

Sanpress Inox G

Compendio tecnico



Indice

1	Descrizione gruppo prodotti	3
2	Campi di applicazione	5
3	Tubi ammessi	11
4	Certificati	12
5	Catalogo dimensionale	14
6	Colophon	36

Descrizione gruppo prodotti

Sistema di raccordi a pressare dal flusso ottimizzato con raccordi a pressare e tubi di acciaio inossidabile 1.4401. Raccordi a pressare dotati di guida per tubi cilindrica per la protezione dell'o-ring. Raccordi a pressare a partire da d64,0 con ghiera dentata di acciaio inossidabile a garanzia della resistenza meccanica della giunzione. I tubi sono dotati di tappi di protezione. 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.

Marcatura

Produttore, dimensione tubo, lotto, punto giallo all'estremità a pressare, rettangolo giallo con scritta »Gas MOP 5 / GT5« per raccordi a pressare Sanpress Inox G, rettangolo giallo con scritta »Gas MOP 5 / GT1« per raccordi a pressare Profipress G di bronzo, tappo giallo per tubo, adesivo arancione rimovibile quale indicatore di pressatura a partire da d64,0

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 con aria compressa o gas inerti:

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

HNBR (gomma butadiene-acrilonitrile idrogenata), giallo, premontato

Dimensioni

d15–108,0

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

Gas metano/liquido

Gasolio

Diesel

Avvertenza

I componenti del sistema devono essere protetti dalle alte concentrazioni di cloruro dovute sia al fluido sia ad agenti esterni. 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

Sistema di raccordi a pressare con raccordi a pressare e tubi secondo UNI EN 10088, scheda tecnica DVGW GW 541.

Omologazione raccordo a pressare per acciaio inossidabile secondo DG-8531BR0333.

Omologazione raccordo a pressare per bronzo secondo DG-8531BP0069.

Gas secondo la scheda tecnica DVGW G 260 in impianti a gas secondo DVGW-TRGI 2018 (scheda tecnica DVGW G 600) / DVFG-TRF 2021.

Gas liquidi nella fase gassosa per applicazioni domestiche e commerciali, collaudati secondo la scheda tecnica DVGW G 5614.

Tubazioni per olio di riscaldamento secondo DIN 51603 e tubazioni per gasolio quali tubazioni in aspirazione e in pressione secondo UNI EN 590 conformemente all'omologazione ABZ Z-38.4-184.

Sistema conforme alla norma UNI 11179 Classe 2, con certificazione di Qualità e Sicurezza IMQ-CIG.

Per impianti a gas secondo UNI 7129-1, UNI 11528 e UNI 8723.

Condizioni di esercizio impianti di gas e gas liquido

Temperatura di esercizio -20 °C fino +70 °C (-4 °F fino +158 °F)

Pressione di esercizio max. 0,5 MPa / 5 bar / 72,5 PSI

Pressione di esercizio per alte temperature HTB 650 °C (1202 °F)/30 minuti max. 0,5 MPa (5 bar; 72,5 PSI)

Condizioni di esercizio impianti di riscaldamento a olio e diesel

Temperatura di esercizio max. 40 °C / 104 °F

Pressione di esercizio -0,05 fino +0,5 MPa (-0,5 fino +5 bar / -7,25 fino +72,5 PSI)

Materiali raccordi a pressare

Acciaio inossidabile 1.4401

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: Sanpress Inox G

campi di applicazione	caratteristiche	valori
oli minerali SAE d15-108,0	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
gasolio conforme DIN 51603-1 diesel secondo UNI EN 590 secondo TRbF d12-54	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	40 °C / 104 °F
olio di palma	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di colza DIN W 51805	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di semi di soia	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di semi di girasole	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °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
gas metano secondo G260 in presenza di requisiti HTB (resistenza alle alte temperature)	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
gas liquidi: propano, butano, metano secondo G260 in presenza di requisiti HTB (resistenza alle alte temperature)	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °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

nome del sistema: Sanpress Inox G

campi di applicazione	caratteristiche	valori
carbogeno d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 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
idrogeno d12–108,0	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
diossido di carbonio secco d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
diossido di carbonio d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
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
etano d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
etano d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
etene (etilene) d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
etene (etilene) d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
elio d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
elio 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: Sanpress Inox G

campi di applicazione	caratteristiche	valori
krypton d12-54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
krypton d64,0-108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
neon d12-54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
neon d64,0-108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
xeno d12-54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
xeno 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
biogas – prima del trattamento del biogas 45-70 % metano / 20-45 % diossido di carbonio / solfuro di idrogeno < 30 mg/m ³	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
biogas – dopo il trattamento del biogas secondo G260 e G262	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F

nome del sistema: Sanpress Inox G, **materiale tubo:** acciaio inossidabile 1.4401

campi di applicazione	caratteristiche	valori
oli minerali SAE d15-108,0	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
gasolio conforme DIN 51603-1 diesel secondo UNI EN 590 secondo TRbF d12-54	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	40 °C / 104 °F
olio di palma	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di colza DIN W 51805	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F

