

Megapress G

Informace o výrobku



Obsah

1	Popis skupiny produktů	3
2	Oblasti použití	5
3	Přípustná potrubí	7
4	Certifikáty	9
5	Rozměry Z	11
5.1	Seznam čísel modelů	21
5.2	Seznam čísel výrobků	22
6	Imprint	23

Popis skupiny produktů

Lisovací spojovací systém pro optimalizované proudění z nelegované oceli 1.0308 s vnější povrchovou úpravou zinkem a niklem pro černé a pozinkované ocelové trubky. Lisovací spojky se zářezným kroužkem z ušlechtilé oceli k zajištění mechanické zatížitelnosti spoje. Určeno pro instalace etážových a stoupacích potrubí na omítku a pod omítku.

Označení

Výrobce, rozměr trubky, šarže, žlutý bod na lisovacím konci, žlutý obdélník s nápisem „Plyn MOP 5 / GT5“, snímatelná žlutá nálepka jako indikátor slisování

Lisovací spojky s SC-Contur

Nedopatřením neslisované spoje jsou při zkoušce těsnosti ihned patrné.

Společnost Viega garantuje rozpoznání neslisovaných spojů stlačeným vzduchem nebo inertními plyny v následujících tlakových rozmezech:

min. tlak vzduchu: 22 hPa / 2.2 kPa / 22 mbar / 0.3 PSI

max. tlak vzduchu: 0.3 MPa / 300 kPa / 3 bar / 43.5 PSI

Těsnění

HNBR (hydrogenovaný butadien-akrylonitrilový kaučuk), profilové těsnění, žluté, předmontováno

Rozměry

D^{1/2}-2, dostupnost velikostí podle vnitrostátních předpisů

Nářadí

Funkční bezpečnost lisovacích spojovacích systémů Viega závisí v první řadě na bezvadném stavu použitého lisovacího nářadí. Pro výrobu lisovaných spojů Viega doporučuje použít lisovací nářadí Viega. Lisovací nářadí Viega musí být pravidelně kontrolováno autorizovaným servisním centrem.

Oblasti použití

Zemní plyn / kapalný plyn

Systémy stlačeného vzduchu

Topný olej

Motorová nafta

Poznámka

Použití systému v jiných než popsáných oblastech použití a pro jiná média musí být odsouhlaseno firmou Viega! Podrobné informace k aplikacím, omezením a národním normám a směrnícím naleznete v informacích o výrobku, v tištěné podobě nebo na webových stránkách firmy Viega.

Upozornění - normy a osvědčení

Vhodné pro ocelové trubky podle EN 10255, EN 10220 / EN 10216-1, EN 10220 / EN 10217-1.

Plyny podle pracovního listu DVGW G 260 v instalacích plynu podle VGW-TRGI 2018 (pracovní list DVGW G 600) / DVFG-TRF 2021.

Zemní plyn / kapalné plyny v plynném skupenství pro domácí a komerční použití, testováno podle pracovního listu DVGW G 5614-B1.

Schválení lisovací spojky podle DVGW reg. č. DG-4550CQ0400.

Provozní podmínky systémů na zemní a kapalný plyn

Provozní teplota -20 °C až +70 °C (-4 °F až +158 °F)

Provozní tlak max. 0,5 MPa / 5 bar / 72,5 PSI

Provozní tlak při požadavku VTZ 650 °C (1202 °F)/30 minut max. 0,5 MPa (5 bar; 72,5 PSI)

Provozní podmínky systémů na topný olej a motorovou naftu

Provozní teplota max. 40 °C / 104 °F

Provozní tlak -0,05 až +0,5 MPa (-0,5 až +5 bar / -7,25 až +72,5 PSI)

Materiál lisovacích spojek

Ocel 1.0308

Softwarová řešení TechCON

Softwarová řešení pro řízení servisu a detailní plánování techniky firmy Viega související s potrubními, předstěnovými, splachovacími a odvodňovacími systémy.

K jednoduchému a rychlému řešení konkrétních cílů projektů použijte další bezplatné webové aplikace, které naleznete na webových stránkách Viega.

Kalkulátor tlakových ztrát

Webová aplikace k jednoduchému a rychlému určení rozměrů potrubí pro rozvody pitné vody, vytápění a plynovody s tabulkou pro tlakové ztráty v celém systému.

