Anschlüsse für Mehrschichtverbundrohr



SAFE_PRESS

Technisches Datenblatt SERIE 5T00 SAFE_PRESS

Multiprofiles Presssystem Mit Leckage Kontrolle “Unverpresst-Undicht“

GENERAL FITTINGS
YOUNIQUE · ITALIAN

Inhaltsverzeichnis

PRÄSENTATION	3
VORTEILE	3
ANWENDUNGSBEREICH UND LEISTUNGEN	5
LEAK BEFORE PRESS	6
FARBIGE KUNSTSTOFF-ISOLIERRINGE	7
KLEMMPROFILE	8
KOMPONENTEN UND MATERIALIEN	9
VORSCHRIFTEN	9
ZERTIFIZIERUNGEN	11
MONTAGEANLEITUNGEN	12

SERIE 5T00

Multiprofiles Presssystem Mit Leckage Kontrolle “Unverpresst-Undicht“

SAFE_PRESS



PRÄSENTATION

Die Pressfittinge für Mehrschichtverbundrohre der SAFE_PRESS sind mit der Funktion LEAK BEFORE PRESS (LBP) ausgestattet, die es ermöglicht, im Fall eines fehlerhaften Pressvorgangs sofort eventuelle Lecks zu erkennen. Dank der LBP-Funktion ist es möglich, die Stellen zu erkennen, an denen die Pressung nicht sachgemäß erfolgt ist und folglich einzugreifen. Dadurch wird die Möglichkeit von Fehlern oder Versehen verringert, welche die Dichtheit der Anlage im Laufe der Zeit beeinträchtigen könnten.
Die Anschlüsse können in Anlagen zur Versorgung mit heißem und kaltem Wasser für Sanitärgebrauch, Heizungs- und Klimaanlagen sowie in jeder hydraulischen Installation (gewerblich, zivil, industriell und landwirtschaftlich) und für nicht aggressive Flüssigkeiten eingesetzt werden.
Die Geometrie des Anschlusses ermöglicht die optimale Verbindung zwischen Rohr und Anschluss infolge des Pressvorgangs und über den Einblick am Muffenhalter kann die korrekte Einführung des Rohrs überwacht werden. Zwei O-Ringe garantieren die Abdichtung und Zuverlässigkeit des Produkts auf lange Zeit.
Der Anschlusskörper ist aus Messing, während die Muffe aus AISI 304 Stahl ist.
Bei Installationen Unterputz muss der Kontakt zwischen der Zementmasse und den Metallteilen der Anschlüsse vermieden werden. Da die Art des installierten Anschlussteils irreversibel (nicht demontierbar) ist, kann dieses Unterputz verlegt werden, indem es mit angemessenen Materialien geschützt wird.

Auf Anfrage in CW510L erhältlich.

VORTEILE

- LBP-Funktion (Leak Before Press): maximale Sicherheit
- Pressprofile
- Dielektrischer Ring mit Kontrollfenster der korrekten Position des Rohres
- Doppelter O-Ring

- DVGW und OVGW genehmigt
- Einsatz von hochwertigen Rohstoffen [UBA LIST]
- Konisches Gewinde UNI EN 10226-1 (ex ISO 7/1)
- Effiziente und sichere Installation: Möglichkeit, Anlagen mit Reihenanschluss oder als Ringleitungssystem mit Wandbefestigung durchzuführen, um eine bessere Verteilung und den Austausch des Wassers zu gewährleisten
- Die Rückverfolgbarkeit des Produkts wird durch das Datum auf dem Gehäuse des Anschlusskörpers garantiert

ANWENDUNGSBEREICH UND LEISTUNGEN

Anwendungen		Mindesttemperatur	Höchsttemperatur	Betriebstemperatur	Maximaler Betriebsdruck
	Trinkwasser	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	Warmwasser	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	Kühlung	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	Heizkörper	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	Fußbodenheizung	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	Bewässerung	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	Druckluft	-20°C	+120°C	-20°C/+95°C	10 bar
	-20°C (nur mit Frostschutzmittel Glykol zu max. 30%)				

LEAK BEFORE PRESS



Die LBP-Funktion garantiert eine schnelle und sichere Installation von Pressfittingen, da Flüssigkeit dort entweichen kann, wo die Verbindungsstelle nicht angemessen gepresst wurde.
Wenn der Anschluss richtig abgepresst ist, zirkuliert das Wasser in der Anlage und es werden keine Leckagen festgestellt. Wurde der Anschluss nicht abgepresst, sind Leckagen erkennbar, wenn das Wasser in der Anlage zirkuliert.
Dank der LBP-Funktion ist es daher möglich, die Stellen zu erkennen, an denen die Pressung nicht sachgemäß erfolgt ist und folglich einzugreifen. Dadurch wird die Möglichkeit von Fehlern oder Versehen verringert, welche die Dichtheit der Anlage im Laufe der Zeit beeinträchtigen könnten.