nome del sistema: Sanpress Inox G, **materiale tubo:** acciaio inossidabile 1.4401

campi di applicazione	caratteristiche	valori
olio di semi di soia	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di semi di girasole	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
aria compressa concentrazione di olio $\geq 25 \text{ mg/m}^3$ 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 $\leq 25 \text{ mg/m}^3$ d12-108,0	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
gas metano secondo G260 in presenza di requisiti HTB (resistenza alle alte temperature)	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
gas liquidi: propano, butano, metano secondo G260 in presenza di requisiti HTB (resistenza alle alte temperature)	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °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
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
idrogeno d12-108,0	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
diossido di carbonio secco d12-54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F

nome del sistema: Sanpress Inox G, materiale tubo: acciaio inossidabile 1.4401

campi di applicazione	caratteristiche	valori
diossido di carbonio d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
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
etano d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
etano d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
etene (etilene) d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
etene (etilene) d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
elio d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
elio d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
krypton d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
krypton d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
neon d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
neon d64,0–108,0	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
xeno d12–54	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F








nome del sistema: Sanpress Inox G, **materiale tubo:** acciaio inossidabile 1.4401


campi di applicazione	caratteristiche	valori
xeno 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
biogas – prima del trattamento del biogas 45–70 % metano / 20–45 % diossido di carbonio / solfuro di idrogeno < 30 mg/m ³	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
biogas – dopo il trattamento del biogas secondo G260 e G262	pressione di esercizio max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F

Tubi ammessi

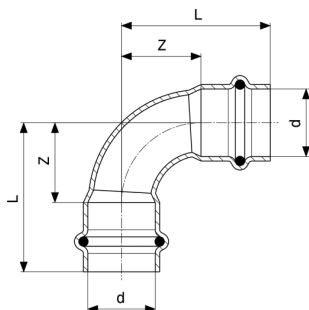
materiale tubo	Modello	articolo	Ø esterno	spessore parete
acciaio inossidabile	2203	297 824	12	1,0
acciaio inossidabile	2203	102 036	15	1,0
acciaio inossidabile	2203	289 034	18	1,0
acciaio inossidabile	2203	102 708	22	1,2
acciaio inossidabile	2203	104 924	28	1,2
acciaio inossidabile	2203	108 588	35	1,5
acciaio inossidabile	2203	113 001	42	1,5
acciaio inossidabile	2203	193 676	54	1,5
acciaio inossidabile	2203XL	578 626	64,0	2,0
acciaio inossidabile	2203XL	354 862	76,1	2,0
acciaio inossidabile	2203XL	354 855	88,9	2,0
acciaio inossidabile	2203XL	354 848	108,0	2,0

Certificati

	<p>ÖVGW certificate Sanpress Inox G (d 15 - 108)</p>
	<p>SAI StandardsMark Licence Propress, Sanpress and Sanpress Inox</p>
<p>ARGB</p>	<p>gas.be - ARGB-KBVG Certificate Sanpress Inox G (d 15-54)</p>
	<p>SVGW certificate Sanpress Inox G (d 15 - 108)</p>
<p>SZU</p>	<p>SZU Certificate Sanpress Inox G</p>
<p>AMTEC</p>	<p>AMTEC Certificate Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Prestabo, Megapress, Profipress G, Sanpress Inox G, Megapress G</p>
	<p>DVGW type examination certificate Sanpress Inox G with pipe 1.4401 (d 15 - 108)</p>
	<p>DVGW type examination certificate Sanpress pipe 1.4401 (d 12 - 108)</p>
<p>BSI</p>	<p>BSI Kitemark Certificate Sanpress Inox, Sanpress Inox G</p>
	<p>Lloyd's Register Type Approval Certificate Sanpress Inox, ProPress 304 FKM, ProPress 316</p>
	<p>IMQ Certificato di approvazione Sanpress Inox G</p>

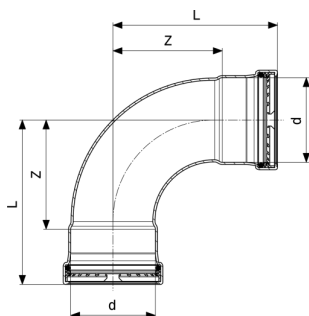
	IMQ Certificato di approvazione Sanpress Inox G XL
IZV	IZV Certificate Sanpress Inox G, Sanpress Inox G XL

Catalogo dimensionale



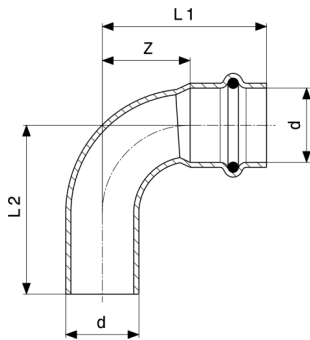
Curva a 90° Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0216

articolo	d	Z	L
485 788	15	16	38
485 795	18	18	40
485 801	22	26	49
485 818	28	34	58
485 825	35	33	59
485 832	42	50	87
485 849	54	65	105