Změny a chyby vyhrazeny!

Nejnovější Z- a instalační rozměry, jakož i další technické informace lze nalézt na webových stránkách Viega a je nutné je zkontrolovat před plánováním, stavebními pracemi a použitím. Naše výrobky jsou neustále optimalizovány.

Oblasti použití

Název systému: Megapress G

Oblasti použití	Vlastnosti	Hodnoty
Minerální oleje SAE d15–108,0	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	70 °C / 158 °F
Topný olej podle DIN 51603-1 podle TRbF d12–54	max. provozní tlak	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	max. provozní teplota	40 °C / 104 °F
Motorová nafta podle DIN EN 590 podle TRbF d12–54	max. provozní tlak	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	max. provozní teplota	40 °C / 104 °F
Palmový olej po dohodě se závodem Attendorn	max. provozní tlak	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	max. provozní teplota	70 °C / 158 °F
Řepkový olej DIN W 51805 po dohodě se závodem Attendorn	max. provozní tlak	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	max. provozní teplota	70 °C / 158 °F
Sójový olej po dohodě se závodem Attendorn	max. provozní tlak	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	max. provozní teplota	70 °C / 158 °F
Slunečnicový olej po dohodě se závodem Attendorn	max. provozní tlak	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	max. provozní teplota	70 °C / 158 °F
Stlačený vzduch koncentrace oleje <= 25 mg/m ³ d12–108,0 bez kontaminace	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Stlačený vzduch koncentrace oleje >= 25 mg/m ³ d12–108,0 bez kontaminace	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Kapalné plyny: propan, butan, metan podle G260 při požadavcích na VTZ (vyšší teplotní zátěž)	max. provozní tlak	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
	max. provozní tlak	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Argon d12–54	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Argon d64,0–108,0	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Carbogen oxid uhličitý + kyslík suchý d12–54	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Carbogen d64,0–108,0	max. provozní tlak	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F

Název systému: Megapress G











Oblasti použití	Vlastnosti	Hodnoty
Dusík za výparníkem d12-54	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Dusík d64,0–108,0	max. provozní tlak	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Nízké vakuum P (absolutní) = 1 hPa	max. provozní teplota	70 °C / 158 °F
Formovací plyn (suchý / ochranný plyn pro svařování) argon + oxid uhličitý (například corgon) d12-54	max. provozní tlak	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Formovací plyn (suchý / ochranný plyn pro svařování) d64,0–108,0	max. provozní tlak	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	max. provozní teplota	60 °C / 140 °F
Bioplyn – po úpravě bioplynu podle G260 a G262	max. provozní tlak	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	max. provozní teplota	70 °C / 158 °F








Přípustná potrubí

Norma	Velikost a specifikace závitů	DN	Vnější Ø	Tloušťka stěny
Nelegovaná ocel Podle DIN EN 10255 Střední řada (M) Svařováno	½	15,0	21,3	2,6
	¾	20,0	26,9	
	1	25,0	33,7	3,2
	1¼	32,0	42,4	
	1½	40,0	48,3	
	2	50,0	60,3	3,6
Nelegovaná ocel Podle DIN EN 10255 Střední řada (M) Bezešvé	½	15,0	21,3	2,6
	¾	20,0	26,9	
	1	25,0	33,7	3,2
	1¼	32,0	42,4	
	1½	40,0	48,3	
	2	50,0	60,3	3,6
Nelegovaná ocel Podle DIN EN 10255 Těžká řada (H) Svařováno	½	15,0	21,3	3,2
	¾	20,0	26,9	
	1	25,0	33,7	4,0
	1¼	32,0	42,4	
	1½	40,0	48,3	
	2	50,0	60,3	4,5
Nelegovaná ocel Podle DIN EN 10255 Těžká řada (H) Bezešvé	½	15,0	21,3	3,2
	¾	20,0	26,9	
	1	25,0	33,7	4,0
	1¼	32,0	42,4	
	1½	40,0	48,3	
	2	50,0	60,3	4,5
Nelegovaná ocel Podle DIN EN 10217-1 Řada trubek 1 Svařováno	½	15,0	21,3	2,0
				2,3
				2,6
	¾	20,0	26,9	2,9
				3,2
	1	25,0	33,7	2,0
				2,3
2,6				
2,9				
			3,2	
			3,6	
			4,0	

