

Megapress

fichier information produit



viega

Table des matières

1	Description de la famille de produits	3
2	Domaines d'application	5
3	Types de tube admissibles	6
4	Certificats	13
5	Cotes d'encombrement	16
6	Mentions légales	33

Description de la famille de produits

Système de raccords à sertir à courant optimisé en acier non allié 1.0308 avec un revêtement zinc-nickel extérieur pour tubes en acier noirs, électrozingués, à peinture industrielle et à revêtement par pulvérisation. Raccord à sertir avec bague crantée en acier inoxydable pour assurer la résistance mécanique du raccordement. Convient pour des installations apparentes, encastrées et des colonnes montantes.

Marquage

Fabricant, dimension du tube, lot, point noir sur l'embout à sertir, rectangle noir avec le symbole » Non autorisé pour les installations d'eau potable «, Autocollant orange/noir amovible faisant office d'indicateur de sertissage



Raccords à sertir avec SC-Contur

Les raccords non sertis par inadvertance sont repérés immédiatement lors du test d'étanchéité. Viega garantit la détection de raccords non sertis dans les plages de pression suivantes avec eau, air comprimé ou gaz inertes :

pression d'eau min. : 0,1 MPa/100 kPa/1 bar/14,5 PSI

pression d'eau max. : 0,65 MPa/650 kPa/6,5 bar/94,3 PSI

pression atmosphérique min. : 22 hPa/2,2 kPa/22 mbar/0,3 PSI

pression atmosphérique max. : 0,3 MPa/ 300 kPa/3 bar/43,5 PSI

Eléments d'étanchéité

EPDM (caoutchouc-éthylène-propylène-diène), profilé d'étanchéité, noir, prémonté

Indication

Les matériaux d'étanchéité sont soumis à un vieillissement thermique dépendant de la température des fluides et de la durée de service.

Plus la température des fluides est élevée, plus vite le vieillissement thermique progresse.

En cas des conditions de service spéciales, par exemple quand il s'agit de systèmes de récupération de la chaleur il est nécessaire de faire un ajustement des données du producteur de l'appareil avec les données du système des raccords à sertir.

Veuillez contacter Viega avant l'utilisation du système des raccords à sertir en dehors de la plage d'utilisation ou en cas de doute sur la bonne sélection de matériau.

Dimensions

D_{3/2}, Ø ext. 38,0(DN32), Ø ext. 44,5(DN40), Ø ext. 57,0(DN50), disponibilité des tailles conforme aux réglementations nationales

Outillages

La sécurité de fonctionnement des systèmes des raccords à sertir Viega dépend tout d'abord de l'état irréprochable des outils de sertissage utilisés. Viega recommande l'utilisation des outils de sertissage de Viega pour le sertissage des raccords à sertir Viega. Les outils de sertissage Viega doivent faire l'objet d'un entretien régulier par des stations de service agréées.

Domaines d'application

En industrie et construction d'installations

Installations de refroidissement et de chauffage fermées

Réseaux d'air comprimé

Installations d'extinction d'incendie et sprinkler (respecter l'épaisseur de mur minimale et maximale requise)

Des installations pour gaz techniques (sur demande)

Note

Concernant l'utilisation du système pour des domaines d'application et des fluides différents de ceux décrits, veuillez consulter Viega ! Des informations détaillées sur les applications, les restrictions ainsi que les normes et directives nationales se trouvent dans les informations produit, en version imprimée ou sur le site web Viega.

Note – normes et agréments

Convient pour les tubes en acier selon EN 10255, EN 10220 / EN 10216-1, EN 10220 / EN 10217-1. En cas d'utilisation dans des installations de chauffage, respecter la directive VDI 2035 et la norme DIN EN 12828.

Ne convient pas aux gaz combustibles selon la feuille de travail DVGW G 260 ni aux installations d'eau potable ainsi qu'aux autres systèmes ouverts (exception : modèle 4213.2 homologué pour l'eau potable).

Conditions de service

Le système des raccords à sertir Megapress peut être utilisé avec les paramètres de service suivants : installations de chauffage selon DIN EN 12828
température de service max. 105 °C / 221 °F

Matériaux raccords à sertir

Acier 1.0308

bronze au silicium : CC246E / CuSi4Zn9MnP

Le système des raccords à sertir Megapress est conçu pour la pression nominale PN 16.

Note – protection contre la corrosion extérieure

Les raccords à sertir disposent d'une protection anticorrosion optimale grâce à un revêtement zinc-nickel – par ex. en cas d'eau de condensation se formant dans les installations de refroidissement.

Le tube utilisé doit être protégé à l'aide d'une protection contre la corrosion appropriée – observer les informations du fabricant.

Les tubes et les raccords de tube doivent être isolés de la même façon conformément aux règles techniques généralement reconnues.

Sous réserve de modifications et d'erreurs !

Les cotes Z et les cotes de montage ainsi que d'autres informations techniques sont disponibles sur le site Internet de Viega et doivent être vérifiées avant l'achat, lors de la planification, l'exécution des travaux et l'utilisation. Nos produits sont continuellement optimisés.