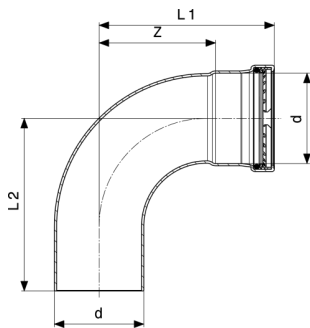
Curva a 90° Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0216XL

articolo	d	Z	L
577 476	64,0	84	127
577 483	76,1	99	149
577 490	88,9	115	165
577 506	108,0	138	198



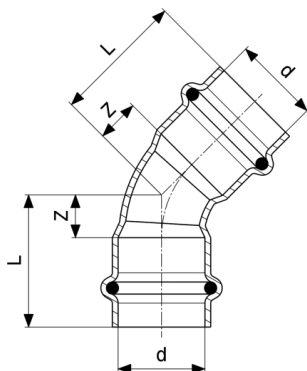
Curva a 90° Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0216.1

articolo	d	Z	L1	L2
486 051	15	16	38	40
486 068	18	18	40	41
486 075	22	26	49	50
486 082	28	34	58	60
486 099	35	33	59	62
486 105	42	50	87	88
486 112	54	65	105	107



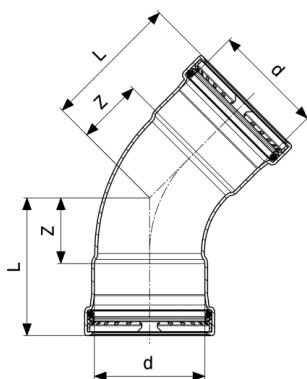
Curva a 90° Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0216.1XL

articolo	d	Z	L1	L2
577 513	64,0	84	127	126
577 520	76,1	99	149	147
577 537	88,9	115	165	162
577 544	108,0	138	198	195



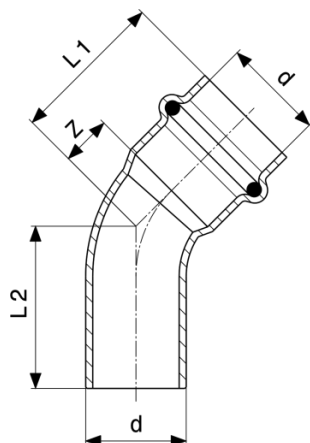
Curva a 45° Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0226

articolo	d	Z	L
486 129	15	7	29
486 136	18	7	29
486 143	22	11	34
486 150	28	14	38
486 167	35	15	41
486 174	42	21	57
486 181	54	27	67



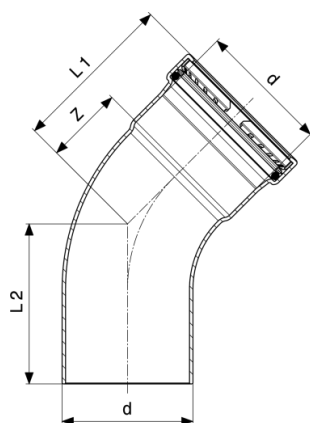
Curva a 45° Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0226XL

articolo	d	Z	L
578 251	64,0	39	82
578 268	76,1	46	96
578 275	88,9	52	102
578 282	108,0	61	121



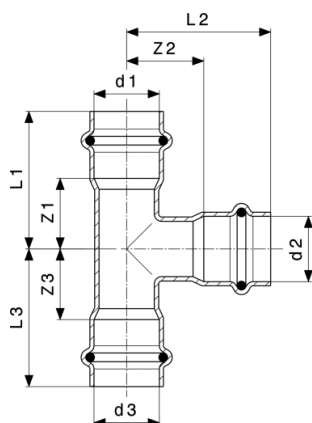
Curva a 45° Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0226.1

articolo	d	Z	L1	L2
486 198	15	7	29	29
486 204	18	7	29	31
486 211	22	11	34	35
486 228	28	14	38	39
486 235	35	15	41	42
486 242	42	21	57	59
486 259	54	27	67	68



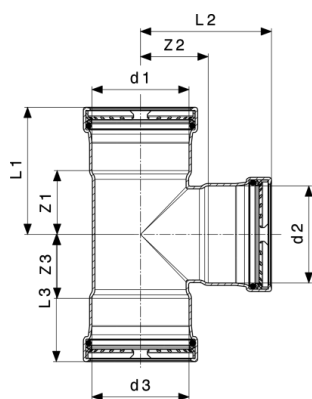
Curva a 45° Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0226.1XL

articolo	d	Z	L1	L2
578 299	64,0	39	82	82
578 305	76,1	46	96	93
578 312	88,9	52	102	99
578 329	108,0	61	121	119



