

Megapress S

Compendio tecnico



Indice

1	Descrizione gruppo prodotti	3
2	Campi di applicazione	5
3	Tubi ammessi	7
4	Certificati	18
5	Catalogo dimensionale	21
6	Colophon	44

Descrizione gruppo prodotti

Sistema di raccordi a pressare dal flusso ottimizzato di acciaio non legato 1.0308 con un rivestimento galvanico esterno di zinco-nichel o per tubi di acciaio neri, zincati, verniciati industrialmente e rivestiti con polveri epossidiche. Raccordi a pressare con ghiera dentata di acciaio inossidabile a garanzia della resistenza meccanica della giunzione. Idoneo per installazioni a vista e da incasso di tubazioni per colonne montanti e distribuzione ai piani.

Marcatura

Produttore, dimensione tubo, lotto, punto bianco all'estremità a pressare, rettangolo nero con il simbolo »Non idoneo per impianti di acqua potabile«, adesivo bianco rimovibile quale indicatore di pressatura



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 acqua, aria compressa o gas inerti:

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

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

D%–4, disponibilità dimensionale secondo i regolamenti nazionali

Attrezzatura

La sicurezza di funzionamento dei sistemi di raccordi a pressare Viega dipende in primo luogo dal perfetto stato degli utensili di pressatura impiegati. Per pressare i raccordi a pressare Megapress S XL è necessario il Press Booster Pressgun. Gli utensili di pressatura Viega devono essere sottoposti a manutenzione a intervalli regolari da centri assistenza autorizzati.

Campi di impiego

Industria e costruzione impianti

Impianti di riscaldamento o teleriscaldamento sec. AGFW FW 524 (dopo l'ingresso in edificio \leq DN50)

Impianti di raffrescamento e riscaldamento a circuito chiuso

Impianti aria compressa

Impianti antincendio e Sprinkler (rispettare gli spessori parete minimi e massimi richiesti)

Impianti per gas tecnici (necessaria richiesta)

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

Idoneo per tubi di acciaio secondo UNI EN 10255, UNI EN 10220 / UNI EN 10216-1, UNI EN 10220 / UNI EN 10217-1.

In caso di impiego in impianti di riscaldamento rispettare la direttiva VDI 2035 e UNI EN 12828.

Non idoneo per gas combustibili secondo la scheda tecnica DVGW G 260 e impianti di acqua potabile nonché per altri sistemi aperti.

Sistema conforme alla norma UNI 11179 Classe 1.

Condizioni di esercizio

Temperatura di esercizio -5 °C fino +140 °C (23 °F fino 284 °F)

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

Materiali raccordi a pressare

Acciaio 1.0308

Avvertenza – Protezione da corrosione esterna

Tramite un rivestimento di zinco-nichel i raccordi a pressare sono protetti in modo ottimale contro la corrosione, ad es. in caso di acqua di condensa negli impianti di climatizzazione.

Il tubo impiegato va protetto con una protezione anticorrosione idonea – attenersi ai dati del produttore.

I tubi e i raccordi per tubo devono essere isolati in modo uguale secondo le norme della tecnica generalmente riconosciute.

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: Megapress S

campi di applicazione	caratteristiche	valori
acqua refrigerante (circuito chiuso) protezione anticorrosione per tubi di acciaio al carbonio secondo AGI Q151 sistemi aperti previa consultazione	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
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 protezione anticorrosione per tubi di acciaio al carbonio secondo AGI Q151	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
impianti di riscaldamento secondo UNI EN 12 828	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	105 °C / 221 °F
oli minerali SAE 1/2-4	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di palma previa consultazione con lo stabilimento di Attendorn	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di colza DIN W 51805 previa consultazione con lo stabilimento di Attendorn	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di semi di soia previa consultazione con lo stabilimento di Attendorn	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
olio di semi di girasole previa consultazione con lo stabilimento di Attendorn	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
biodiesel EN 14214	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	70 °C / 158 °F
aria compressa senza impurità pressoché senza condensa	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
argon 3/6-2	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F

nome del sistema: Megapress S

campi di applicazione	caratteristiche	valori
argon 2½-4	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
carbogeno diossido di carbonio + ossigeno secco ¾-2	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
carbogeno diossido di carbonio + ossigeno secco 2½-4	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
azoto dopo il vaporizzatore ¾-2	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
azoto dopo il vaporizzatore 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) ¾-2	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) argon + diossido di carbonio (esempio Corgon) 2½-4	pressione di esercizio max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	temperatura di esercizio max.	60 °C / 140 °F
condensa di vapore acqueo previa consultazione con lo stabilimento di Attendorn	pressione di esercizio max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	temperatura di esercizio max.	110 °C / 230 °F