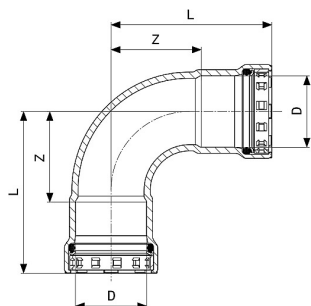
Norma	Velikost a specifikace závitu	DN	Vnější Ø	Tloušťka stěny
Nelegovaná ocel Podle DIN EN 10217-1 Řada trubek 1 Svařováno	1¼	32,0	42,4	2,3 2,6 2,9 3,2
	1½	40,0	48,3	3,6 4,0
	2	50,0	60,3	2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5
Nelegovaná ocel Podle DIN EN 10216-1 Řada trubek 1 Bezešvé	½	15,0	21,3	2,0 2,3 2,6 2,9 3,2
	¾	20,0	26,9	2,3 2,6 2,9 3,2
	1	25,0	33,7	2,6 2,9
	1¼	32,0	42,4	3,2 3,6
	1½	40,0	48,3	4,0
	2	50,0	60,3	2,9 3,2 3,6 4,0 4,5

Certifikáty

	<p>AMTEC Certificate Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Prestabo, Megapress, Profipress G, Sanpress Inox G, Megapress G</p>
	<p>BSI Kitemark Certificate Megapress, Megapress S, Megapress G</p>
	<p>Bureau Veritas Type Approval Certificate Megapress</p>
	<p>CSA Certificate MegaPress G Ball Valves</p>
	<p>CSA Certificate MP-G CSA Listing for Gas Service</p>
	<p>DNV GL Type Approval Certificate Megapress</p>
	<p>DNV GL Type Approval Certificate Megapress Push-in Connection</p>
	<p>DVGW type examination certificate Megapress G (1/2" - 2")</p>
	<p>Gastec Certificate Megapress G</p>
	<p>Gastec Certificate Megapress G (Hydrogen gas)</p>

	<p>IMQ Certificate Megapress G</p>
	<p>IZV Certificate Megapress G</p>
	<p>Lloyd's Register Type Approval Certificate Megapress, Megapress G, Megapress S, Megapress S XL</p>
	<p>ÖVGW certificate Megapress G (1/2" - 2")</p>
<p>SZU</p>	<p>SZU Certifikat Vyroby Megapress G</p>
<p>SZU</p>	<p>SZU Stavebni Technické Osvedceni Megapress G</p>
	<p>TÜV Association Certificate Megapress (DN 10 - DN 100)</p>
	<p>type examination certificate Megapress G gas ball valve</p>
	<p>UL180 Listing for MegaPressG UL 180 Listing for MegaPress G</p>

Rozměry Z



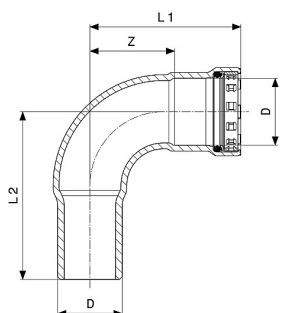
Megapress G-oblouk 90° s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje

Vybavení

těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky
model 4616

artikl	DN	D	Z [mm]	L [mm]
739 072	15	½	30	57
739 089	20	¾	35	64
739 096	25	1	44	78
739 102	32	1¼	51	97
739 119	40	1½	58	105
739 126	50	2	71	122



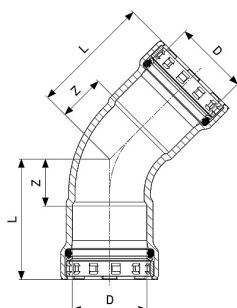
Megapress G-oblouk 90° s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- zásuvný konec, lisovací přípoj

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek
model 4616.1

artikl	DN	D	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]
739 492	15	½	30	57	65
739 508	20	¾	35	64	71
739 515	25	1	44	78	86
739 522	32	1¼	51	97	103
739 539	40	1½	58	105	107
739 546	50	2	71	121	129



