

Profipress S

Compendio tecnico



viega

Indice

| | | |
|---|-----------------------------|----|
| 1 | Descrizione gruppo prodotti | 3 |
| 2 | Campi di applicazione | 5 |
| 3 | Tubi ammessi | 7 |
| 4 | Certificati | 8 |
| 5 | Catalogo dimensionale | 9 |
| 6 | Colophon | 16 |

Descrizione gruppo prodotti

Sistema di raccordi a pressare dal flusso ottimizzato di rame (99,9% Cu-DHP), bronzo o bronzo al silicio per tubi di rame. Raccordi a pressare dotati di guida per tubi cilindrica per la protezione dell'o-ring. La forza di pressatura agisce davanti e dietro la sede dell'o-ring. Idoneo per installazioni a vista e da incasso di tubazioni per colonne montanti e distribuzione ai piani.

Marchatura

Produttore, dimensione tubo, lotto, marchature di omologazione (DVGW), punto bianco all'estremità a pressare, rettangolo bianco con dicitura »FKM«

Raccordi a pressare con SC-Contur

I raccordi accidentalmente non pressati vengono subito riconosciuti nella prova di tenuta.

Viega garantisce il riconoscimento di raccordi non pressati nei seguenti campi di pressione:

pressione idrica min.: 0,1 MPa / 100 kPa / 1 bar / 14,5 PSI

pressione idrica max.: 0,65 MPa / 650 kPa / 6,5 bar / 94,3 PSI

pressione aria min.: 22 hPa / 2,2 kPa / 22 mbar / 0,3 PSI

pressione aria max.: 0,3 MPa / 300 kPa / 3 bar / 43,5 PSI

O-ring

FKM (fluoroelastomero), nero opaco, premontato

Non è consentito utilizzare raccordi Profipress S e Profipress con o-ring FKM in impianti di acqua potabile e impianti a gas!

Avvertenza

I materiali di tenuta del sistema di raccordi a pressare sono soggetti a un invecchiamento termico in funzione della temperatura del fluido e della durata di esercizio.

Più è alta la temperatura del fluido, più rapidamente avviene l'invecchiamento termico del materiale di tenuta.

In caso di condizioni di esercizio particolari, ad esempio negli impianti industriali di recupero calore, è

necessario un confronto tra i dati del produttore dell'apparecchio e i dati del sistema di raccordi a pressare.

Prima dell'impiego del sistema di raccordi a pressare in un campo di applicazione diverso da quelli descritti o in caso di dubbi sulla scelta del materiale Vi preghiamo di contattare Viega.

Dimensioni

d12-35

Attrezzatura

La sicurezza di funzionamento dei sistemi di raccordi a pressare Viega dipende in primo luogo dal perfetto stato degli utensili di pressatura impiegati. Viega raccomanda l'impiego di utensili di pressatura Viega per i raccordi a pressare Viega. Gli utensili di pressatura Viega devono essere sottoposti a manutenzione a intervalli regolari da centri assistenza autorizzati.

Campi di impiego

Impianti solari (collettori piani/sottovuoto)

Impianti di teleriscaldamento

Impianti a vapore a bassa pressione

L'utilizzo per impianti con additivi (ad es. prodotti antigelo e anticorrosione nell'acqua di riscaldamento) o per campi di impiego diversi da quelli descritti deve essere concordato con Viega.

Avvertenza

L'utilizzo del sistema per campi di impiego e fluidi diversi da quelli descritti deve essere concordato con Viega! Per informazioni dettagliate su applicazioni, limitazioni nonché su norme e direttive nazionali consultare le informazioni di prodotto in formato cartaceo o presenti sul sito web Viega.

Avvertenza – Norme e omologazioni

Raccordi a pressare collaudati secondo la scheda tecnica DVGW W 534 con marchio di conformità DVGW.
Raccordi a pressare idonei per tubi di rame secondo UNI EN 1057 e scheda tecnica DVGW GW 392.

