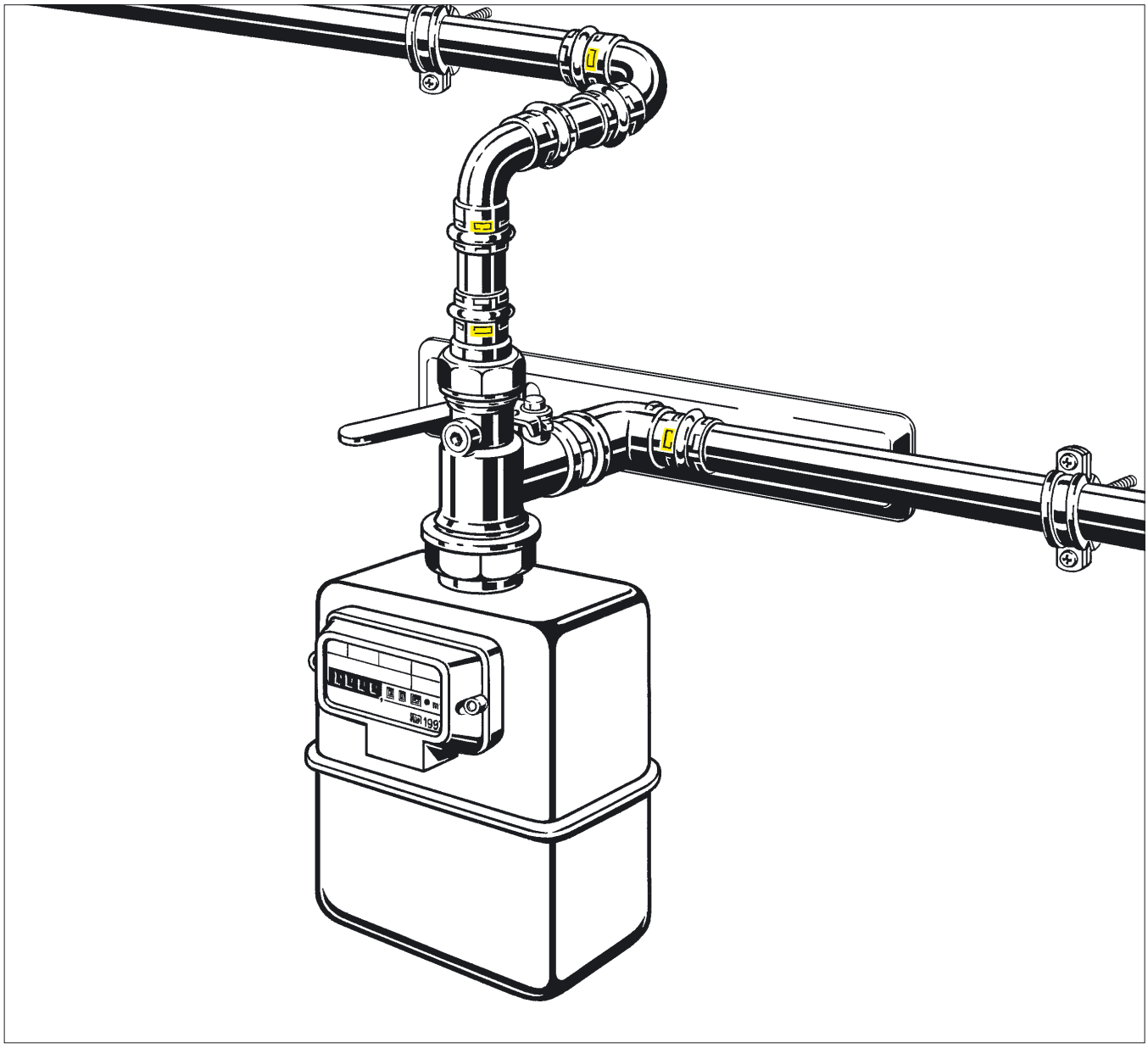
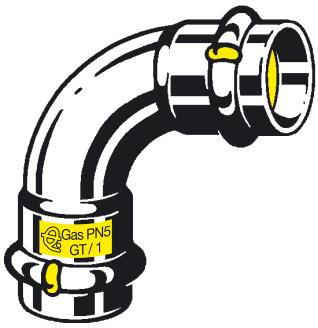
Profipress G