Cette description de produit contient des informations importantes sur le choix du produit ou du système, l'installation et la mise en service, ainsi que sur l'utilisation prévue et, si nécessaire, les mesures de maintenance. Ces informations sur les produits, leurs caractéristiques et techniques d'application sont basées sur les normes actuellement valables en Europe (par exemple EN) et/ou en Allemagne (par exemple DIN/DVGW). Certains passages du texte peuvent faire référence à des réglementations techniques en Europe/Allemagne. Celles-ci doivent être considérées comme des recommandations pour d'autres pays où il n'existe pas d'exigences nationales correspondantes. Les lois, normes, règlements et autres réglementations techniques nationales pertinentes ont la priorité sur les directives allemandes/européennes de cette description de produit : les informations présentées ici ne sont pas contraignantes pour d'autres pays et régions et doivent être considérées comme soutien.

Domaines d'application

nom du système: Megapress

domaines d'application	caractéristiques	valeurs
eau de refroidissement (circuit fermé) protection contre la corrosion pour des tubes d'acier non alliés selon AGI Q151 systèmes ouverts après consultation	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service min.	-25 °C / -13 °F
	température de service max.	110 °C / 230 °F
produit antigel Antifrogen N / Clariant Antifrogen L / Clariant Antifrogen Sol (installations solaires) / Clariant éthylène glycol (éthane-1,2-diol) propylène glycol (propane-1,2-diol) Tyfoxit / Tyforop-Chemie Tyfocor / Tyforop-Chemie protection contre la corrosion pour des tubes d'acier non alliés selon AGI Q151	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service min.	-25 °C / -13 °F
	température de service max.	110 °C / 230 °F
installations de chauffage selon DIN EN 12 828	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	105 °C / 221 °F
air comprimé concentration d'huile < 25 mg/m ³ 3/4 sans contaminations pratiquement sans condensat	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
azote après l'évaporateur	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
hydrogène après consultation du Service Technique à Attendorn	pression de service max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
vide grossier P (absolu) = 1 hPa	température de service max.	70 °C / 158 °F
gaz de formage (sec/gaz de protection) argon + dioxyde de carbone (par ex. corgon)	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
oxygène maintenir exempt d'huile et de graisse	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
condensat de vapeur d'eau après consultation du Service Technique à Attendorn	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	110 °C / 230 °F

Types de tube admissibles

norme	indications sur les dimensions et tailles de filetage	DN	Ø ext.	épaisseur de mur
acier non allié selon DIN EN 10255 série moyenne (M) soudé	¾	10	17,2	2,3
	½	15	21,3	2,6
	¾	20	26,9	
	1	25	33,7	3,2
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	
	2	50	60,3	3,6
acier non allié selon DIN EN 10255 série moyenne (M) sans soudure	¾	10	17,2	2,3
	½	15	21,3	2,6
	¾	20	26,9	
	1	25	33,7	3,2
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	
	2	50	60,3	3,6
acier non allié selon DIN EN 10255 série lourde (H) soudé	¾	10	17,2	2,9
	½	15	21,3	3,2
	¾	20	26,9	
	1	25	33,7	4,0
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	
	2	50	60,3	4,5
acier non allié selon DIN EN 10255 série lourde (H) sans soudure	¾	10	17,2	2,9
	½	15	21,3	3,2
	¾	20	26,9	
	1	25	33,7	4,0
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	
	2	50	60,3	4,5
acier non allié selon DIN EN 10255 type de tube L type de tube L1 soudé	¾	10	17,2	2,0
	½	15	21,3	2,3
	¾	20	26,9	
	1	25	33,7	2,9
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	
	2	50	60,3	3,2

norme	indications sur les dimensions et tailles de filetage	DN	Ø ext.	épaisseur de mur
acier non allié selon DIN EN 10255 type de tube L type de tube L1 sans soudure	¾	10	17,2	2,0
	½	15	21,3	2,3
	¾	20	26,9	
	1	25	33,7	2,9
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	
	2	50	60,3	3,2
acier non allié selon DIN EN 10255 type de tube L2 soudé	¾	10	17,2	1,8
	½	15	21,3	2,0
	¾	20	26,9	2,3
	1	25	33,7	2,6
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	2,9
	2	50	60,3	
acier non allié selon DIN EN 10255 type de tube L2 sans soudure	¾	10	17,2	1,8
	½	15	21,3	2,0
	¾	20	26,9	2,3
	1	25	33,7	2,6
	1¼	32	42,4	
	1½	40	48,3	2,9
	2	50	60,3	
acier non allié selon DIN EN 10217-1 gamme de tube 1 soudé	¾	10	17,2	1,4
				1,6
				1,8
				2,0
				2,3
				2,6
				2,9
	3,2			
	3,6			
	4,0			
	½	15	21,3	1,4
				1,6
				1,8
				2,0
2,3				
2,6				
2,9				
3,2				
3,6				
4,0				
4,5				

norme	indications sur les dimensions et tailles de filetage	DN	Ø ext.	épaisseur de mur
acier non allié selon DIN EN 10217-1 gamme de tube 1 soudé	¾	20	26,9	1,4 1,6 1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0
	1	25	33,7	1,4 1,6 1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0
	1¼	32	42,4	1,4 1,6 1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8
	1½	40	48,3	1,4 1,6 1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8
	2	50	60,3	1,4 1,6 1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8 10,0

norme	indications sur les dimensions et tailles de filetage	DN	Ø ext.	épaisseur de mur
acier non allié selon DIN EN 10216-1 gamme de tube 1 sans soudure	3/8	10	17,2	1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5
	1/2	15	21,3	2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0
	3/4	20	26,9	2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0
	1	25	33,7	2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8
	1 1/4	32	42,4	2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8 10,0