Condizioni di esercizio impianti solari (collettori piani/sottovuoto)

Temperatura di esercizio max. 140 °C / 284 °F
Pressione di esercizio max. 0,6 MPa / 6 bar / 87 PSI

Condizioni di esercizio impianti di teleriscaldamento

Temperatura di esercizio max. 140 °C / 284 °F
Pressione di esercizio max. 1,6 MPa / 16 bar / 232 PSI

Condizioni di esercizio impianti a vapore a bassa pressione

Temperatura di esercizio max. 120 °C / 248 °F
Pressione di esercizio max. 0,1 MPa / 1 bar / 14,5 PSI

Il sistema di raccordi a pressare Profipress S è progettato per una pressione nominale PN 16.

Materiali raccordi a pressare

Rame: 99,9% Cu-DHP
bronzo: CC499K
bronzo al silicio: CC246E / CuSi4Zn9MnP

Soluzioni Viptool

Soluzioni software per l'assistenza e la progettazione dettagliata dei sistemi di tubazioni, controparete, risciacquo e scarichi Viega.

Calcolatore perdite di carico

Applicazione web per la determinazione facile e veloce della dimensione tubo per tubazioni di gas, riscaldamento e acqua potabile con relativa tabella della perdita di carico nel sistema completo.

Salvo modifiche ed errori!

Le dimensioni Z e di montaggio attuali nonché altri dati tecnici sono disponibili sul sito Viega e vanno verificati prima dell'acquisto, della progettazione, dell'installazione e dell'utilizzo. I nostri prodotti vengono costantemente ottimizzati.

Questa descrizione di prodotto contiene importanti informazioni sulla scelta del prodotto o del sistema, sul montaggio e messa in esercizio nonché sul corretto utilizzo e, se necessaria, sulla manutenzione. Queste informazioni su prodotti, loro proprietà e applicazioni si basano sulle norme attualmente vigenti in Europa (es. EN) e/o in Germania (es. DIN/DVGW). Alcuni passaggi nel testo possono riferirsi a disposizioni tecniche in Europa/Germania. Queste sono da intendersi quali raccomandazioni per altri Paesi in caso di assenza di indicazioni nazionali. Le specifiche leggi, standard, disposizioni, norme e altre indicazioni tecniche nazionali hanno la precedenza sulle direttive tedesche/europee di questa descrizione di prodotto: le informazioni qui riportate non sono vincolanti per altri Paesi e zone e vanno intese quale supporto.

Campi di applicazione

nome del sistema: Profipress S

| campi di applicazione | caratteristiche | valori |
|--|-------------------------------|------------------------------|
| acqua refrigerante (circuito chiuso) | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio min. | -5 °C / 23 °F |
| | temperatura di esercizio max. | 140 °C / 284 °F |
| vapore acqueo impianti a vapore a bassa pressione senza additivi | pressione di esercizio max. | 0,1 MPa / 1 bar / 14,5 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 120 °C / 248 °F |
| impianti di riscaldamento secondo UNI EN 12 828 per temperature di esercizio da -5 °C a +140 °C | pressione di esercizio max. | 1 MPa / 10 bar / 145 psi |
| | temperatura di esercizio min. | -5 °C / 23 °F |
| | temperatura di esercizio max. | 140 °C / 284 °F |
| antigelo Antifrogen N / Clariant Antifrogen L / Clariant Antifrogen Sol (impianti solari) / Clariant glicole etilenico (1,2-etandiolo) glicole propilenico (1,2-propandiolo) Tyfoxit / Tyforop Chemie Tyfocor / Tyforop Chemie | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio min. | -5 °C / 23 °F |
| | temperatura di esercizio max. | 140 °C / 284 °F |
| argon d12-54 | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| argon d64,0-108,0 | pressione di esercizio max. | 1 MPa / 10 bar / 145 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| carbogeno diossido di carbonio + ossigeno secco d12-54 | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| carbogeno d64,0-108,0 | pressione di esercizio max. | 1 MPa / 10 bar / 145 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| aria compressa concentrazione di olio <= 25 mg/m ³ d12-108,0 | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| aria compressa concentrazione di olio >= 25 mg/m ³ d12-108,0 | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| azoto dopo il vaporizzatore d12-54 | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| azoto d64,0-108,0 | pressione di esercizio max. | 1 MPa / 10 bar / 145 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |

nome del sistema: Profipress S

| campi di applicazione | caratteristiche | valori |
|--|-------------------------------|------------------------------|
| vuoto grossolano P (assoluta) = 1hPa | temperatura di esercizio max. | 70 °C / 158 °F |
| forming gas (secco/gas protettivo per saldatura) argon + diossido di carbonio (esempio Corgon) d12-54 | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| forming gas (secco/gas protettivo per saldatura) d64,0-108,0 | pressione di esercizio max. | 1 MPa / 10 bar / 145 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| aria sintetica d12-54 | pressione di esercizio max. | 1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |
| aria sintetica d64,0-108,0 | pressione di esercizio max. | 1 MPa / 10 bar / 145 psi |
| | temperatura di esercizio max. | 60 °C / 140 °F |