Profipress G für die Gasinstallation



Viega™

Profipress G



Profipress G,
für die Gasinstallation

Kupferrohrverbindungssystem mit kalter Pressverbindungstechnik für die Gasinstallation nach DVGW-TRGI 86/96 und TRF 1996, mit DVGW-Prüfzeichen DG-4550AU0070, geprüft nach DVGW-Arbeitsblatt VP 614, mit Cu-Rohren nach DVGW-Arbeitsblatt GW 392, d_a = 12, 15, 18, 22, 28, 35, 42 und 54 mm

Werkstoff:
Pressverbinder mit Pressmuffen aus Kupfer
Pressverbinder mit Gewindeanschluss aus Rotguss
Dichtelemente aus hochwertigem HNBR

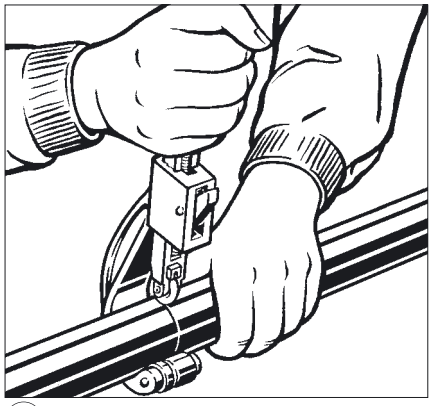
Technische Daten:
- geeignet für Gase nach DVGW-Arbeitsblatt G 260
- geeignet für AP- und UP-Installationen nach DVGW-Arbeitsblatt G 600 — DVGW-TRGI 86 (Ausgabe 1996) und TRF 1996
- nicht geeignet für erdverlegte Außenleitungen
- max. zulässiger Betriebsdruck 5 bar; höhere thermische Belastung GT/PN1 (entsprechend den HTB-Anforderungen)
- zulässige Umgebungstemperatur - 20 °C bis + 70 °C
- Profipress G-Verbindungen sind unlösbare, zug- und schubfeste Rohrverbindungen
- Profipress G-Verbinder verfügen über eine SC-Contur, diese ist zertifiziert und erfüllt die Anforderungen des DVGW-Arbeitsblattes VP 614, Pkt. 4.4.1 ”Undichtheit im unverpressten Zustand”

Kennzeichnung:
Profipress G-Fittings sind beidseitig mit einer gelben Markierung versehen und mit einem gelben Dichtelement ausgestattet:
Gas → für Gasleitungen geeignet
PN5 → für max. zulässigen Betriebsdruck bis 5 bar
GT/1 → für höhere thermische Belastung (Temp. von 650 °C über 30 min.) bei PN1
→ für Zulassung in den Niederlanden

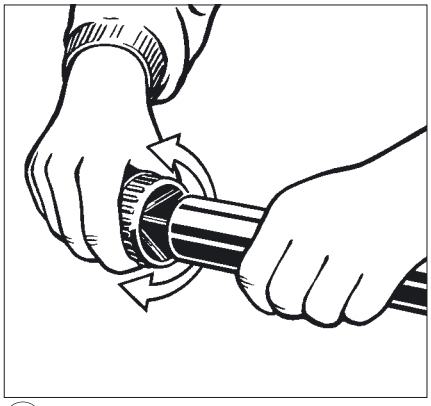
Grundlage:

DVGW-TRGI 86 (Ausgabe 1996), Punkt 3.2.6.3: Andere Verbindungsarten dürfen nur verwendet werden, wenn sie das DIN-DVGW-Prüfzeichen oder das DVGW-Prüfzeichen tragen.