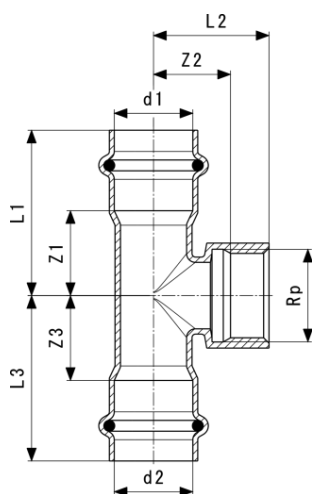
Raccordo a T Sanpress Inox G
 - acciaio inossidabile
Modello 0218

articolo	d1	d2	d3	Z1	Z2	Z3	L1	L2	L3
486 457	15	15	15	19	22	19	41	43	41
486 464	18	18	18	21	23	21	43	45	43
486 488	22	22	22	24	27	24	47	50	47
486 532	28	22	28	23	31	23	47	54	47
486 518	28	28	28	28	29	28	52	53	52
486 570	35	28	35	27	33	27	53	57	53
486 556	35	35	35	27	27	27	53	53	53
486 600	42	28	42	25	37	25	61	61	61
486 594	42	42	42	32	32	32	68	68	68
570 477	54	28	54	21	43	21	61	67	61
486 631	54	42	54	29	38	29	69	74	69
486 624	54	54	54	39	39	39	79	79	79



Raccordo a T Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0218XL

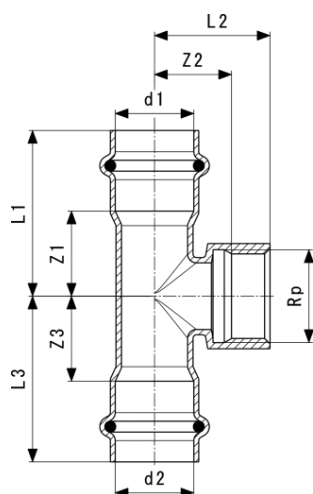
articolo	d1	d2	d3	Z1	Z2	Z3	L1	L2	L3
578 206	64,0	64,0	64,0	46	48	46	89	91	89
578 213	76,1	76,1	76,1	51	54	51	101	104	101
578 220	88,9	88,9	88,9	57	61	57	107	111	107
578 237	108,0	108,0	108,0	67	70	67	127	130	127



Raccordo a T Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0217.2

articolo	d1	Rp	d2	Z1	Z2	Z3	L1	L2	L3	SW
486 655	15	½	15	19	14	19	41	29	41	24
486 662	18	½	18	21	15	21	43	30	43	24
486 679	22	½	22	22	17	22	45	32	45	24
486 686	22	¾	22	24	17	24	47	33	47	30
486 693	28	½	28	21	21	21	45	36	45	24
486 709	28	¾	28	23	21	23	47	37	47	30
486 716	35	½	35	19	25	19	45	40	45	24
486 723	42	½	42	19	28	19	55	43	55	24

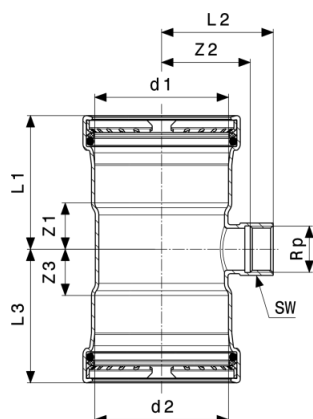
SW = diametro chiave



Raccordo a T Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0217.2

articolo	d1	Rp	d2	Z1	Z2	Z3	L1	L2	L3	SW
486 730	54	½	54	18	34	18	58	49	58	24

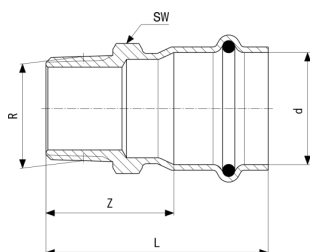
SW = diametro chiave



Raccordo a T Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0217.2XL

articolo	d1	Rp	d2	Z1	Z2	Z3	L1	L2	L3	SW
578 435	64,0	¾	64,0	25	40	25	68	56	68	30
578 466	76,1	¾	76,1	24	46	24	74	62	74	30
578 459	76,1	2	76,1	40	48	40	90	73	90	65
578 473	88,9	¾	88,9	24	55	24	74	68	74	30
578 480	88,9	2	88,9	40	54	40	90	79	90	65
578 497	108,0	¾	108,0	24	62	24	84	78	84	30
578 503	108,0	2	108,0	40	72	40	100	90	100	65

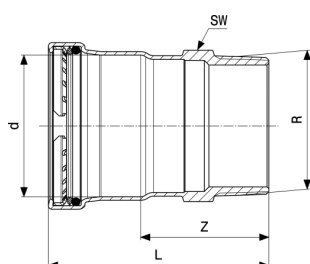
SW = diametro chiave



Manicotto Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0211

articolo	d	R	Z	L	SW
486 266	15	½	31	53	22
486 273	15	¾	34	56	27
486 280	18	½	30	52	22
486 297	18	¾	33	55	27
486 747	22	½	31	54	24
486 754	22	¾	33	56	27
486 761	22	1	34	57	34
486 778	28	¾	33	57	30
486 785	28	1	33	57	34
486 792	35	1	34	60	36
486 808	35	1¼	43	69	46
486 815	42	1½	45	81	50
486 822	54	2	49	89	62