norme	indications sur les dimensions et tailles de filetage	DN	Ø ext.	épaisseur de mur
acier non allié selon DIN EN 10216-1 gamme de tube 1 sans soudure	1½	40	48,3	2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8 10,0 11,0 12,5
	2	50	60,3	2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8 10,0 11,0 12,5 14,2 16,0
acier non allié selon DIN EN 10216-1 gamme de tube 2 sans soudure				2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8 10,0
acier non allié selon DIN EN 10217-1 gamme de tube 2 soudé	-	32	38,0	1,4 1,6 1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8

norme	indications sur les dimensions et tailles de filetage	DN	Ø ext.	épaisseur de mur
acier non allié selon DIN EN 10216-1 gamme de tube 3 sans soudure		40	44,5	2,6
				2,9
				3,2
				3,6
				4,0
				4,5
				5,0
				5,6
				6,3
				7,1
				8,0
				8,8
				acier non allié selon DIN EN 10217-1 gamme de tube 3 soudé
11,0				
12,5				
1,4				
1,6				
1,8				
2,0				
2,3				
2,6				
2,9				
3,2				
3,6				
4,0				
4,5				
5,0				
5,6				
6,3				
7,1				
8,0				
8,8				
acier non allié selon DIN EN 10216-1 gamme de tube 2 sans soudure		50	57,0	2,9
				3,2
				3,6
				4,0
				4,5
				5,0
				5,6
				6,3
				7,1
				8,0
				8,8
				10,0
				11,0
12,5				
14,2				




norme	indications sur les dimensions et tailles de filetage	DN	Ø ext.	épaisseur de mur
acier non allié selon DIN EN 10217-1 gamme de tube 2 soudé	-	50	57,0	1,4 1,6 1,8 2,0 2,3 2,6 2,9 3,2 3,6 4,0 4,5 5,0 5,6 6,3 7,1 8,0 8,8 10,0










Certificats

<p>AMTEC</p>	<p>AMTEC Certificate Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Prestabo, Megapress, Profipress G, Sanpress Inox G, Megapress G</p>
	<p>BAM certificate Megapress (DN 10 - DN 50) Oxygen</p>
	<p>DVGW type examination certificate Megapress transition piece drinking water installation</p>
	<p>DNV GL Type Approval Certificate Megapress</p>
	<p>DNV GL Type Approval Certificate Megapress Push-in Connection</p>
	<p>TÜV Association Certificate Megapress (DN 10 - DN 100)</p>
	<p>TÜV Association Certificate Megapress press-connection (1 1/2" - 6")</p>
	<p>VdS certificate Megapress (DN 20 - DN 100)</p>
	<p>Bureau Veritas Type Approval Certificate Megapress</p>
	<p>CSTB Avis Technique Megapress/Megapress S</p>



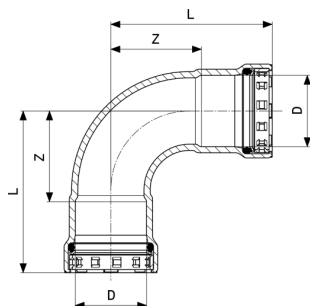
	CSTB QB Certificat Megapress /Megapress S
BSI	BSI Kitemark Certificate Megapress, Megapress S, Megapress G
EMI	EMI certificate Megapress
	RINA Type Approval Certificate Megapress, Megapress (S) XL , Megapress G
	ITB National Technical Assessment Megapress, Megapress S
	ITB National Technical Assessment Megapress, Megapress S
	ITB Certificate of Constancy of Performance Megapress, Megapress S
EITS	EITS Technical Approval Megapress, Megapress S, Megapress SXL
EITS	EITS Certificate Megapress, Megapress S, Megapress S XL
SBSC	SBSC Certificate Megapress, Megapress S, Megapress S XL
IZV	IZV Certificate Megapress, Megapress S XL
UKRCERTIFICATION	LLC UKRCertification Certificate of conformity Megapress
	ABS Approval Certificate MegaPress, MegaPress G, Megapress FKM



	<p>FM Approval Certificate MegaPress EPDM 1/2" to 2"</p>
	<p>IAPMO Certificate MegaPress & MegaPress FKM</p>
	<p>IAPMO MegaPress Branch Connectors</p>
	<p>IAPMO Certificate Metallic Press-Connect Fittings for Piping and Tubing Systems</p>
	<p>ICC Certificate MegaPress MegaPress & MegaPress FKM</p>
	<p>ICC Certificate Seismic Seismic Certificate for ProPress & MegaPress</p>
	<p>UL213 Certificate MP & MP FKM MegaPress and MegaPress FKM</p>



Cotes d'encombrement

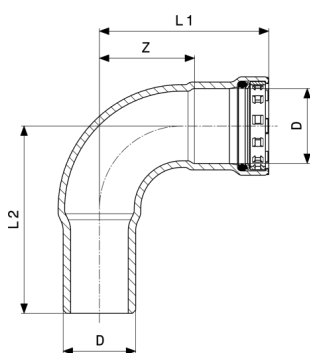


Megapress-Coude 90°

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4216

article	VdS	DN	D	Z	L
739 362		10	¾	25	49
694 517		15	½	30	57
694 524	✓	20	¾	35	64
694 531	✓	25	1	44	78
694 548	✓	32	1¼	51	97
694 555	✓	40	1½	58	105
694 562	✓	50	2	71	121