Tubi ammessi

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) saldato	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
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) senza saldatura	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
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) saldato	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
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) senza saldatura	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
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L tipo di tubo L1 saldato	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

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L1 senza saldatura	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
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 saldato	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	
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 senza saldatura	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	
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 1 saldato	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				

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 1 saldato	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

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 1 senza saldatura	¾	10	17,2	1,8
				2,0
				2,3
				2,6
				2,9
	½	15	21,3	3,2
				3,6
				4,0
				4,5
				5,0
	¾	20	26,9	2,0
				2,3
				2,6
				2,9
				3,2
	1	25	33,7	3,6
				4,0
				4,5
				5,0
				5,6
1¼	32	42,4	6,3	
			7,1	
			8,0	
			8,8	
			10,0	

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 1 senza saldatura	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				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 1 senza saldatura	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				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 2 senza saldatura				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
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 2 saldato	-	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				

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 3 senza saldatura		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
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 3 saldato	-	40	44,5	8,8
				10,0
				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				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 2 senza saldatura		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				

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 2 saldato	-	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				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 1 senza saldatura				6,3				
				7,1				
				8,0				
				8,8				
				10,0				
				11,0				
				12,5				
				14,2				
				16,0				
				17,5				
				20,0				
				acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 1 saldato	2½	65	76,1	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								
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) saldato				4,5				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) senza saldatura				4,5				

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) saldato	2½	65	76,1	3,6
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L tipo di tubo L1 saldato				3,2
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L tipo di tubo L1 senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 saldato				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 1 senza saldatura	3	80	88,9	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 17,5 20,0 22,2 25,0

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 1 saldato	3	80	88,9	1,4
				1,6
				1,8
				2,0
				2,3
				2,6
				2,9
				3,2
				3,6
				4,0
				4,5
				5,0
				5,6
6,3				
7,1				
8,0				
8,8				
10,0				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) saldato				5,0
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) saldato				4,0
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L saldato				3,2
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L1 saldato				3,6
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L1 senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 saldato				3,2
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 senza saldatura				

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10216-1 serie tubi 1 senza saldatura				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
				acciaio al carbonio secondo UNI EN 10217-1 serie tubi 1 saldato
20,0				
22,2				
25,0				
28,0				
30,0				
32,0				
1,4				
1,6				
1,8				
2,0				
2,3				
2,6				
2,9				
3,2				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) saldato				3,6
				4,0
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie pesante (H) senza saldatura				4,5
				5,0
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) saldato				5,6
				6,3
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 serie media (M) senza saldatura				7,1
				8,0
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L saldato				8,8
				10,0
				11,0
				5,4
				4,5
				3,6

norma	grandezze e filettature	DN	Ø esterno	spessore parete
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L senza saldatura	4	100	114,3	3,6
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L1 saldato				4,0
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L1 senza saldatura				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 saldato				
acciaio al carbonio secondo UNI EN 10255 tipo di tubo L2 senza saldatura				3,6

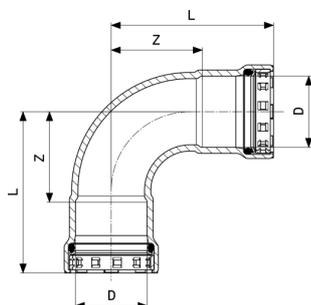
Certificati

RUE Stroy	<p>RUE Stroytechnorm Certificate</p> Profipress, Profipress G, Sanpress, Megapress, Megapress G, Megapress S, soldered fittings, gunmetal threaded fittings
AMTEC	<p>AMTEC Certificate</p> Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Prestabo, Megapress, Profipress G, Sanpress Inox G, Megapress G
	<p>DNV GL Type Approval Certificate</p> Megapress
	<p>DNV GL Type Approval Certificate</p> Megapress Push-in Connection
	<p>TÜV Association Certificate</p> Megapress (DN 10 - DN 100)
	<p>VdS certificate</p> Megapress (DN 20 - DN 100)
	<p>Bureau Veritas Type Approval Certificate</p> Megapress
	<p>CSTB Certificate</p> Megapress/megapress S
	<p>CSTB QB Certificate</p> Megapress/Megapress S
BSI	<p>BSI Kitemark Certificate</p> Megapress, Megapress S, Megapress G