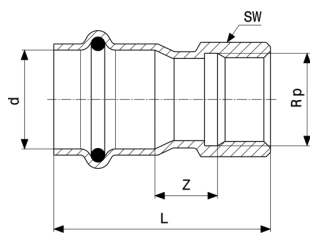
SW = diametro chiave



Manicotto Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0211XL

articolo	d	R	Z	L	SW
632 526	76,1	2½	65	115	80
632 533	88,9	3	68	118	90

SW = diametro chiave

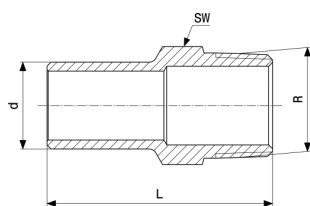

Manicotto Sanpress Inox G

- acciaio inossidabile

Modello 0212

articolo	d	Rp	Z	L	SW
486 839	15	½	12	49	24
486 846	15	¾	11	50	30
486 853	18	½	11	48	24
486 860	18	¾	11	49	30
486 877	22	½	11	49	24
486 884	22	¾	11	50	30
486 891	22	1	11	53	36
486 907	28	¾	11	51	30
486 914	28	1	11	54	36
486 921	35	1¼	12	60	46
486 938	42	1½	15	72	55
486 945	54	2	17	83	65

SW = diametro chiave

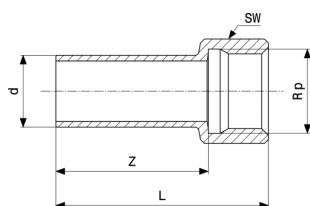

Raccordo a innesto Sanpress Inox

- acciaio inossidabile

Modello 2311.1

articolo	d	R	L	SW
436 704	15	½	58	22
436 711	18	½	57	22
436 728	18	¾	61	27
436 735	22	½	59	24
436 742	22	¾	61	27
436 759	28	1	65	36
436 766	35	1¼	73	46
436 773	42	1½	84	50
436 780	54	2	93	63

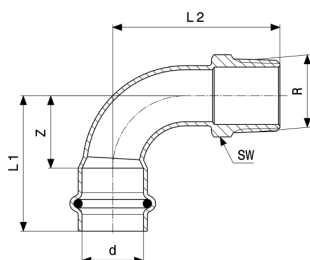
SW = diametro chiave



Raccordo a innesto Sanpress Inox
- acciaio inossidabile
Modello 2312.1

articolo	d	Rp	Z	L	SW
436 797	15	½	38	53	26
436 803	18	½	38	53	26
436 810	18	¾	38	55	33
436 827	22	½	39	54	26
436 834	22	¾	39	55	33
436 841	28	¾	40	56	33
436 858	28	1	40	59	40
436 865	35	1¼	42	64	50
436 872	42	1½	54	75	60
436 889	54	2	61	87	70

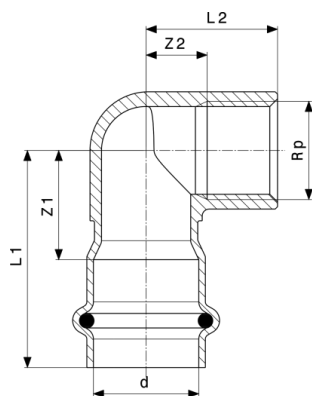
SW = diametro chiave



Curva a 90° Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0214

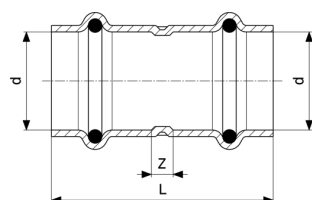
articolo	d	R	Z	L1	L2	SW
485 993	15	½	16	38	44	22
486 006	18	½	18	40	46	22
486 013	18	¾	18	40	50	27
486 020	22	¾	26	49	61	27
486 037	28	1	34	58	77	36
486 044	35	1¼	33	59	78	46
486 358	42	1½	50	87	102	50
486 365	54	2	65	105	123	63

SW = diametro chiave



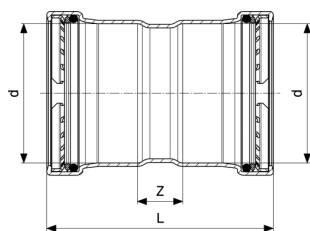
Gomito a 90° Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0214.2

articolo	d	Rp	Z1	Z2	L1	L2
486 389	18	½	23	11	45	26
486 402	22	¾	26	13	49	30
486 419	28	1	31	16	55	36
486 426	35	1¼	36	20	62	42
486 433	42	1½	43	24	80	45
486 440	54	2	51	29	91	55



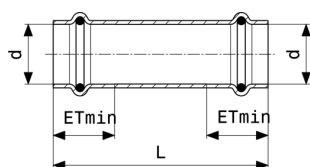
Manicotto con battente Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0215

articolo	d	Z	L
486 969	15	12	56
486 976	18	11	55
486 983	22	12	59
486 990	28	12	60
487 003	35	12	64
487 010	42	12	85
487 027	54	12	93



