



# EWOPREX

## Technisches Datenblatt EWOPREX

Galvanisch behandelte Multiprofil-Pressfittings mit LBP-System

# Inhaltsverzeichnis

PRÄSENTATION	3
VORTEILE	4
ANWENDUNGSBEREICH UND LEISTUNGEN	5
KOMPONENTEN UND MATERIALIEN	6
LEAK BEFORE PRESS	7
KLEMMPROFILE	7
LEGENDE DER BUCHSENRING-FARBEN	8
VORSCHRIFTEN	8
ZERTIFIZIERUNGEN	8
MONTAGEANLEITUNGEN	10

## Galvanisch behandelte Multiprofil-Pressfittings mit LBP-System



# EWOPREX

### PRÄSENTATION

EWOPREX-Mehrschichtverbundrohr-Pressfittings bestehen aus Messing mit spezieller galvanischer "STEEL LIKE TIN" -Behandlung und haben eine Stahlbuchse. Die galvanische „STEEL LIKE TIN“ -Behandlung reduziert Kalkablagerungen, schützt vor Bleiabgabe, widersteht Korrosion und Verschleiß, hebt die Entzinkung auf und sorgt für eine hohe Trinkwasserqualität.

Das Leak Before Press-System garantiert eine perfekte Ausführung der Abpressung, da es die fehlende oder nicht vollständige Klemmung durch den Bediener anzeigt, wodurch die Möglichkeit von Fehlern oder Vergesslichkeiten, die im Laufe der Zeit die Dichtigkeit der Anlage beeinträchtigen können, verringert wird. Wegen ihres besonderen Designs können die EWOPREX-Anschlüsse mit Spannbacken mit H-, TH-, U-Profilen am Mehrschichtverbundrohr befestigt werden.

Da für jeden Durchmesser eine andere Farbe des Pressrings vorhanden ist, ist die Art des installierten Mehrschichtverbundrohrs sofort erkennbar.

Die Anschlüsse können in Warm- und Kaltwasserversorgungsanlagen für Sanitär- oder Heizungs-/Kühlzwecke sowie in allen Arten von Wasserinstallationen (gewerblich, häuslich, industriell und landwirtschaftlich) verwendet werden.

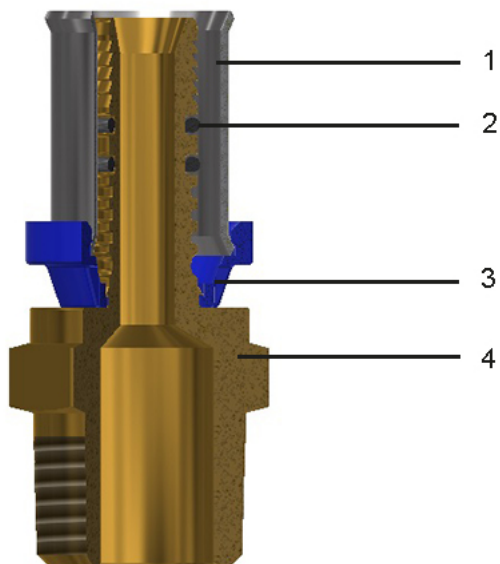
## VORTEILE





- Galvanische "STEEL LIKE TIN"-Behandlung: keine Porosität; drastische Reduzierung der Kalkablagerung; Beständigkeit gegen Korrosion und Verschleiß; Langzeitbeständigkeit des Glanzes; hohe Trinkwasserqualität.
- LBP-Funktion (Leak Before Press): maximale Sicherheit
- TH-, H-, U-Multiprofil
- Dielektrischer Ring mit Kontrollfenster der korrekten Position des Rohres
- Farbiger Ring zur sofortigen Identifizierung des Durchmessers
- Einsatz von hochwertigen Rohstoffen [UBA LIST]
- Doppelter O-Ring
- Breites Sortiment
- Rückverfolgbarkeit des Produkts

## 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%)				

## 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-Behandlung

## LEAK BEFORE PRESS



Das LEAK BEFORE PRESS-System garantiert eine schnelle und sichere Installation der Pressfittings, da Flüssigkeit austreten kann, wenn die Verbindung nicht abgepresst 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 des LEAK BEFORE PRESS Systems kann man daher die Punkte der fehlenden Pressung schnell erkennen und entsprechend eingreifen, wodurch die Möglichkeit von Fehlern oder Vergesslichkeit verringert wird, die im Laufe der Zeit die Dichtigkeit der Anlage beeinträchtigen können.

## KLEMMPROFILE

Ø	TH	H	U
16x2.0	TH	H	U
16x2.25	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

## LEGENDE DER BUCHSENRING-FARBEN



Um die Montage zu erleichtern, gibt es für jeden Rohrdurchmesser eine andere Farbe.

## VORSCHRIFTEN

- UNI EN ISO 21003-3

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

- NORM 1254-7-8

Die Anschlüsse entsprechen der Norm UNI EN 1254-7-8: „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 06.04.2004 [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)

## ZERTIFIZIERUNGEN



NATION	ZERTIFIZIERUNG	NATION	ZERTIFIZIERUNG
			
			

## 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](http://www.generalfittings.it)