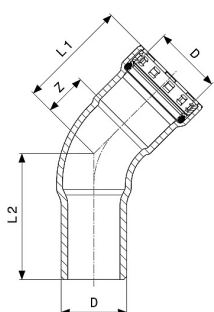
**Megapress G-oblouk 45°
s SC-Contur**

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje

Vybavení

těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky
model 4626

artikl	DN	D	Z [mm]	L [mm]
739 133	15	½	15	43
739 140	20	¾	18	48
739 454	25	1	22	56
739 461	32	1¼	25	71
739 478	40	1½	29	76
739 485	50	2	34	84



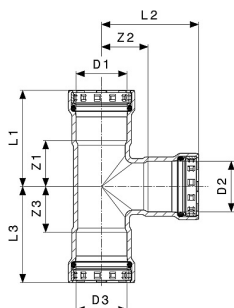
**Megapress G-oblouk 45°
s SC-Contur**

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- zásuvný konec, lisovací přípoj

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek
model 4626.1

artikl	DN	D	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]
739 553	15	½	15	43	50
739 560	20	¾	18	48	54
739 577	25	1	22	56	64
739 584	32	1¼	25	71	76
739 591	40	1½	29	76	78
739 607	50	2	34	84	91



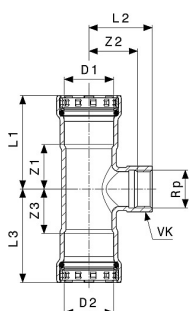
Megapress G-T-kus s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje

Vybavení

těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky
model 4618

artikl	DN	D1	D2	D3	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
739 614	15	½	½	½	25	24	25	52	51	52
739 676	20	¾	½	¾	28	27	28	58	54	58
739 621	20	¾	¾	¾	28	28	28	58	57	58
739 683	25	1	½	1	31	31	31	65	58	65
739 690	25	1	¾	1	31	32	31	65	61	65
739 638	25	1	1	1	31	31	31	65	65	65
784 058	32	1¼	¾	1¼	36	35	36	82	65	82
739 706	32	1¼	1	1¼	36	35	36	82	69	82
739 645	32	1¼	1¼	1¼	36	35	36	82	81	82
784 065	40	1½	¾	1½	40	38	40	87	67	87
739 713	40	1½	1	1½	40	38	40	87	72	87
784 089	40	1½	1¼	1½	40	38	40	87	84	87
739 652	40	1½	1½	1½	40	39	40	87	87	87
784 072	50	2	¾	2	46	46	46	96	75	96
739 720	50	2	1	2	46	45	46	96	79	96
739 737	50	2	1¼	2	45	45	45	95	92	95
739 744	50	2	1½	2	46	47	46	96	94	96
739 669	50	2	2	2	46	46	46	96	96	96



Megapress G-T-kus s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje, závit Rp

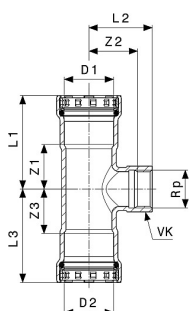
Vybavení

těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky, vícehran
model 4617.2

artikl	DN	D1	Rp	D2	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
739 751	20	¾	½	¾	28	29	28	58	39	58
739 768	20	¾	¾	¾	28	28	28	58	40	58
739 775	25	1	½	1	31	33	31	65	43	65
739 782	25	1	¾	1	31	34	31	65	44	65
762 872	25	1	1	1	31	36	31	65	47	65
739 799	32	1¼	½	1¼	36	36	36	82	46	82
762 889	32	1¼	¾	1¼	36	38	36	82	48	82
762 896	32	1¼	1	1¼	36	39	36	82	51	82
739 805	40	1½	½	1½	40	39	40	87	49	87
762 902	40	1½	¾	1½	40	40	40	87	50	87
762 919	40	1½	1	1½	40	43	40	87	54	87
739 812	50	2	½	2	46	47	46	96	57	96
762 926	50	2	¾	2	46	48	46	96	58	96
762 933	50	2	1	2	46	51	46	96	63	96

artikl	DN	D1	Rp	D2	VK [mm]
739 751	20	¾	½	¾	27
739 768	20	¾	¾	¾	32
739 775	25	1	½	1	27
739 782	25	1	¾	1	32
762 872	25	1	1	1	41
739 799	32	1¼	½	1¼	27
762 889	32	1¼	¾	1¼	32
762 896	32	1¼	1	1¼	41
739 805	40	1½	½	1½	27
762 902	40	1½	¾	1½	32
762 919	40	1½	1	1½	41
739 812	50	2	½	2	27