FARBIGE KUNSTSTOFF-ISOLIERRINGE

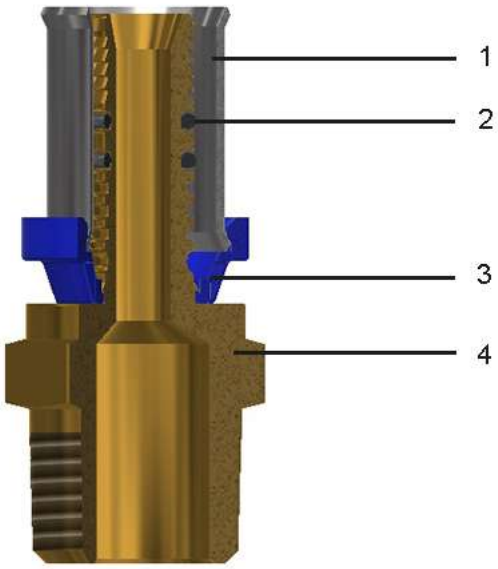


Die Größen 16x2.25 und 20x2.50 sind mit Ringen in unterschiedlichen Farben versehen, um Verwechslungen mit den gleichen Durchmessern, aber einer Dicke von 2.0 zu vermeiden.
16x2.25: grüner Ring
20x2.50: orangefarbener Ring

KLEMMPROFILE

∅	TH	H	U
14x2.0	TH	H	U
16x2.0	TH	H	U
16x2.25	TH	H	U
18x2.0	TH	H	U
20x2.0	TH	H	U
20x2.25	TH	H	U
20x2.5	TH	H	U
25x2.5	TH	H	U
26x3.0	TH	H	-
32x3.0	TH	H	U
40x3.5	TH	H	U
50x4.0	TH	H	U
63x4.5	TH	-	U

KOMPONENTEN UND MATERIALIEN



LEGENDE		BAUTEILE	MATERIALIEN
	1	Hülse	Edelstahl - AISI 304
	2	O-Ring	Elastomer (für Trinkwasser)
	3	Ringmutter	Nylon
	4	Gehäuse	Messing CW617N - UNI EN 12165

S

VORSCHRIFTEN

• UNI EN ISO 21003-3
Die Anschlüsse entsprechen der Norm UNI EN ISO 21003-3: „Mehrschichtverbundrohr-Leitungssysteme für Warm- und Kaltwasserinstallationen in Gebäuden.“

• UNI EN 1254-8
Die Anschlüsse entsprechen der Norm UNI EN 1254-8: „Kupfer und Kupferlegierungen - Hydraulikanschlussteile - Teil 8: Pressfittings für den Einsatz mit Kunststoff- und Mehrschichtverbundrohren“

• UNI EN 10226-1
Alle Gewinde entsprechen der Norm UNI EN 10226-1: „Rohrgewinde für im Gewinde dichtende Verbindungen“

• Ministerialerlass 174 (06.04.2004)
Materialien gemäß Ministerialdekret Nr. 174 vom 06.046.2004 [Verordnung über die Materialien und Gegenstände, die in Anlagen zur Sammlung, Behandlung, Zuleitung und Verteilung von Wasser für den menschlichen Gebrauch verwendet werden

• Konformität mit 4MS, UBA Liste (Gruppe BC), DIN 50930/6 Richtlinie 2011/65/EU, 6C Anhang III (RhOSII).
Die UBA-Liste wird schrittweise durch das neue europäische System der „EU-Positivliste“ (EU Positive List) ersetzt und ergänzt, das von der ECHA verwaltet wird, auch wenn UBA-zertifizierte Produkte gemäß den in der Europäischen Trinkwasserrichtlinie (DWD 2020/2184) vorgesehenen Übergangsfristen weiterhin verwendet werden dürfen.

• Konformität mit DVGW W534 - ISO21003

• Konformität mit KIWA ATA - ISO21003

ZERTIFIZIERUNGEN

NATION	ZERTIFIZIERUNG	NATION	ZERTIFIZIERUNG

S

MONTAGEANLEITUNGEN

Mit dem entsprechenden Rohrschneider [Code TT50.00] einen senkrecht zur Rohrachse stehenden Schnitt ausführen.



Kalibrieren und Entgraten des Rohrs mit einem speziellen Entgrater [Code CS50.00; MA00.90], wobei darauf zu achten ist, dass keine Späne mehr vorhanden sind.
Die Innenschräge muss über den gesamten Umfang erfolgen.



Das Rohr bis zum Anschlag mit dem Kunststoffring an der Schlauchtülle des Anschlusses montieren.
Das Rohr ist dann korrekt montiert, wenn es durch alle Inspektionsfenster des Kunststoffrings zu sehen ist.



Die Pressbacken anlegen und den Schalter der elektrischen Pressmaschine betätigen.
Achtung: Ein fehlerhaftes Ansetzen der Zange könnte den korrekten Betrieb des Systems gefährden.



GENERAL FITTINGS SPA
Via Golgi 73/75, 25064 Gussago (BS) - ITALY
te. +39 030 3739017
www.generalfittings.it