Manicotto con battente Sanpress Inox G XL
 - acciaio inossidabile
Modello 0215XL

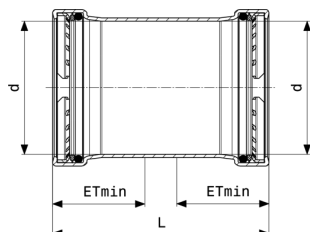
articolo	d	Z	L
578 244	64,0	24	110
578 558	76,1	25	125
578 565	88,9	25	125
578 572	108,0	25	145



Manicotto scorrevole Sanpress Inox G
 - acciaio inossidabile
Modello 0215.5

articolo	d	L	ETmin
487 034	15	81	22
487 041	18	81	22
487 058	22	81	23
487 065	28	96	24
487 072	35	106	26
487 089	42	121	36
487 096	54	136	40

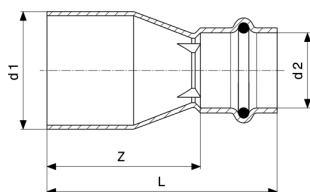
ETmin = profondità di innesto minima



Manicotto scorrevole Sanpress Inox G XL
 - acciaio inossidabile
Modello 0215.5XL

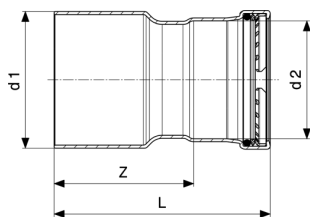
articolo	d	L	ETmin
578 589	64,0	110	43
578 596	76,1	125	50
578 602	88,9	125	50
578 619	108,0	145	60

ETmin = profondità di innesto minima



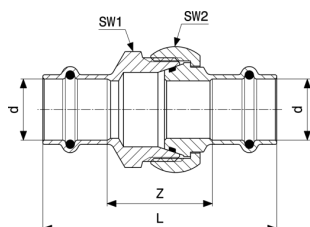
Manicotto di riduzione Sanpress Inox G
 - acciaio inossidabile
Modello 0215.1

articolo	d1	d2	Z	L
487 102	18	15	36	58
487 119	22	15	35	57
487 126	22	18	37	59
487 133	28	15	50	72
487 140	28	18	47	69
487 157	28	22	42	65
487 164	35	22	51	74
487 171	35	28	43	67
487 188	42	22	65	88
487 195	42	28	64	88
487 201	42	35	54	80
487 218	54	35	71	97
487 225	54	42	65	101



Manicotto di riduzione Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0215.1XL

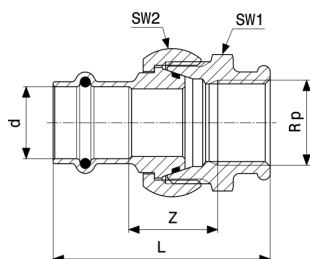
articolo	d1	d2	Z	L
578 336	64,0	54	70	110
578 350	76,1	54	84	124
578 343	76,1	64,0	83	126
578 367	88,9	54	90	130
578 374	88,9	64,0	89	132
578 381	88,9	76,1	81	131
578 398	108,0	54	109	149
578 411	108,0	76,1	102	152
578 428	108,0	88,9	94	144



Bocchettone Profipress G
- bronzo
Modello 2650

articolo	d	Z	L	SW1	SW2
379 254	15	33	77	31	34
379 261	18	40	84	40	41
379 278	22	39	86	40	41
379 285	28	47	94	45	48
379 292	35	45	96	55	58
379 308	42	45	117	68	72
379 315	54	56	136	76	84

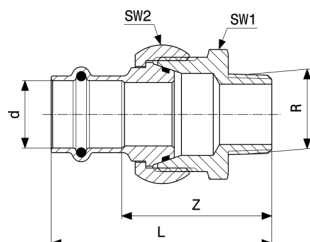
SW = diametro chiave



Bocchettone Profipress G
- bronzo
Modello 2652

articolo	d	Rp	Z	L	SW1	SW2
379 322	15	½	27	64	31	34
379 339	18	½	29	66	40	41
379 346	22	¾	28	68	40	41
379 353	28	1	59	83	45	48
379 360	35	1¼	33	80	55	68
379 377	42	1½	38	95	68	72
379 384	54	2	47	113	76	84

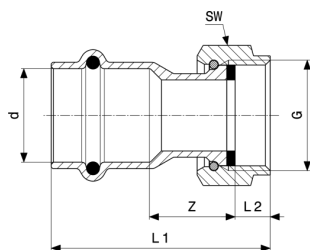
SW = diametro chiave



Bocchettone Profipress G
- bronzo
Modello 2654

articolo	d	R	Z	L	SW1	SW2
632 458	12	½	43	61	31	34
379 391	15	½	44	66	31	34
390 662	15	¾	47	69	31	34
379 407	18	½	49	71	40	41
390 679	18	¾	50	72	40	41
379 414	22	¾	50	74	40	41
390 686	22	1	55	79	40	41
477 981	28	¾	60	83	45	48
379 421	28	1	59	83	45	48
379 438	35	1¼	63	89	55	58
379 445	42	1½	66	102	68	72
379 452	54	2	76	116	76	84