VK = velikost klíče



Megapress G-T-kus s SC-Contur

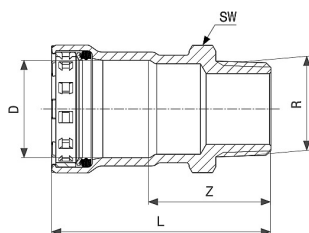
- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje, závit Rp

Vybavení

těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky, vícehran
model 4617.2

artikl	DN	D1	Rp	D2	VK [mm]
762 926	50	2	$\frac{3}{4}$	2	32
762 933	50	2	1	2	41

VK = velikost klíče



Megapress G-přechodový kus s SC-Contur

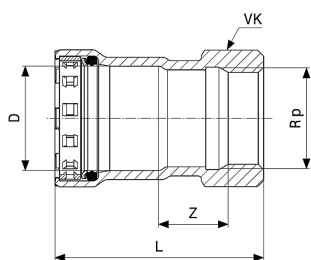
- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoj, závit R

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek, vícehran
model 4611

artikl	DN	D	R	Z [mm]	L [mm]	VK [mm]
738 730	15	$\frac{1}{2}$	$\frac{1}{2}$	37	64	27
738 747	20	$\frac{3}{4}$	$\frac{3}{4}$	40	70	32
738 853	25	1	1	43	78	41
738 860	32	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{4}$	48	94	46
738 877	40	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	49	97	55
738 884	50	2	2	54	104	70

VK = velikost klíče



Megapress G-přechodový kus s SC-Contur

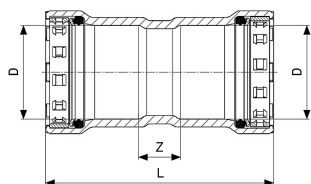
- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoj, závit Rp

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek, vícehran
model 4612

artikl	DN	D	Rp	Z [mm]	L [mm]	VK [mm]
738 891	15	½	½	21	58	27
738 907	20	¾	½	17	56	32
738 914	20	¾	¾	23	62	32
738 921	25	1	¾	18	63	41
738 938	25	1	1	23	69	41
738 945	32	1¼	1¼	24	85	46
739 058	40	1½	1½	25	86	55
739 065	50	2	2	25	92	70

VK = velikost klíče



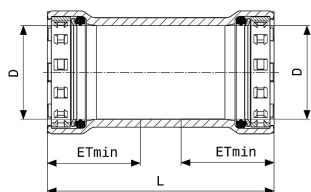
Megapress G-nátrubek s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje

Vybavení

těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky
model 4615

artikl	DN	D	Z [mm]	L [mm]
738 617	15	½	14	69
738 624	20	¾	16	75
738 631	25	1	15	84
738 648	32	1¼	18	110
738 655	40	1½	23	118
738 662	50	2	20	120



Megapress G-posuvný nátrubek s SC-Contur

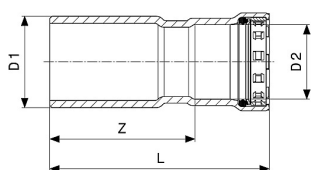
- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje

Vybavení

těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky
model 4615.5

artikl	DN	D	L [mm]	hZmin [mm]
738 679	15	½	69	27
738 686	20	¾	75	29
738 693	25	1	84	34
738 709	32	1¼	110	46
738 716	40	1½	118	48
738 723	50	2	120	50

hZmin = minimální hloubka zasunutí



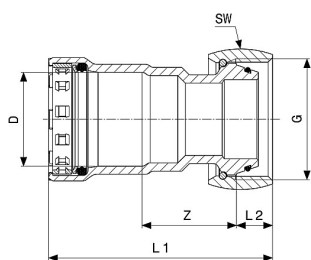
Megapress G-redukce s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- zásuvný konec, lisovací přípoj