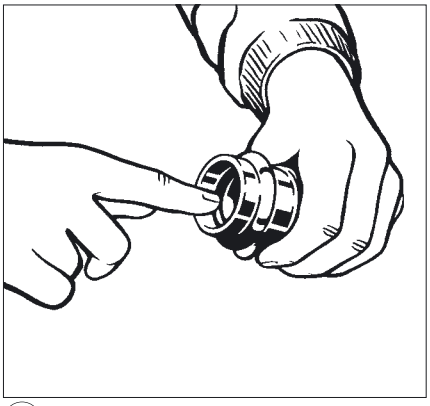
Montageanweisung



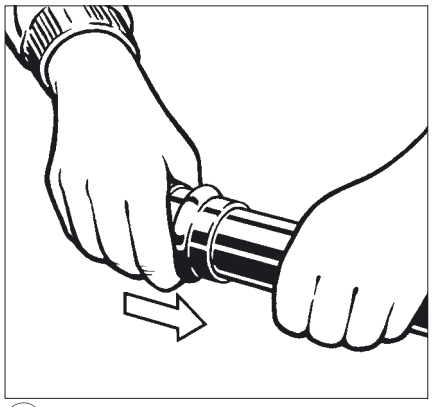
1



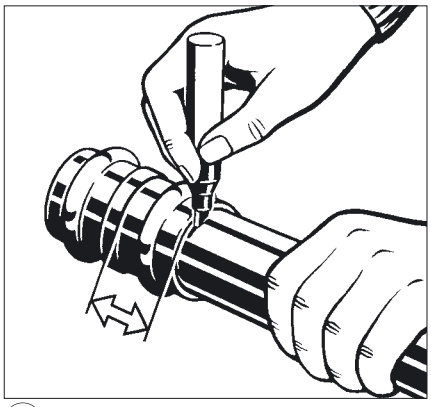
2



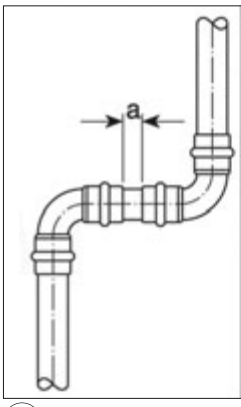
3



4

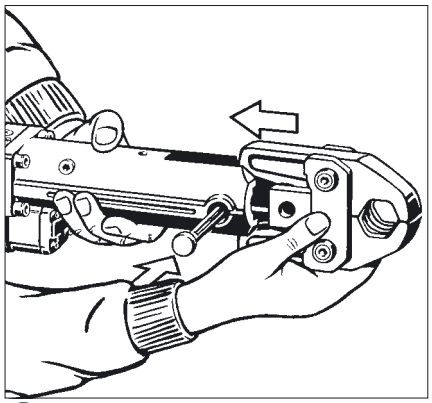


5

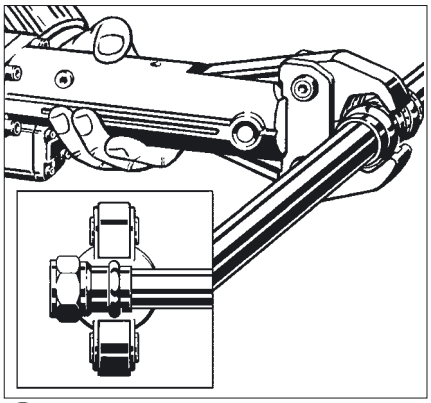


d x s (mm)	a (mm)
12 x 1,0	0
15 x 1,0	0
18 x 1,0	0
22 x 1,0	0
28 x 1,5	0
35 x 1,5	10
42 x 1,5	15
54 x 2,0	25