	<p>RINA Type Approval Certificate Megapress, Megapress (S) XL , Megapress G</p>
	<p>ITB National Technical Assessment Megapress, Megapress S</p>
	<p>ITB National Technical Assessment Megapress, Megapress S</p>
	<p>ITB Certificate of Constancy of Performance Megapress, Megapress S</p>
<p>EITS</p>	<p>EITS Technical Approval Megapress, Megapress S, Megapress SXL</p>
<p>EITS</p>	<p>EITS Certificate Megapress, Megapress S, Megapress S XL</p>
<p>SBSC</p>	<p>SBSC Certificate Megapress, Megapress S, Megapress S XL</p>
	<p>ABS Approval Certificate MegaPress, MegaPress G, Megapress FKM</p>
	<p>FM Approval Certificate MegaPress FKM</p>
	<p>FM Approval Certificate MegaPress XL</p>
	<p>IAPMO Certificate MegaPress & MegaPress FKM</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>

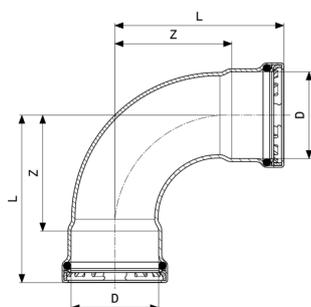
Catalogo dimensionale



Curva a 90° Megapress S
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4316

articolo	VdS	DN	D	Z	L
769 819		10	3/8	25	49
769 826		15	1/2	30	57
769 833	✓	20	3/4	35	64
769 840	✓	25	1	44	78
769 857	✓	32	1 1/4	51	97
769 864	✓	40	1 1/2	58	105
769 871	✓	50	2	71	121

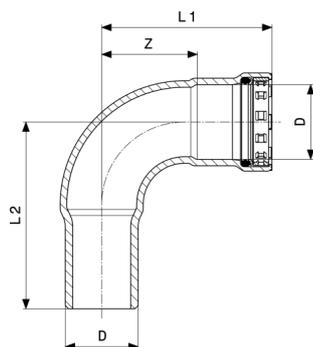
VdS = omologazione tedesca VdS



Curva a 90° Megapress S XL
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4216XL

articolo	VdS	DN	D	Z	L
751 616	✓	65	2 1/2	104	150
751 623	✓	80	3	121	180
751 630	✓	100	4	150	230

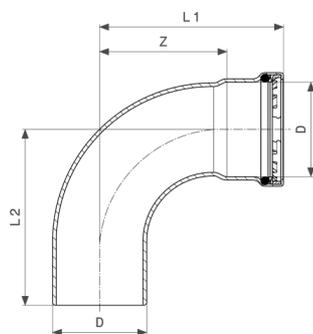
VdS = omologazione tedesca VdS



Curva a 90° Megapress S
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4316.1

articolo	VdS	DN	D	Z	L1	L2
769 956		10	3/8	25	49	56
769 963		15	1/2	30	57	65
769 970	✓	20	3/4	35	64	71
769 987	✓	25	1	44	78	86
769 994	✓	32	1 1/4	51	97	102
770 006	✓	40	1 1/2	58	105	107
770 013	✓	50	2	71	121	129

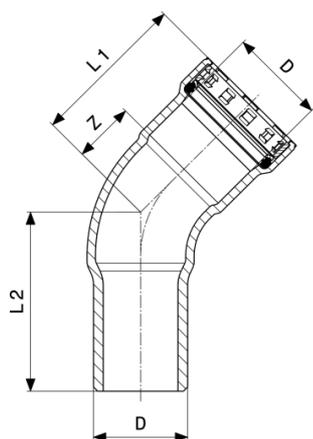
VdS = omologazione tedesca VdS



Curva a 90° Megapress S XL
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4216.1XL

articolo	VdS	DN	D	Z	L1	L2
751 678	✓	65	2 1/2	103	149	144
751 685	✓	80	3	120	179	173
751 692	✓	100	4	150	230	223

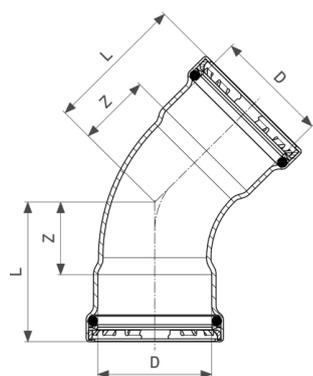
VdS = omologazione tedesca VdS



Curva a 45° Megapress S
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4326

articolo	VdS	DN	D	Z	L
769 888		10	¾	13	37
769 895		15	½	15	42
769 901	✓	20	¾	18	48
769 918	✓	25	1	22	56
769 925	✓	32	1¼	25	71
769 932	✓	40	1½	28	76
769 949	✓	50	2	34	84