SW = diametro chiave

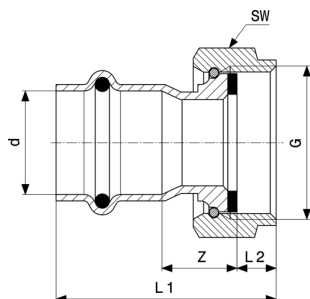

Bocchettone Profipress G

- bronzo

Modello 2666

articolo	d	G	Z	L1	L2	SW
638 474	15	½	15	44	7	24
638 481	18	½	17	46	7	24
638 498	22	¾	21	52	8	30
638 559	22	7/8	19	50	8	34
638 504	28	1	19	50	8	37
477 455	28	1¼	18	52	10	46
490 829	28	1½	15	50	11	52
638 511	35	1½	18	54	10	53

SW = diametro chiave

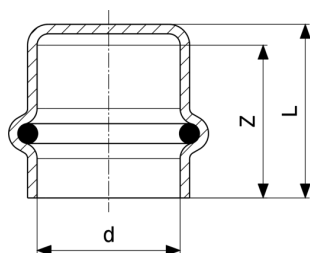

Bocchettone Sanpress Inox G

- acciaio inossidabile

Modello 0263.1

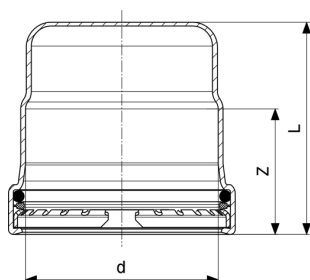
articolo	d	G	Z	L1	L2	SW
735 821	18	¾	15	45	8	30
735 838	22	1	16	48	8	37
735 845	28	1¼	18	52	10	46
735 852	35	1½	18	55	10	53
735 869	42	2	24	75	14	66
735 876	54	2¾	24	76	12	78

SW = diametro chiave



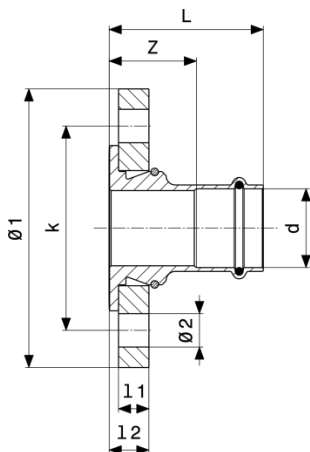
Cappuccio Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0256

articolo	d	Z	L
487 232	15	23	26
487 249	18	23	26
487 256	22	24	27
487 263	28	25	28
487 270	35	27	31
487 287	42	36	41
487 294	54	40	44



Cappuccio Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0256.1XL

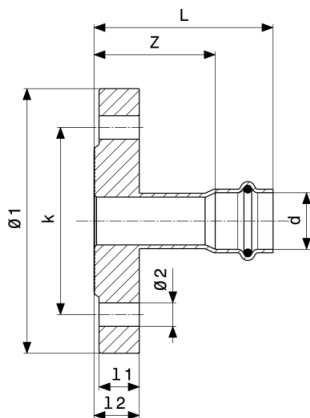
articolo	d	Z	L
578 640	64,0	43	78
578 633	76,1	50	85
578 657	88,9	50	85
578 664	108,0	60	95



Flangia Profipress G
- bronzo
Modello 2659.5

articolo	DN	d	Z	L	l1	l2	Ø1	k	Ø2	n
490 669	25	28	42	65	16	21	115	85	14	4

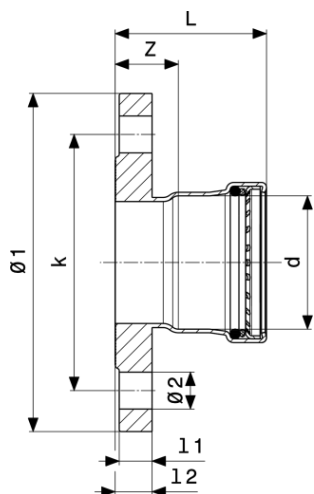
l = larghezza
k = interasse fori
n = numero fori



Flangia Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0259

articolo	DN	d	Z	L	k	l1	l2	Ø1	Ø2	n
735 777*	20	22	48	71	75	16	18	105	14	4
735 784	25	28	45	69	85	16	18	115	14	4
735 791	32	35	44	70	100	16	18	140	18	4
735 807	40	42	57	93	110	16	18	150	18	4
735 814	50	54	57	97	125	16	18	165	18	4