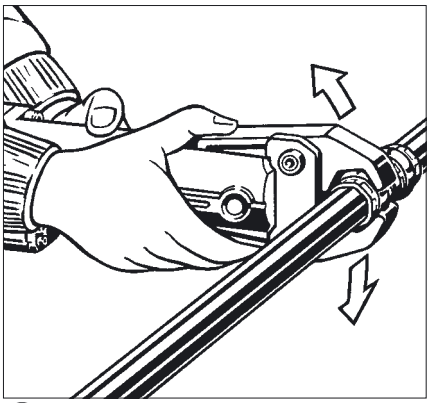
6



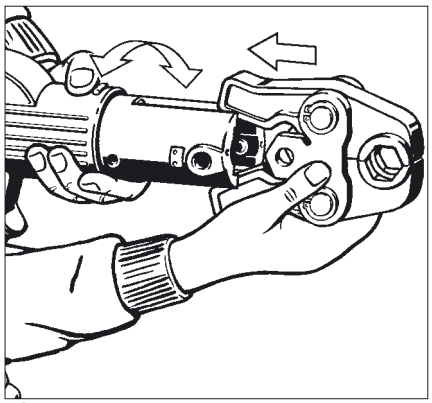
7



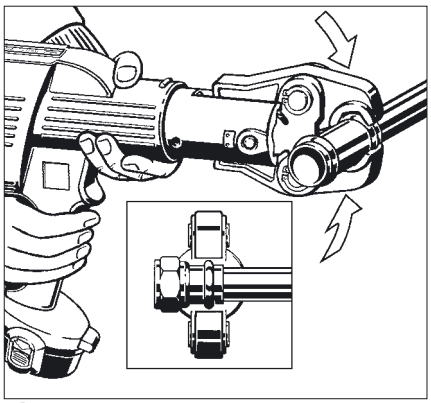
8



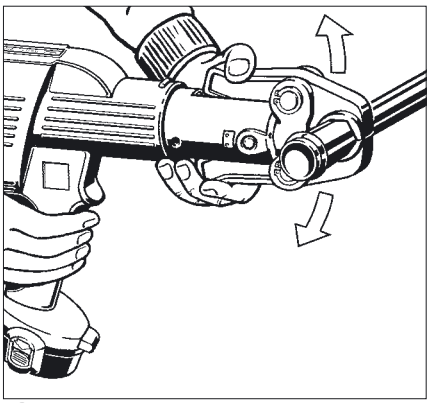
9



10



11



12

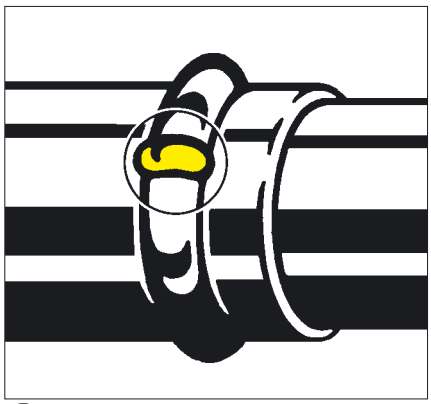
Montageanweisung

1) Kupferrohr rechtwinklig ablängen (mit Rohrschneider oder feinzahniger Stahlsäge).
2) Rohr innen und außen entgraten.
3) Korrekten Sitz des Dichtelementes prüfen.*
4) Kupferrohr und Pressverbinder unter leichtem Drehen bis zum Anschlag zusammenschieben.
5) Einstecktiefe markieren.
6) Mindestabstand für beidseitige Verpressung. Ist a tatsächlich 0, ist besonders auf die Einstecktiefe des Rohres zu achten.
7) Entsprechende Pressbacke auf das Presswerkzeug stecken und Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.
8) Pressbacke öffnen, rechtwinklig auf den Verbinder setzen, Pressvorgang starten — Pressbacke muss vollständig schließen.
9) Nach der Verpressung Pressbacke öffnen.
10) Akku-Presswerkzeug: Entsprechende Pressbacke auf das Presswerkzeug stecken und mit Haltebolzen sichern.
11) Pressbacke öffnen, rechtwinklig auf den Verbinder setzen, Einstecktiefe kontrollieren und Pressvorgang starten — Pressbacke muss vollständig schließen.
12) Nach der Verpressung Pressbacke öffnen. Die Vorbereitung der Pressverbindung erfolgt wie in Bild 1 - 5 beschrieben.