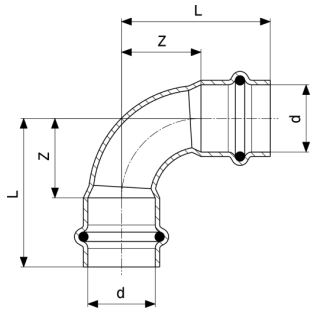
Tubi ammessi

| norma | DN | Ø esterno | spessore parete |
|---------------------|-----|-----------|-----------------|
| rame DIN EN 1057 | 10 | 12 | 0,8 1,0 |
| | 12 | 15 | 1,0 |
| | 15 | 18 | |
| | 20 | 22 | |
| | 25 | 28 | 1,0 1,5 |
| | 32 | 35 | 1,2 1,5 |
| | 40 | 42 | |
| | 50 | 54 | 1,5 2,0 |
| | 60 | 64,0 | 2,0 |
| | 65 | 76,1 | |
| | 80 | 88,9 | |
| | 100 | 108,0 | 2,5 |

Certificati

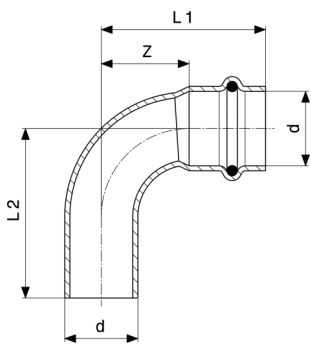
| | |
|--|---|
| SZU | SZU Certificate Profipress, Profipress S |
|  The ITB logo features a stylized, bold letter 'B' enclosed within a square border. Below the 'B' is the number '10'. 10 | ITB National Technical Assessment Profipress, Profipress XL, Profipress S |

Catalogo dimensionale



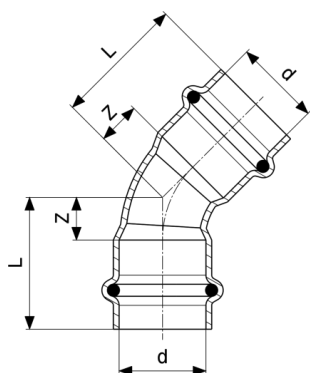
Curva a 90° Profipress S
- rame
Modello 4516

| articolo | d | Z | L |
|----------------|----|----|----|
| 627 225 | 12 | 14 | 32 |
| 628 178 | 15 | 16 | 38 |
| 628 185 | 18 | 18 | 40 |
| 628 192 | 22 | 27 | 49 |
| 628 208 | 28 | 31 | 55 |
| 628 215 | 35 | 33 | 59 |



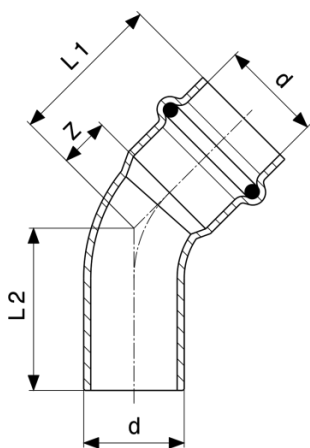
Curva a 90° Profipress S
- rame
Modello 4516.1

| articolo | d | Z | L1 | L2 |
|----------------|----|----|----|----|
| 628 222 | 12 | 15 | 32 | 34 |
| 628 239 | 15 | 16 | 38 | 41 |
| 628 246 | 18 | 18 | 40 | 42 |
| 628 253 | 22 | 27 | 49 | 51 |
| 628 260 | 28 | 31 | 55 | 60 |
| 628 277 | 35 | 33 | 59 | 63 |