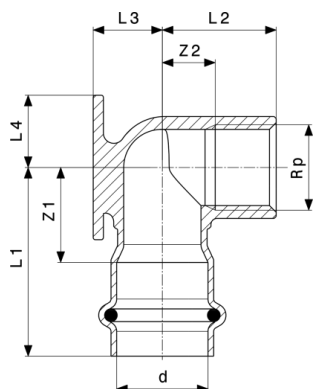
k = interasse fori
l = larghezza
n = numero fori
* = Disponibile fino a esaurimento scorte



Flangia Sanpress Inox G XL
- acciaio inossidabile
Modello 0259XL

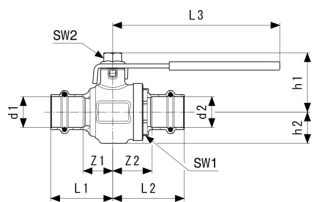
articolo	DN	d	Z	L	l1	l2	Ø1	k	Ø2	n
641 757	50	64,0	30	73	15	17	165	125	18	4
578 534	65	76,1	29	79	15	17	180	145	18	8
578 541	80	88,9	31	81	17	19	200	160	18	8
578 510	100	108,0	31	91	17	19	220	180	18	8

l = larghezza
k = interasse fori
n = numero fori



Gomito a 90° con flangia Sanpress Inox G
- acciaio inossidabile
Modello 0225.5

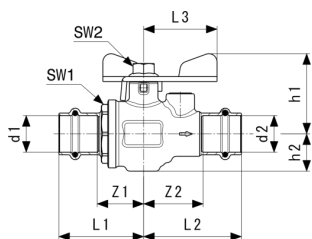
articolo	d	Rp	Z1	Z2	L1	L2	L3	L4
487 300	15	½	25	11	47	26	12	18
487 317	18	½	23	11	45	26	14	18
487 324	22	½	25	13	48	28	17	18
493 974	22	¾	27	13	50	30	17	20


**Valvola a sfera per gas Profipress G
Modello 2670**

articolo	d1	d2	Z1	Z2	L1	L2	L3	h1	h2	SW1
492 854	15	15	20	26	42	48	121	41	19	27
492 861	18	18	20	26	42	48	121	41	19	27
492 878	22	22	22	29	45	52	121	43	23	34
492 885	28	28	26	36	50	59	121	47	27	41
492 892	35	35	24	39	50	64	155	56	28	46
492 908	42	42	30	34	66	70	155	63	39	60
492 915	54	54	40	44	80	84	155	69	45	74

articolo	SW2
492 854	13
492 861	13
492 878	13
492 885	13
492 892	13
492 908	13
492 915	13

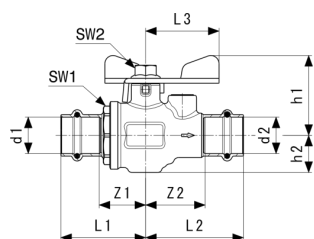
d = diametro esterno del tubo
SW = diametro chiave


**Valvola a sfera per gas Profipress G
Modello 2671**

articolo	d1	d2	Z1	Z2	L1	L2	L3	h1	h2	SW1
587 437*	18		30	38	52	60	45	47	19	27
587 444	22	22	29	37	52	60	45	49	23	50
587 451	28	28	36	41	59	64	45	53	27	41

d = diametro esterno del tubo
SW = diametro chiave

* = Disponibile fino a esaurimento scorte



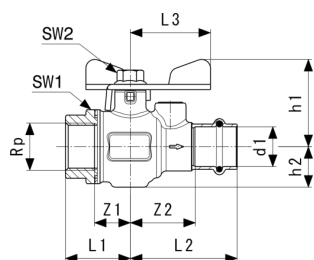
**Valvola a sfera per gas Profipress G
Modello 2671**

articolo	SW2
587 437*	13
587 444	13
587 451	13

d = diametro esterno del tubo

SW = diametro chiave

* = Disponibile fino a esaurimento scorte



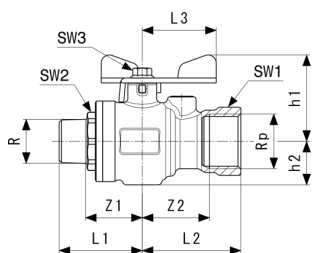
**Valvola a sfera per gas Profipress G
Modello 2671.3**

articolo	d	Rp	Z1	Z2	L1	L2	L3	h1	h2	SW1
587 468	22	3/4	20	37	37	60	45	49	23	34
587 475*	28	3/4	22	41	38	64	45	53	27	34
659 318	22	1	27	37	46	60	45	49	23	40
638 887	28	1	24	41	43	64	45	53	27	41

articolo	SW2
587 468	13
587 475*	13
659 318	13
638 887	13

SW = diametro chiave

* = Disponibile fino a esaurimento scorte



**Valvola a sfera per gas
Modello 2671.5**

articolo	R	Rp	Z1	Z2	L1	L2	L3	h1	h2	SW1
586 928	3/4	3/4	31	32	47	48	45	49	23	32

articolo	R	Rp	SW2	SW3
586 928	3/4	3/4	34	13

SW = diametro chiave

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.