VdS = certification VdS

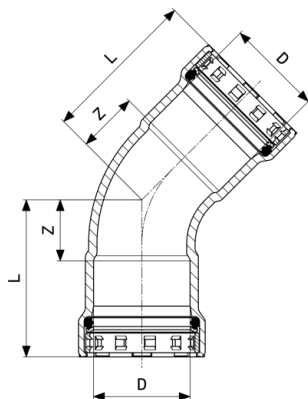


Megapress-Coude 90°

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4216.1

article	VdS	DN	D	Z	L1	L2
739 386		10	¾	25	49	56
694 630		15	½	30	57	65
694 647	✓	20	¾	35	64	71
694 654	✓	25	1	44	78	86
694 661	✓	32	1¼	51	97	103
694 678	✓	40	1½	58	105	107
694 685	✓	50	2	71	121	129

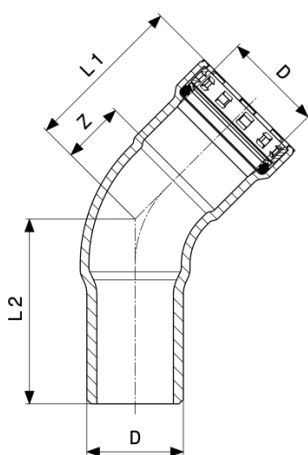
VdS = certification VdS


Cotes d'encombrement **Megapress-Coude 45°**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4226

article	VdS	DN	D	Z	L
739 379		10	¾	13	37
694 579		15	½	15	43
694 586	✓	20	¾	18	48
694 593	✓	25	1	22	56
694 609	✓	32	1¼	25	71
694 616	✓	40	1½	29	76
694 623	✓	50	2	34	84

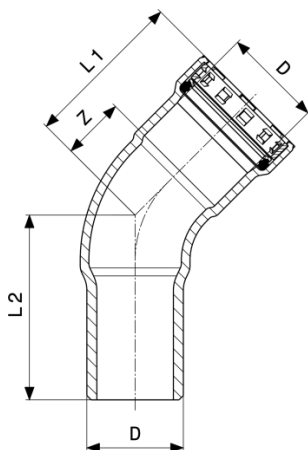
VdS = certification VdS

**Megapress-Coude 45°**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4226.1

article	VdS	DN	D	Z	L1	L2
739 393		10	¾	13	37	43
694 692		15	½	15	43	50
694 708	✓	20	¾	18	48	54
694 715	✓	25	1	22	56	64
694 722	✓	32	1¼	25	71	76

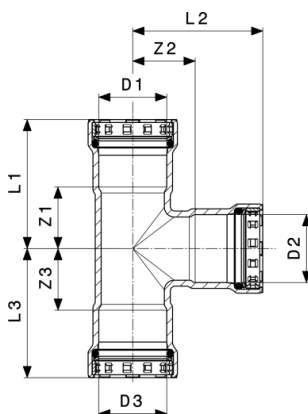
VdS = certification VdS


Cotes d'encombrement **Megapress-Coude 45°**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4226.1

article	VdS	DN	D	Z	L1	L2
694 739	✓	40	1½	29	76	78
694 746	✓	50	2	34	84	91

VdS = certification VdS

**Megapress-Té**

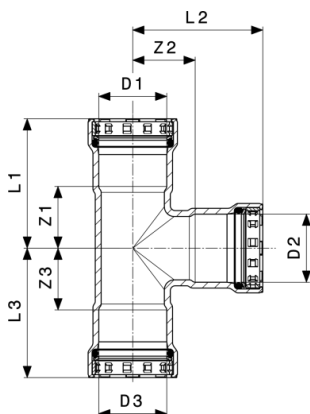
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4218

article	VdS	DN	D1	D2	D3	Z1	Z2	Z3	L1	L2
739 423		10	¾	¾	¾	23	21	23	47	45
694 968		15	½	½	½	25	24	25	52	51
695 026		20	¾	½	¾	28	27	28	58	54
694 975	✓	20	¾	¾	¾	28	28	28	58	57
695 033		25	1	½	1	31	31	31	65	58
695 040	✓	25	1	¾	1	31	32	31	65	61
699 024	✓	25	1	1	1	31	32	31	65	66
747 794		32	1¼	½	1¼	36	34	36	82	61
695 057	✓	32	1¼	¾	1¼	36	35	36	82	65
695 095	✓	32	1¼	1	1¼	36	35	36	82	69

VdS = certification VdS



Cotes d'encombrement

**Megapress-Té**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel

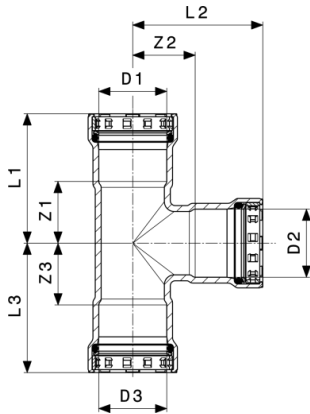
modèle 4218

article	VdS	DN	D1	D2	D3	Z1	Z2	Z3	L1	L2
694 999	✓	32	1¼	1¼	1¼	36	35	36	82	81
695 064		40	1½	½	1½	40	37	40	87	64
695 071	✓	40	1½	¾	1½	40	38	40	87	67
695 101	✓	40	1½	1	1½	40	38	40	87	72
695 088	✓	40	1½	1¼	1½	40	38	40	87	84
695 002	✓	40	1½	1½	1½	40	39	40	87	87
695 118		50	2	½	2	46	44	46	96	71
695 125	✓	50	2	¾	2	46	46	46	96	75
695 132	✓	50	2	1	2	46	45	46	96	79
695 149	✓	50	2	1¼	2	46	45	46	96	92
695 156	✓	50	2	1½	2	45	47	45	95	94
695 019	✓	50	2	2	2	45	46	45	95	96