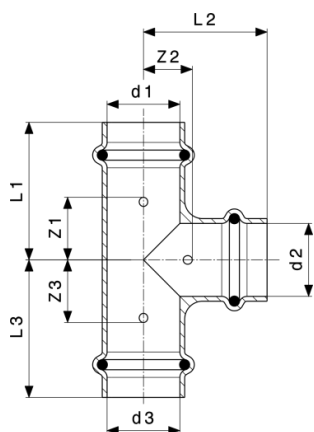
Curva a 45° Profipress S
- rame
Modello 4526

| articolo | d | Z | L |
|----------------|----|----|----|
| 628 284 | 12 | 6 | 24 |
| 628 291 | 15 | 7 | 29 |
| 628 307 | 18 | 7 | 29 |
| 628 314 | 22 | 11 | 34 |
| 628 321 | 28 | 12 | 36 |
| 628 338 | 35 | 15 | 41 |



Curva a 45° Profipress S
- rame
Modello 4526.1

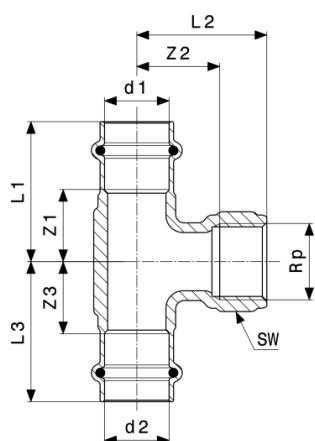
| articolo | d | Z | L1 | L2 |
|----------------|----|----|----|----|
| 628 345 | 12 | 6 | 24 | 26 |
| 628 352 | 15 | 7 | 29 | 29 |
| 628 369 | 18 | 7 | 29 | 31 |
| 628 376 | 22 | 11 | 34 | 36 |
| 628 383 | 28 | 12 | 36 | 40 |
| 628 390 | 35 | 15 | 41 | 43 |



Raccordo a T Profipress S
- rame
Modello 4518

| articolo | d1 | d2 | d3 | Z1 | Z2 | Z3 | L1 | L2 | L3 |
|-----------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 628 406 | 12 | 12 | 12 | 18 | 9 | 18 | 36 | 27 | 36 |
| 628 420* | 15 | 12 | 15 | 16 | 12 | 16 | 39 | 30 | 39 |
| 628 413 | 15 | 15 | 15 | 19 | 11 | 19 | 41 | 33 | 41 |
| 628 444 | 18 | 15 | 18 | 18 | 13 | 18 | 41 | 35 | 41 |
| 628 437 | 18 | 18 | 18 | 20 | 13 | 20 | 42 | 35 | 42 |
| 627 843 | 22 | 15 | 22 | 18 | 15 | 18 | 41 | 37 | 41 |
| 628 550 | 22 | 18 | 22 | 19 | 15 | 19 | 42 | 37 | 42 |
| 628 451 | 22 | 22 | 22 | 19 | 15 | 19 | 42 | 38 | 42 |
| 628 574 | 28 | 15 | 28 | 17 | 19 | 17 | 41 | 41 | 41 |
| 628 581 | 28 | 18 | 28 | 18 | 19 | 18 | 42 | 41 | 42 |
| 628 598 | 28 | 22 | 28 | 20 | 19 | 20 | 45 | 42 | 45 |
| 628 567 | 28 | 28 | 28 | 24 | 19 | 24 | 48 | 43 | 48 |
| 628 611 | 35 | 22 | 35 | 19 | 22 | 19 | 46 | 45 | 46 |
| 628 628 | 35 | 28 | 35 | 22 | 22 | 22 | 49 | 46 | 49 |
| 628 604 | 35 | 35 | 35 | 26 | 22 | 26 | 52 | 48 | 52 |

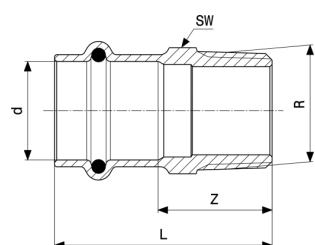
* = Disponibile fino a esaurimento scorte