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek
model 4615.1

artikl	DN1	D1	DN2	D2	Z [mm]	L [mm]
739 843	20	¾	15	½	45	73
739 850	25	1	15	½	54	82
739 867	25	1	20	¾	53	82
739 874	32	1¼	20	¾	72	101
739 881	32	1¼	25	1	67	101
739 898	40	1½	20	¾	76	105
739 911	40	1½	25	1	71	106
739 904	40	1½	32	1¼	68	114
739 928	50	2	32	1¼	77	123
739 935	50	2	40	1½	75	123



Megapress G-připojovací šroubení s SC-Contur

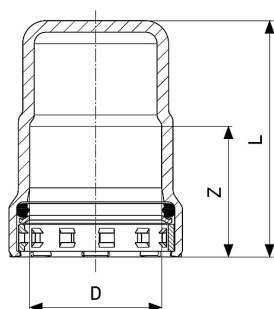
- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoj, závit G
- kónický těsnicí

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek, vícehran
model 4661

artikl	DN	D	G	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	VK [mm]
739 829	20	¾	1¾	25	67	13	48
739 836	25	1	1¾	35	82	13	48

VK = velikost klíče



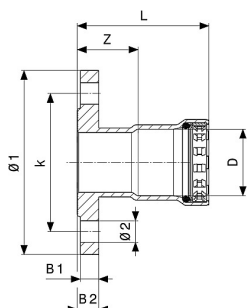
Megapress G-víčko s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoj

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek
model 4656

artikl	DN	D	Z [mm]	L [mm]
739 942	15	½	27	54
739 959	20	¾	29	57
739 966	25	1	34	62
739 973	32	1¼	46	75
739 980	40	1½	48	77
739 997	50	2	51	79



Megapress G-přírubový přechod s SC-Contur

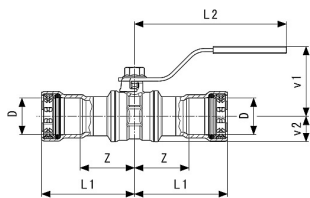
- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- přírubový přechod, lisovací přípoj

Vybavení

těsnění HNBR, zářezný kroužek, dělicí kroužek
model 4659.5

artikl	DN	D	Z [mm]	L [mm]	š1 [mm]	š2 [mm]	Ø1 [mm]	k [mm]	Ø2 [mm]	n
740 009	15	½	37	64	14	16	95	65	14	4
740 016	20	¾	40	69	16	18	105	75	14	4
740 023	25	1	41	75	16	18	115	85	14	4
740 030	32	1¼	28	74	16	18	140	100	18	4
740 047	40	1½	28	76	16	18	150	110	18	4
740 054	50	2	27	78	16	18	165	125	18	4

k = Ø roztečné kružnice šroubů
n = počet otvorů



Megapress G-plynový kulový kohout lisovací přípoje Megapress G s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoje
- lze uzavřít

Vybavení

těleso ventilu z křemíkového bronzu podle DIN EN 1982 a splňujícího požadavky UBA (Spolkový úřad pro životní prostředí), koule z ušlechtilé oceli, těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky, ovládací páčka ve tvaru L

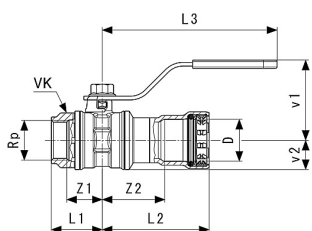
Technická data

provozní tlak max. 0,5 MPa (MOP 5)

VTZ (vyšší teplotní zátěž) 650 °C / 30 min B5

**se zkušební značkou DIN-DVGW-G
model 4675**

artikl	DN	D	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	v1 [mm]	v2 [mm]
801 519	15	½	39	67	116	51	16
801 526	20	¾	42	71	116	53	20
801 533	25	1	46	80	147	63	23
801 540	32	1¼	50	96	147	68	29
801 557	40	1½	54	102	156	77	35
801 564	50	2	60	111	156	84	42



Megapress G-plynový kulový kohout lisovací přípoje Megapress G s SC-Contur

- pro následující produkty a použití: ocelové trubky podle DIN EN 10220/10255
- nelegovaná ocel, povrchová úprava zinkem a niklem
- lisovací přípoj, závit Rp
- lze uzavřít

