése



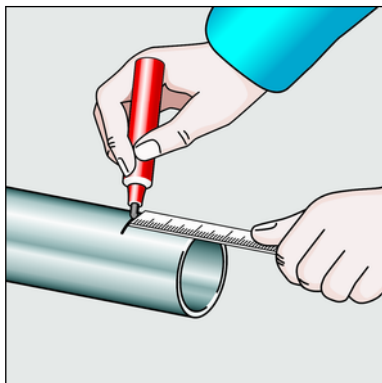
Előfeltételek:

- A csővég nincs elgörbülve vagy megsérülve.
- A cső sorjátlanítva van.
- A présidombban a megfelelő tömítőelem található.
HNBR = sárga
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű sérülésmentes.
- A tömítőelem, az elválasztó gyűrű és a vágógyűrű teljes terjedelmében a horonyban található.

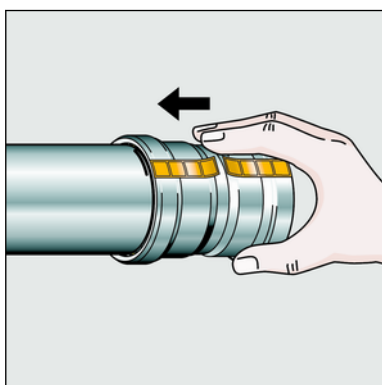


- Mérje meg a bedugási mélységet.

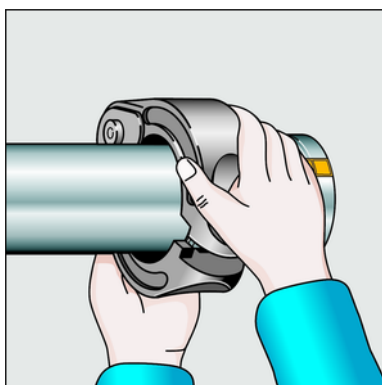
d [mm]	Bedugási mélység [mm]
64,0	43
76,1	50
88,9	50
108,0	65



- Jelölje meg a bedugási mélységet.



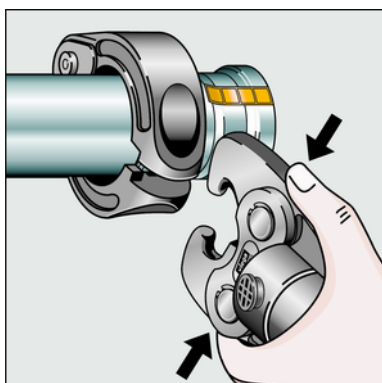
- Tolja fel a présidomot a csőre, a jelölt bedugási mélységig. Ügyeljen a présidom egyenes helyzetére.



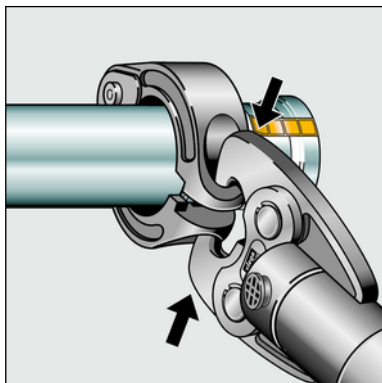
- Helyezze a behúzópofát a présgépre, majd tolja be kattanásig a tartócsapot.

INFORMÁCIÓ! Vegye figyelembe a prészerszám utasítását.

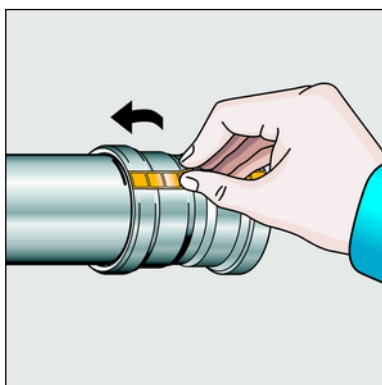
- Helyezze a présgyűrűt az idomra. A présgyűrűnek teljesen el kell takarnia a présidom külső gyűrűjét.



- Nyissa szét a behúzópofát.



■ Akassza a behúzópofát a présgyűrű felfogóiba.



- Végezze el a préselési eljárást.
- Nyissa szét a behúzópofát, majd távolítsa el a présgyűrűt.
- Távolítsa el az ellenőrző címkét.
 - ⇒ A kötés összepréseltként van jelölve.

3.4.4 Tömörség-ellenőrzés

Az üzembe helyezést megelőzően a szerelőnek tömörség-ellenőrzést kell végeznie.

Ezt a vizsgálatot kész, de még el nem takart rendszeren kell elvégezni.

Figyelembe kell venni a hatályos irányelveket, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés“ a(z) 8. oldalon.

Az eredményt dokumentálni kell.

3.5 Karbantartás

A gázszereleket évente egy alkalommal szemrevételezés alá kell vetni, pl. az üzemeltető által.

A használatra való alkalmasságot és a tömörséget tizenkét évente felül kell vizsgáltatni egy szerződéses vállalkozóval.

Az üzembiztos állapot biztosítása és betartása érdekében a gázszereleket rendeltetésszerűen kell üzemeltetni és karbantartani, lásd:

☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Karbantartás“ a(z) 8. oldalon.

3.6 Ártalmatlanítás

A terméket és a csomagolást a mindenkori anyagcsoportok (pl. papír, fém, műanyag, nemvasfémek) szerint kell szétválogatni és a hatályos nemzeti törvényhozás értelmében ártalmatlanítani.