Raccordo a T Profipress S
- bronzo o bronzo al silicio
Modello 4517.2

| articolo | d1 | Rp | d2 | Z1 | Z2 | Z3 | L1 | L2 | L3 | SW |
|----------------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 628 635 | 15 | ½ | 15 | 19 | 11 | 19 | 41 | 21 | 41 | |
| 628 642 | 18 | ½ | 18 | 18 | 12 | 18 | 40 | 22 | 40 | 26 |
| 628 659 | 22 | ½ | 22 | 19 | 13 | 19 | 42 | 28 | 42 | 26 |
| 628 666 | 28 | ½ | 28 | 21 | 17 | 21 | 45 | 32 | 45 | 26 |
| 628 673 | 35 | ½ | 35 | 19 | 20 | 19 | 45 | 35 | 45 | 26 |

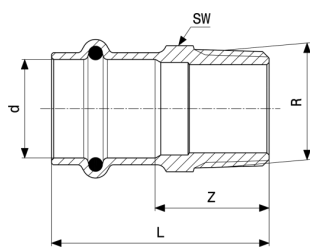
SW = diametro chiave



Manicotto Profipress S
- bronzo o bronzo al silicio
Modello 4511

| articolo | d | R | Z | L | SW |
|----------------|----|----|----|----|----|
| 628 680 | 12 | ¾ | 18 | 35 | 17 |
| 628 703 | 12 | ½ | 20 | 37 | 17 |
| 628 697 | 15 | ½ | 24 | 46 | 19 |
| 628 710 | 18 | ½ | 23 | 44 | 22 |
| 628 727 | 18 | ¾ | 27 | 49 | 22 |
| 628 734 | 22 | ¾ | 26 | 49 | 27 |
| 628 741 | 22 | 1 | 33 | 56 | 30 |
| 628 758 | 28 | 1 | 32 | 55 | 34 |
| 628 765 | 28 | 1¼ | 35 | 58 | 34 |
| 628 772 | 35 | 1 | 28 | 53 | 40 |
| 627 232 | 35 | 1¼ | 34 | 60 | 43 |

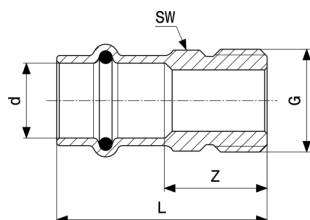
SW = diametro chiave



Manicotto Profipress S
- bronzo o bronzo al silicio
Modello 4511

| articolo | d | R | Z | L | SW |
|----------------|----|----|----|----|----|
| 627 249 | 35 | 1½ | 37 | 62 | 50 |

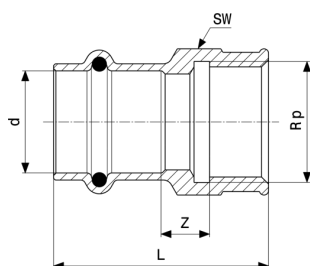
SW = diametro chiave



Manicotto Profipress S
- bronzo o bronzo al silicio
Modello 4511.4

| articolo | d | G | Z | L | SW |
|----------------|----|---|----|----|----|
| 629 137 | 18 | ¾ | 21 | 43 | 24 |
| 629 144 | 22 | 1 | 27 | 50 | 31 |

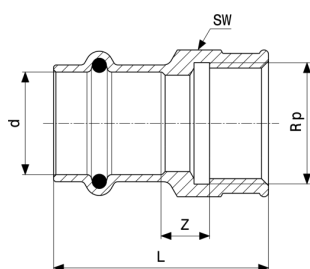
SW = diametro chiave



Manicotto Profipress S
- bronzo o bronzo al silicio
Modello 4512

| articolo | d | Rp | Z | L | SW |
|----------------|----|----|----|----|----|
| 628 857 | 12 | ¾ | 7 | 32 | 21 |
| 628 864 | 15 | ½ | 7 | 44 | 26 |
| 628 871 | 18 | ½ | 6 | 43 | 26 |
| 628 888 | 18 | ¾ | 10 | 45 | 31 |
| 628 895 | 22 | ¾ | 11 | 47 | 31 |
| 628 901 | 22 | 1 | 14 | 52 | 38 |
| 628 918 | 28 | 1 | 14 | 52 | 38 |