article	VdS	DN	D1	D2	D3	L3
739 423		10	¾	¾	¾	47
694 968		15	½	½	½	52
695 026		20	¾	½	¾	58
694 975	✓	20	¾	¾	¾	58
695 033		25	1	½	1	65
695 040	✓	25	1	¾	1	65
699 024	✓	25	1	1	1	65
747 794		32	1¼	½	1¼	82
695 057	✓	32	1¼	¾	1¼	82
695 095	✓	32	1¼	1	1¼	82
694 999	✓	32	1¼	1¼	1¼	82
695 064		40	1½	½	1½	87



Cotes d'encombrement

**Megapress-Té**

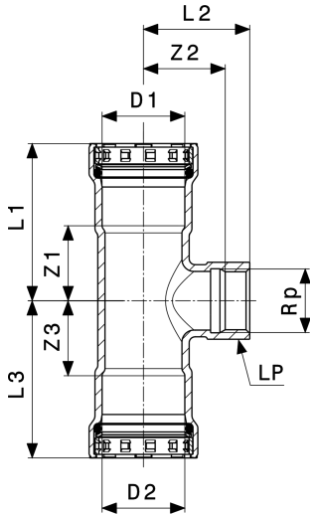
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4218

article	VdS	DN	D1	D2	D3	L3
695 071	✓	40	1½	¾	1½	87
695 101	✓	40	1½	1	1½	87
695 088	✓	40	1½	1¼	1½	87
695 002	✓	40	1½	1½	1½	87
695 118		50	2	½	2	96
695 125	✓	50	2	¾	2	96
695 132	✓	50	2	1	2	96
695 149	✓	50	2	1¼	2	96
695 156	✓	50	2	1½	2	95
695 019	✓	50	2	2	2	95

VdS = certification VdS



Cotes d'encombrement

**Megapress-Té**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4217.2

article	VdS	DN	D1	Rp	D2	Z1	Z2	Z3	L1	L2
695 163		15	½	½	½	25	26	25	52	36
695 170	✓	20	¾	½	¾	28	29	28	58	39
695 187	✓	25	1	½	1	31	33	31	65	43
695 194	✓	25	1	¾	1	31	34	31	65	44
695 200	✓	32	1¼	½	1¼	36	36	36	82	46
755 843	✓	32	1¼	¾	1¼	36	30	36	82	46
755 959	✓	32	1¼	1	1¼	36	32	36	82	52
695 217	✓	40	1½	½	1½	40	39	40	87	49
695 224	✓	40	1½	¾	1½	40	40	40	87	50
695 231	✓	40	1½	1	1½	40	43	40	87	54
695 248	✓	50	2	½	2	46	47	46	96	57
695 255	✓	50	2	¾	2	46	48	46	96	58
695 262	✓	50	2	1	2	46	51	46	96	63

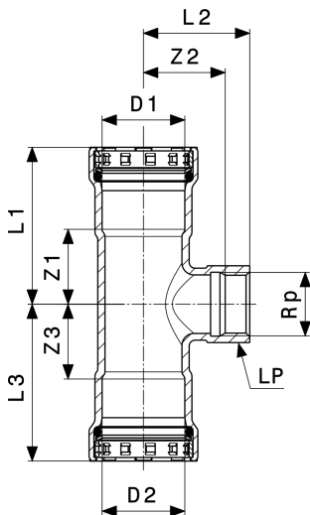
article	VdS	DN	D1	Rp	D2	L3	LP
695 163		15	½	½	½	52	27
695 170	✓	20	¾	½	¾	58	27
695 187	✓	25	1	½	1	65	27
695 194	✓	25	1	¾	1	65	32
695 200	✓	32	1¼	½	1¼	82	27
755 843	✓	32	1¼	¾	1¼	82	32
755 959	✓	32	1¼	1	1¼	82	41
695 217	✓	40	1½	½	1½	87	27

VdS = certification VdS

LP = ouverture de clé



Cotes d'encombrement

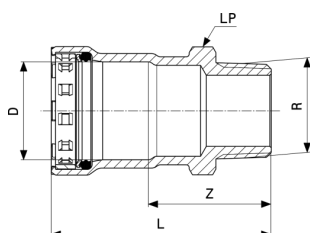
**Megapress-Té**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4217.2

article	VdS	DN	D1	Rp	D2	L3	LP
695 224	✓	40	1½	¾	1½	87	32
695 231	✓	40	1½	1	1½	87	41
695 248	✓	50	2	½	2	96	27
695 255	✓	50	2	¾	2	96	32
695 262	✓	50	2	1	2	96	41

VdS = certification VdS

LP = ouverture de clé

**Megapress-Pièce de transition**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4211

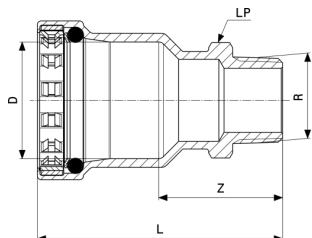
article	VdS	DN	D	R	Z	L	LP
740 177		10	¾	¾	33	57	24
740 160		10	¾	½	37	61	24
695 279		15	½	½	37	64	27
695 286	✓	20	¾	¾	40	70	32
695 293	✓	25	1	1	43	78	41
695 309	✓	32	1¼	1¼	48	94	46
695 316	✓	40	1½	1½	49	97	55
695 323	✓	50	2	2	54	104	70