Vybavení

těleso ventilu z křemíkového bronzu podle DIN EN 1982 a splňujícího požadavky UBA (Spolkový úřad pro životní prostředí), koule z ušlechtilé oceli, těsnění HNBR, zářezné kroužky, dělicí kroužky, vícehran, ovládací páčka ve tvaru L

Technická data

provozní tlak max. 0,5 MPa (MOP 5)

VTZ (vyšší teplotní zátěž) 650 °C / 30 min B5

**se zkušební značkou DIN-DVGW-G
model 4675.4**

artikl	DN	Rp	D	Z1 [mm]	Z2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	v1 [mm]	v2 [mm]
801 571	15	½	½	24	39	33	67	116	51	16
801 588	20	¾	¾	24	42	34	71	116	53	20
801 595	25	1	1	29	46	41	80	147	63	23
801 601	32	1¼	1¼	34	50	48	96	147	68	29
801 618	40	1½	1½	39	54	52	102	156	77	35
801 625	50	2	2	45	60	62	111	156	84	42

artikl	DN	Rp	D	VK [mm]
801 571	15	½	½	28
801 588	20	¾	¾	35
801 595	25	1	1	43
801 601	32	1¼	1¼	49
801 618	40	1½	1½	57
801 625	50	2	2	70

VK = velikost klíče

Seznam čísel modelů

model	strana č.
4611	15
4612	16
4615	16
4615.1	17
4615.5	17
4616	11
4616.1	11
4617.2	14
4618	13
4626	12
4626.1	12
4656	18
4659.5	19
4661	18
4675	19
4675.4	20

Seznamm čísel výrobků

artikl	strana č.	artikl	strana č.	artikl	strana č.	artikl	strana č.
738 617	16	739 454	12	739 799	14	784 058	13
738 624	16	739 461	12	739 805	14	784 065	13
738 631	16	739 478	12	739 812	14	784 072	13
738 648	16	739 485	12	739 829	18	784 089	13
738 655	16	739 492	11	739 836	18	801 519	19
738 662	16	739 508	11	739 843	17	801 526	19
738 679	17	739 515	11	739 850	17	801 533	19
738 686	17	739 522	11	739 867	17	801 540	19
738 693	17	739 539	11	739 874	17	801 557	19
738 709	17	739 546	11	739 881	17	801 564	19
738 716	17	739 553	12	739 898	17	801 571	20
738 723	17	739 560	12	739 904	17	801 588	20
738 730	15	739 577	12	739 911	17	801 595	20
738 747	15	739 584	12	739 928	17	801 601	20
738 853	15	739 591	12	739 935	17	801 618	20
738 860	15	739 607	12	739 942	18	801 625	20
738 877	15	739 614	13	739 959	18		
738 884	15	739 621	13	739 966	18		
738 891	16	739 638	13	739 973	18		
738 907	16	739 645	13	739 980	18		
738 914	16	739 652	13	739 997	18		
738 921	16	739 669	13	740 009	19		
738 938	16	739 676	13	740 016	19		
738 945	16	739 683	13	740 023	19		
739 058	16	739 690	13	740 030	19		
739 065	16	739 706	13	740 047	19		
739 072	11	739 713	13	740 054	19		
739 089	11	739 720	13	762 872	14		
739 096	11	739 737	13	762 889	14		
739 102	11	739 744	13	762 896	14		
739 119	11	739 751	14	762 902	14		
739 126	11	739 768	14	762 919	14		
739 133	12	739 775	14	762 926	14		
739 140	12	739 782	14	762 933	14		

Imprint

Viega s.r.o.

Zdíkovská 61/3030

150 00 Praha 5

IČO: 26740419

DIČ: CZ26740419

Provozovna:

Hrušovská 2969/13

702 00 Ostrava

Tel. 00420-595 054 933

Mail: info@viega.cz

Registrace: Městský soud v Praze, oddíl C, č. složky 90803

Odpovědná osoba: Stanislav Šeliga, jednatel

V případě sady Submittal Package se jedná o nezávazné informace, které jsou Vám poskytovány. Veškerý obsah této sady Submittal Package byl sestaven s maximální pečlivostí. Aktuálnost, správnost a úplnost informací však nelze zaručit. Sada Submittal Package není v případě objednávky součástí smlouvy.