Zur Herstellung der Pressverbindung im Profipress G-System für die Gasinstallation sind ausschließlich

*** originale Profipress G-Dichtelemente aus HNBR (Modell-Nr. 2687) einzusetzen.**

Wir empfehlen die Systempressbacken von Viega sowie die Presswerkzeuge von Viega, mapress EFP 2, ACO 1/ECO 1, Geberit PWH 75, Typ N 230V/Typ N Akku und Ridgid Typ RP 10-B/Typ RP 10-S zu verwenden. Das Presswerkzeug sowie die Pressbacken sind auf einwandfreie Funktion zu prüfen. Verlegerichtlinien, Prüfung und Inbetriebnahme der Gasinstallation sind nach den technischen Regeln für Gasinstallationen DVGW-TRGI 1986/1996 bzw. TRF zu beachten.



13

Profipress G-Verbinder verfügen über eine SC-Contur (SC = safety-connection) — eine kleine gelb markierte Ausbeulung auf der Sicke der Pressverbinder (Bild 13).
Die Ausbeulung sorgt dafür, dass nicht verpresste Verbindungen einer fertig gestellten jedoch noch nicht verdeckten Leitungsanlage bei der Druck- bzw. Dichtheitsprüfung rechtzeitig entdeckt werden. Bei der Dichtheitsprüfung mit Luft machen sich nicht verpresste Verbindungen durch Zischen von ausströhmender Luft oder Bläschenbildung von schaumbildenden Mitteln sowie durch Abfallen der Wassersäule am U-Rohr-Manometer bemerkbar. Während der Verpressung verliert die SC-Contur ihre Wirkung, es entsteht eine dauerhaft dichte, unlösbare und kraftschlüssige Verbindung.

DVGW product

DVGW Zertifizierungsstelle

DVGW-Baumusterprüfzertifikat

DVGW type examination certificate

DG-4550AU0070
Registriernummer
registration number

Anwendungsbereich *field of application*	Produkte der Gasversorgung *products of gas supply*
Zertifikatinhaber *owner of certificate*	Viega GmbH & Co. KG Ennester Weg 9, D-57439 Attendorn
Vertreiber *distributor*	Viega GmbH & Co. KG Ennester Weg 9, D-57439 Attendorn
Produktart *product category*	Installationssysteme und Systemverbinder: Rohrverbinder für Gasinstallationssysteme (8531)
Produktbezeichnung *product description*	Pressverbindersystem zum Verbinden von Kupferrohren nach DVGW Arbeitsblatt GW 392; im unverpressten Zustand undicht
Modell *model*	Profipress G mit SC-Contur, Bauform 26...
Prüfberichte *test reports*	Kontrollprüfung Labor: 120000428-04 vom 21.02.2005 (MPG) Baumusterprüfung: Ergänzug vom 02.09.2004 (MPG) Baumusterprüfung: 117463aB6 vom 19.02.2002 (MPG)
Prüfgrundlagen *basis of type examination*	DVGW VP 614 (01.10.2001)
Ablaufdatum / AZ *date of expiry / file no.*	31.01.2008 / 05-0128-GNV

21.03.2005 Rie A-1/2
Datum, Bearbeiter, Blatt, Leiter der Zertifizierungsstelle
date, issued by, sheet, head of certification body

DVGW-Zertifizierungsstelle - von der Deutschen Akkreditierungsstelle Technik (DATech) e.V. akkreditiert für die Konformitätsbewertung von Produkten der Gas- und Wasserversorgung

DVGW Certification Body - accredited by Deutsche Akkreditierungsstelle Technik (DATech) e.V. for conformity assessment of products of gas and water supply

Deutscher Akkreditierungs Rat

DAT-ZE-009/96-11

DVGW Deutsche Vereinigung des Gas- und Wasserfaches e.V.
Technisch-wissenschaftlicher Verein
Zertifizierungsstelle
Josef-Wirmer-Straße 1-3
53123 Bonn
Telefon: +49 (228) 91 88 807
Telefax: +49 (228) 91 88 993

(D) 439 842-950.05-5/05

Viega GmbH & Co. KG, Postfach 4 30/4 40, D-57428 Attendorn
Technische Beratung Telefon 0180 5 616062*, Planungssoftware Telefon 0180 5 616070*
Telefax 02722 61-1415, E-Mail info@viega.de, Internet www.viega.de

*0,12 €/Min. aus deutschem Festnetz

Viega™