VdS = certification VdS

LP = ouverture de clé



Cotes d'encombrement



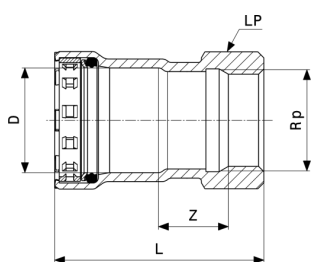
Megapress-Pièce de transition
 - acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4211.3

article	DN1	Ø ext.	DN2	R	Z	L	LP
793 401¹	32	38	20	¾	40	82	32
793 395¹	32	38	25	1	41	83	41
793 418¹	32	38	32	1¼	57	98	46
754 860²	40	44,5	25	1	48	96	41
783 112²	40	44,5	32	1¼	48	96	46
783 129²	40	44,5	40	1½	47	94	55
754 877¹	50	57	32	1¼	55	103	46
783 136¹	50	57	40	1½	53	101	55
783 143¹	50	57	50	2	55	103	70

LP = ouverture de clé

1) pour tubes en acier de qualité de tube standard gamme de tube 2

2) pour tubes en acier de qualité de tube standard gamme de tube 3



Megapress-Pièce de transition
 - acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4212

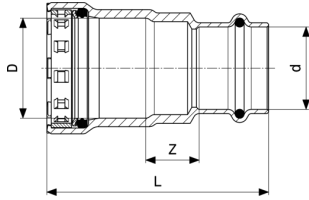
article	VdS	DN	D	Rp	Z	L	LP
740 184		10	¾	¾	17	52	24
740 191		10	¾	½	17	56	27
695 330		15	½	½	21	58	27
695 347	✓	20	¾	¾	23	62	32
695 354	✓	25	1	1	23	69	41
695 361	✓	32	1¼	1¼	24	85	46
695 378	✓	40	1½	1½	25	86	55
695 385	✓	50	2	2	25	92	70

VdS = certification VdS

LP = ouverture de clé



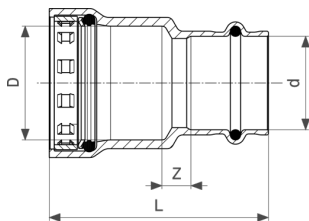
Cotes d'encombrement

**Megapress-Pièce de transition**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4213

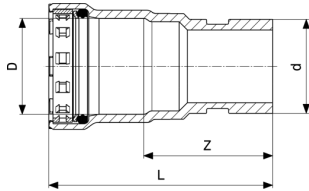
article	VdS	DN	D	d	Z	L
740 207		10	3/8	15	18	64
718 787		15	1/2	15	19	68
767 600		15	1/2	18	18	67
734 121		20	3/4	15	22	73
718 794	✓	20	3/4	22	19	71
734 138		25	1	15	23	79
718 800	✓	25	1	28	19	77
718 817	✓	32	1 1/4	35	19	91
718 824	✓	40	1 1/2	42	19	102
718 831	✓	50	2	54	21	111

VdS = certification VdS

**Megapress-Pièce de transition**

- bronze au silicium
modèle 4213.2

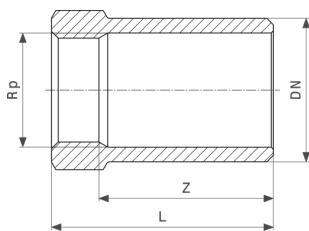
article	DN	D	d	Z	L
736 255	15	1/2	15	5	55
754 679	15	1/2	18	4	54
736 279	20	3/4	22	5	58
736 293	25	1	28	9	67
736 309	32	1 1/4	35	6	78
736 316	40	1 1/2	42	7	90
736 323	50	2	54	8	98

**Megapress-Pièce de transition**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4213.1

article	VdS	DN	D	d	Z	L
718 343	✓	25	1	33,7	47	81
718 756	✓	32	1¼	42,4	46	93
718 763	✓	40	1½	48,3	47	95
718 770	✓	50	2	60,3	47	97

VdS = certification VdS

**Megapress-Pièce à emboîter**

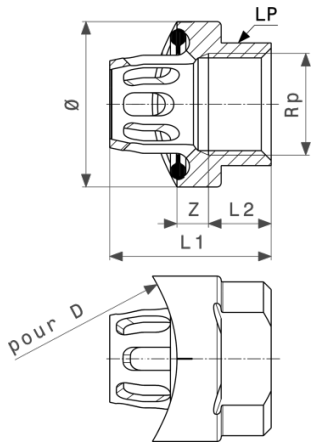
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4212.5

article	VdS	DN	D	Rp	Z	L
758 578	✓	25	1	½	37	52
758 585	✓	25	1	¾	35	52
758 592	✓	32	1¼	½	49	64
758 608	✓	32	1¼	¾	48	64
758 615	✓	32	1¼	1	45	64