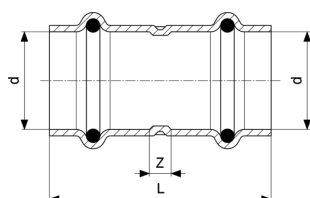
SW = diametro chiave



Manicotto Profipress S
- bronzo o bronzo al silicio
Modello 4512

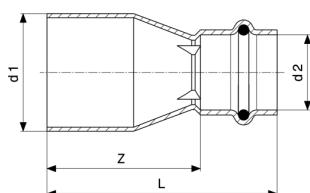
| articolo | d | Rp | Z | L | SW |
|----------------|----|----|----|----|----|
| 628 925 | 35 | 1¼ | 14 | 54 | 47 |

SW = diametro chiave



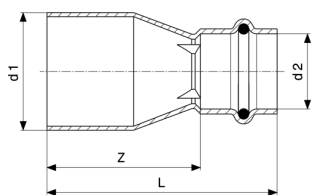
Manicotto con battente Profipress S
- rame
Modello 4515

| articolo | d | Z | L |
|----------------|----|---|----|
| 628 932 | 12 | 3 | 39 |
| 628 949 | 15 | 3 | 47 |
| 628 956 | 18 | 5 | 49 |
| 628 963 | 22 | 5 | 51 |
| 628 970 | 28 | 4 | 52 |
| 628 987 | 35 | 4 | 56 |



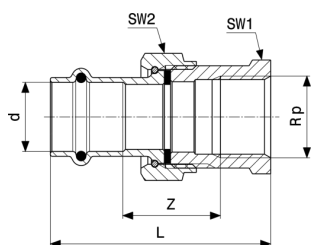
Manicotto di riduzione Profipress S
- rame
Modello 4515.1

| articolo | d1 | d2 | Z | L |
|----------------|----|----|----|----|
| 628 994 | 15 | 12 | 32 | 50 |
| 629 007 | 18 | 15 | 32 | 54 |
| 629 014 | 22 | 15 | 36 | 58 |
| 629 021 | 22 | 18 | 33 | 55 |
| 629 038 | 28 | 15 | 43 | 65 |
| 629 045 | 28 | 18 | 39 | 61 |



Manicotto di riduzione Profipress S
- rame
Modello 4515.1

| articolo | d1 | d2 | Z | L |
|----------------|----|----|----|----|
| 629 052 | 28 | 22 | 31 | 54 |
| 629 069 | 35 | 22 | 46 | 69 |
| 629 076 | 35 | 28 | 39 | 63 |

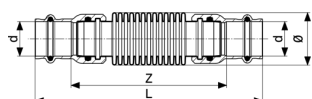


Bocchettone Profipress S
- bronzo o bronzo al silicio
Modello 4562

| articolo | d | Rp | Z | L | SW1 | SW2 |
|-----------------|----|----|----|----|-----|-----|
| 629 151* | 15 | ½ | 26 | 63 | 30 | 27 |
| 629 168 | 18 | ¾ | 36 | 68 | 30 | 31 |
| 629 175 | 22 | ¾ | 32 | 72 | 37 | 34 |
| 629 182 | 28 | 1 | 33 | 76 | 46 | 43 |
| 629 199 | 35 | 1¼ | 36 | 83 | 53 | 50 |

SW = diametro chiave

* = Disponibile fino a esaurimento scorte



Compensatore Profipress S
Modello 4551

| articolo | d | Z | L | Ø |
|----------------|----|-----|-----|----|
| 629 083 | 15 | 100 | 144 | 23 |
| 629 090 | 18 | 104 | 148 | 27 |
| 629 106 | 22 | 102 | 149 | 34 |
| 629 113 | 28 | 121 | 168 | 41 |
| 629 120 | 35 | 123 | 174 | 50 |

Colophon

Viega Italia S.r.l.

Amministratore delegato: Pierluigi Sgarabotto

Società a socio unico

Società del gruppo Viega International GmbH, Germania
Soggetta a direzione e coordinamento ai sensi dell'art. 2497 c.c.
Cap. soc. € 520.000 i.v.
Registro delle Imprese Bologna 68317/1998
R.E.A. Bologna 398284
Cod. Fisc. 01660340215
P.IVA IT01922641202

Il Submittal Package è una serie di informazioni non vincolanti messe a vostra disposizione. Tutti i contenuti del Submittal Package vengono raccolti con la massima cura. Tuttavia non è possibile garantire da parte nostra l'attualità, la correttezza e la completezza delle informazioni. Il Submittal Package non diventa un elemento contrattuale in un ordine.