

Systempresswerkzeuge

Submittal Package



Inhaltsverzeichnis

1	Produktgruppenbeschreibung	3
2	Zertifikate	5
3	Impressum	6

Produktgruppenbeschreibung

Systempresswerkzeuge für alle Viega Pressverbindersysteme. Systempresswerkzeuge im Einzelnen bestehend aus: Pressmaschine, -backe, -ring, -kette und (Gelenk-) Zugbacke. Diese Systempresswerkzeuge sind speziell für die Verarbeitung der Viega Pressverbindersysteme entwickelt und darauf abgestimmt. Die Funktionssicherheit der Viega Pressverbindersysteme hängt in erster Linie vom einwandfreien Zustand der verwendeten Presswerkzeuge ab.

Kennzeichnung

Hersteller, Rohrdimension bzw. Systemname

Hinweis

Die Viega Systempresswerkzeuge wurden speziell für die Verarbeitung der Viega Pressverbindersysteme entwickelt und abgestimmt. Viega überprüft nicht, ob diese Systempresswerkzeuge zum Verpressen von Systemen anderer Hersteller eingesetzt werden können. Insbesondere können keine Aussagen dazu getroffen werden, ob in diesem Fall dauerhaft dichte Verbindungen hergestellt werden können. Detaillierte Informationen zu Anwendungen, Einschränkungen und nationalen Normen und Richtlinien finden Sie in den Produktinformationen, entweder gedruckt oder auf der Viega Website.

Wartungshinweise

Pressmaschinen bauen einen definierten Druck für den Pressvorgang auf.

Die dafür notwendige Betriebssicherheit setzt ein dichtes Hydrauliksystem voraus, wobei ein natürlicher Verschleiß an derart hoch belasteten Bauteilen unvermeidbar ist.

Damit die Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit der Systempressmaschinen dauerhaft gegeben ist, sind diese regelmäßig durch autorisierte Servicepartner zu warten.

Adressen siehe Betriebsanleitung, Anleitung zur Pflege von Viega Systempresswerkzeugen oder Viega Website.

Dies erfolgt in der Regel durch Versand an die von Viega benannten autorisierten Servicepartner oder anlässlich von Vor-Ort-Aktionen durch die Servicepartner beim Fachgroßhandel.

Es wird dringend empfohlen, bei der Wartung der Pressmaschinen auch die Pressbacken, -ringe, -ketten und (Gelenk-) Zugbacken überprüfen zu lassen.

Hierbei werden bewegliche Teile geschmiert, Presskonturen nachgearbeitet und die Pressbacken, -ringe, -ketten und (Gelenk-) Zugbacken auf Beschädigungen und Maßhaltigkeit überprüft.

Nehmen Sie bitte Ihre Sorgfaltspflicht wahr und folgen Sie diesen Wartungshinweisen!

Generell gilt: Sicherheit durch Wartung!

Ab 2024 erhalten die Pressbacken und Gelenkzugbacken einen Service-Aufkleber mit QR-Code.

Dieser verweist auf die Anleitung zur Wartung und Pflege von Viega Systempresswerkzeug im Onlinekatalog.



Serviceintervalle

Pressgun 6 Plus und Pressgun Picco 6 Plus: Jederzeit über Viega Tool Services App abrufbar oder Anzeige nach 40.000 Verpressungen, Sicherheitsabschaltung nach weiteren 2.000 Verpressungen – spätestens jedoch nach 4 Jahren – je nachdem welcher Fall zuerst eintritt.

Pressgun 6 und Picco 6: Anzeige nach 30.000 Verpressungen, Sicherheitsabschaltung nach weiteren 2.000 Verpressungen – spätestens jedoch nach 4 Jahren – je nachdem welcher Fall zuerst eintritt.

Pressgun 6 B: Spätestens alle 2 Jahre.

Pressgun 5: Anzeige nach 40.000 Verpressungen, Sicherheitsabschaltung nach weiteren 2.000 Verpressungen – spätestens jedoch nach 4 Jahren – je nachdem welcher Fall zuerst eintritt.

Pressgun Picco und Pressgun 4E und 4B: Anzeige nach 30.000 Verpressungen, Sicherheitsabschaltung nach weiteren 2.000 Verpressungen – spätestens jedoch nach 4 Jahren – je nachdem welcher Fall zuerst eintritt.

Typ PT3-AH, Picco und Typ PT3-H/EH: LED-Anzeige nach 20.000 Verpressungen, Sicherheitsabschaltung nach weiteren 2.000 Verpressungen – spätestens jedoch nach 4 Jahren, je nachdem welcher Fall zuerst eintritt.

Typ 2: Mindestens alle 2 Jahre.

Typ 1: Einmal jährlich.

Pressbacke, -ring, -kette und (Gelenk-) Zugbacke: alle 2 Jahre.

Kompatibilität

Picco (24 kN): Pressbacken und -ringe passend zu Pressmaschinen Picco und Pressgun Picco, Picco 6 und Picco 6 Plus

PT2 (32 kN): Pressbacken, -ringe und -ketten passend zu Pressmaschinen Typ 2 (PT2), PT3-H, PT3-AH, PT3-EH und Pressgun 4E, 4B und 5, 6B, 6 und 6 Plus

Gelenkzugbacke P1 (Artikel 622 657) für Picco: bis einschließlich d32 bzw. d35 und D $\frac{3}{4}$

Gelenkzugbacke Z1 (Artikel 472 733) für PT2: bis einschließlich d32 bzw. d35 und D $\frac{3}{4}$

Gelenkzugbacke Z2 (Artikel 472 740) für PT2: alle darüber liegenden Rohrdimensionen bis einschließlich d108,0 bzw. D2

Press Booster Z3 (Artikel 753 924) für PT2: Megapress XL-Pressringe D2 $\frac{1}{2}$, D3 und D4

Systemübersicht der metallenen Pressverbindersysteme (PMP) mit untereinander kompatibler Presskontur:

Profipress

Profipress G

Profipress S

Sanpress

Sanpress Inox

Sanpress Inox G

Prestabo

Temponox

Easytop

Gasarmaturen

Änderungen und Irrtümer vorbehalten!

Die aktuellen Z- und Einbaumaße sowie weitere technische Angaben sind der Viega Website zu entnehmen und vor dem Kauf, bei Planung, Bauausführung und Nutzung zu prüfen. Unsere Produkte werden kontinuierlich optimiert.

Zertifikate

UKRCERTIFICATION	LLC UKRCertification Certificate of Conformity Press tools
------------------	--

Impressum

Viega GmbH & Co. KG

Viega Platz 1
57439 Attendorn
info@viega.de
+49 2722 61-0
+49 2722 61-1415

Viega GmbH & Co. KG, Sitz Attendorn, Amtsgericht Siegen HRA 9165; Komplementärinnen: Viega Management B.V. (Geschäftsführer: Michael Klenz, Sebastian Lelgemann); Viega Management GmbH (Geschäftsführer: Michael Klenz, Sebastian Lelgemann)

Bei dem Submittal Package handelt es sich um unverbindliche Informationen, die Ihnen zur Verfügung gestellt werden. Alle Inhalte dieses Submittal Package werden mit großer Sorgfalt zusammengestellt. Dennoch können wir die Aktualität, Richtigkeit und Vollständigkeit der Informationen nicht gewährleisten. Das Submittal Package wird bei einer Bestellung nicht Vertragsbestandteil.