VdS = certification VdS



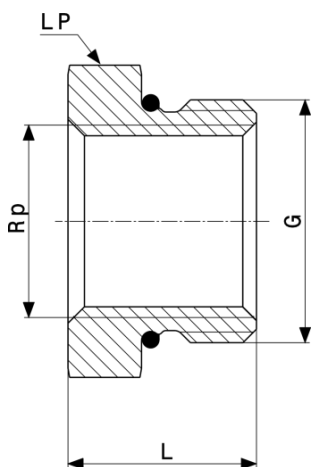
Cotes d'encombrement



Megapress-Insert à sertir
 - acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4212.2

article	pour D	Rp	Z	L1	L2	Ø	LP
731 168	1½	¾	7	42	16	43	32
731 175	2	¾	8	42	16	43	32
731 182	2½	¾	8	42	16	43	32
731 199	3	¾	8	42	16	43	32
731 205	4	¾	8	42	16	43	32
731 212	5	¾	8	42	16	43	32
731 229	6	¾	8	42	16	43	32

LP = ouverture de clé



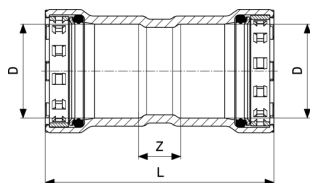
Pièce de réduction
 - bronze
modèle 3241.1

article	G	Rp	L	LP
731 236	¾	½	21	32

LP = ouverture de clé



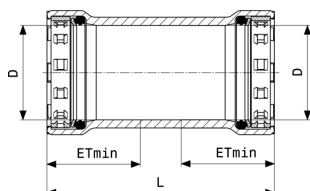
Cotes d'encombrement

**Megapress-Manchon**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4215

article	VdS	DN	D	Z	L
739 409		10	3/8	12	60
694 753		15	1/2	15	69
694 760	✓	20	3/4	16	75
694 777	✓	25	1	15	84
694 784	✓	32	1 1/4	18	110
694 791	✓	40	1 1/2	23	118
694 807	✓	50	2	20	120

VdS = certification VdS

**Megapress-Manchon coulissant**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4215.5

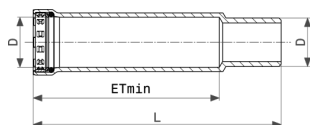
article	VdS	DN	D	PEmin	L
739 416		10	3/8	24	60
694 814		15	1/2	27	69
694 821	✓	20	3/4	29	75
694 838	✓	25	1	34	84
694 845	✓	32	1 1/4	46	110
694 852	✓	40	1 1/2	48	118
694 869	✓	50	2	50	120

VdS = certification VdS

PEmin = profondeur d'emboîtement minimum



Cotes d'encombrement

**Megapress-Manchon coulissant**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4215.4

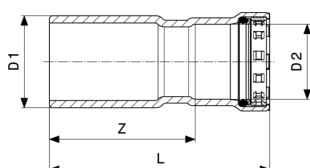
article	DN	D	L	PEmax	PEmin	Zmax	Zmin
754 211	10	¾	110	71	24	86	39
754 228	15	½	123	81	27	96	42
754 235	20	¾	152	109	29	122	43
754 242	25	1	173	121	34	87	52

PEmax = profondeur d'emboîtement maximum

PEmin = profondeur d'emboîtement minimum

Zmax = cotes d'encombrement max.

Zmin = cotes d'encombrement min.

**Megapress-Pièce de réduction**

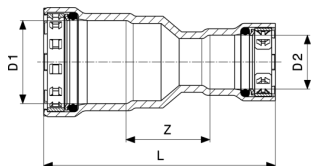
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4215.1

article	VdS	DN1	D1	DN2	D2	Z	L
739 430		15	½	10	¾	46	70
739 447		20	¾	10	¾	51	75
695 392		20	¾	15	½	45	73
695 408		25	1	15	½	54	82
695 415	✓	25	1	20	¾	53	82
695 422		32	1¼	15	½	73	100
695 439	✓	32	1¼	20	¾	72	101
695 446	✓	32	1¼	25	1	67	101
695 453		40	1½	15	½	78	105
695 460	✓	40	1½	20	¾	76	105
695 477	✓	40	1½	25	1	71	106
695 484	✓	40	1½	32	1¼	69	115
695 491		50	2	15	½	87	114
695 507	✓	50	2	20	¾	85	114
695 514	✓	50	2	25	1	80	114
695 521	✓	50	2	32	1¼	77	123
695 538	✓	50	2	40	1½	75	123

VdS = certification VdS

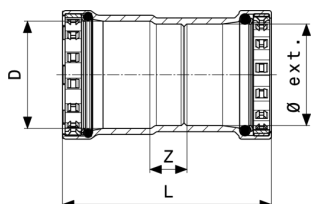


Cotes d'encombrement



Megapress-Manchon réduit
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4215.2

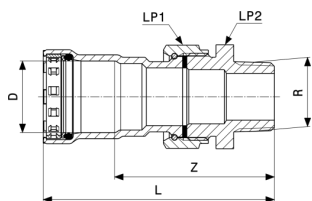
article	DN1	D1	DN2	D2	Z	L
734 145	20	¾	15	½	30	87
734 152	25	1	15	½	35	96



Megapress-Manchon réduit
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4215.7

article	DN1	D	DN2	Ø ext.	Z	L
793 425¹	32	1¼	32	38	27	114
754 853²	40	1½	40	44,5	19	114
754 648¹	50	2	50	57	21	120

1) pour tubes en acier de qualité de tube standard gamme de tube 2
2) pour tubes en acier de qualité de tube standard gamme de tube 3



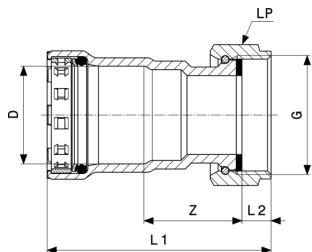
Megapress-Raccord démontable de transition
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4265

article	VdS	DN	D	R	Z	L	SW1	SW2
718 923		15	½	½	66	93	30	27
718 909	✓	20	¾	¾	71	100	37	34
718 893	✓	25	1	1	77	111	46	46
718 916	✓	32	1¼	1¼	82	128	53	50
747 800	✓	40	1½	1½	84	132	60	55
747 817	✓	50	2	2	94	144	78	72

VdS = certification VdS
SW = ouverture de clé



Cotes d'encombrement



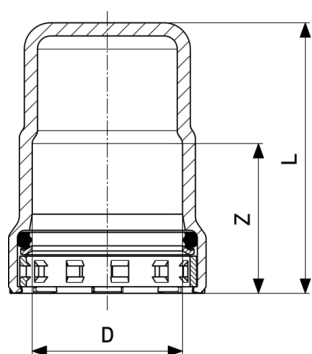
Megapress-Raccord à écrou libre
 - acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4263

article	VdS	DN	D	G	Z	L1	L2	LP
718 886		15	½	¾	33	69	8	30
718 855	✓	20	¾	1	33	70	8	37
718 848	✓	25	1	1¼	35	79	10	46
718 879	✓	25	1	1½	26	70	10	53
718 862	✓	32	1¼	1½	37	93	10	53
725 860*	✓	32	1¼	2	28	88	14	66
747 824	✓	40	1½	1½	41	99	10	53
747 831	✓	50	2	2	45	109	14	66
806 514	✓	50	2	2¾	40	103	13	78

VdS = certification VdS

LP = ouverture de clé

* = disponible jusqu'à épuisement des stocks



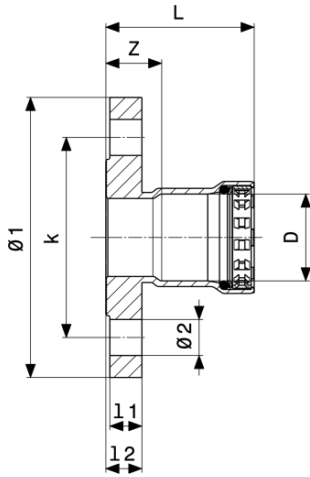
Megapress-Capuchon
 - acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4256

article	VdS	DN	D	Z	L
740 153		10	¾	24	51
694 906		15	½	27	54
694 913	✓	20	¾	29	57
694 920	✓	25	1	34	62
694 937	✓	32	1¼	46	74
694 944	✓	40	1½	48	77
694 951	✓	50	2	50	79

VdS = certification VdS



Cotes d'encombrement



Megapress-Raccord à bride
- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4259

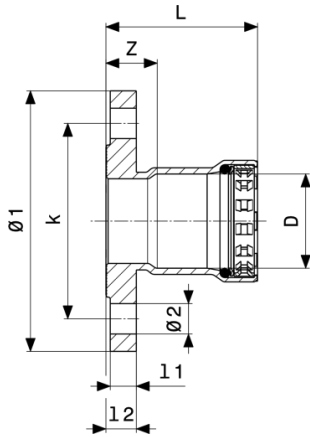
article	VdS	DN	D	Z	L	B1	B2	Ø1	k	Ø2
694 876	✓	32	1¼	31	77	16	18	140	100	18
694 883	✓	40	1½	32	79	16	18	150	110	18
694 890	✓	50	2	31	81	16	18	165	125	18

article	VdS	DN	D	n
694 876	✓	32	1¼	4
694 883	✓	40	1½	4
694 890	✓	50	2	4

VdS = certification VdS
k = diamètre de l'entraxe
n = nombre de perçages



Cotes d'encombrement

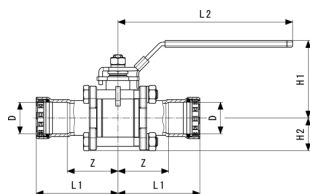
**Megapress-Raccord à bride**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4259.1

article	DN	D	Z	L	B1	B2	Ø1	Ø2	k	n
721 978	32	1¼	27	73	12	14	120	14	90	4
721 985	40	1½	27	75	12	14	130	14	100	4
721 992	50	2	27	78	12	14	140	14	110	4

k = diamètre de l'entraxe

n = nombre de perçages

**Easytop-Vanne à bille**

- acier non allié, pulvérisation zinc, nickel
modèle 4275.8

article	Z	L1	L2	H1	H2
787 165	44	71	149	72	27
787 172	48	78	149	74	29
787 189	56	90	192	85	36
787 196	63	110	192	91	40
787 202	74	122	192	99	47
787 219	78	129	192	99	47



Mentions légales

Viega GmbH & Co. KG

Viega Platz 1
D-57439 Attendorn
+49/2722/61-0
Fax: +49/2722/61-1415

Viega GmbH & Co. KG, numéro d'identification TVA intracommunautaire DE307732088, société en commandite ayant son siège à Attendorn, tribunal de district de Siegen, numéro de registre HRA 9165, associé commandité : Viega Management GmbH, directeurs: Michael Klenz, Sebastian Lelgemann

Le Submittal Package correspond aux informations non contractuelles mises à votre disposition. Tout le contenu de ce Submittal Package a été composé avec le plus grand soin. Toutefois, nous ne pouvons garantir son actualité, son exactitude, ni l'intégrité des informations. Le Submittal Package ne fait pas partie du contrat pour une commande.