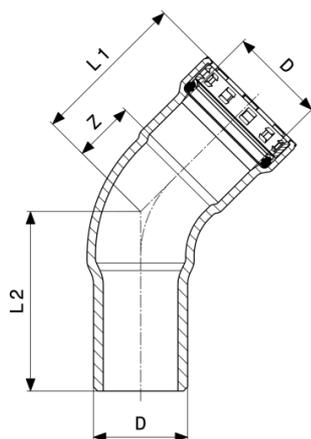
VdS = omologazione tedesca VdS



Curva a 45° Megapress S XL
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4226XL

articolo	VdS	DN	D	Z	L
751 647	✓	65	2½	49	95
751 654	✓	80	3	57	116
751 661	✓	100	4	70	150

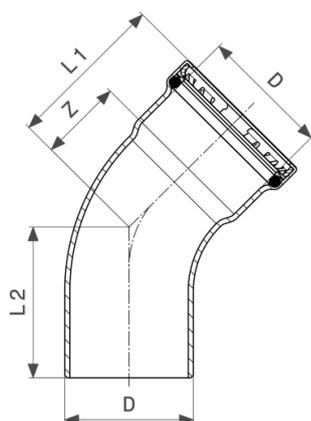
VdS = omologazione tedesca VdS



Curva a 45° Megapress S
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4326.1

articolo	VdS	DN	D	Z	L1	L2
770 020		10	3/8	13	37	43
770 037		15	1/2	15	42	50
770 044	✓	20	3/4	18	48	54
770 051	✓	25	1	22	56	64
770 068	✓	32	1 1/4	25	71	76
770 075	✓	40	1 1/2	28	76	78
770 082	✓	50	2	34	84	91

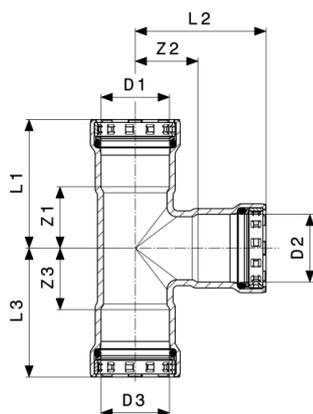
VdS = omologazione tedesca VdS



Curva a 45° Megapress S XL
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4226.1XL

articolo	VdS	DN	D	Z	L1	L2
751 708	✓	65	2 1/2	49	95	90
751 715	✓	80	3	57	116	110
751 722	✓	100	4	70	150	143

VdS = omologazione tedesca VdS



Raccordo a T Megapress S

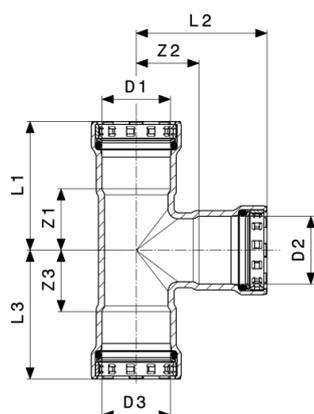
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4318

articolo	VdS	DN	D1	D2	D3	Z1	Z2	Z3	L1	L2
770 150		10	3/8	3/8	3/8	22	21	22	46	45
770 167		15	1/2	1/2	1/2	25	24	25	52	51
770 174	✓	20	3/4	3/4	3/4	28	27	28	58	57
770 228		25	1	1/2	1	31	31	31	65	58
770 181	✓	25	1	1	1	31	32	31	65	66
770 235	✓	32	1 1/4	3/4	1 1/4	36	35	36	82	65
770 198	✓	32	1 1/4	1 1/4	1 1/4	36	35	36	82	81
770 242		40	1 1/2	1/2	1 1/2	40	37	40	87	64
770 259	✓	40	1 1/2	1	1 1/2	40	38	40	87	72
770 204	✓	40	1 1/2	1 1/2	1 1/2	40	39	40	87	87
770 266	✓	50	2	3/4	2	46	46	46	96	75
770 273	✓	50	2	1 1/4	2	46	45	46	96	92
770 211	✓	50	2	2	2	45	46	45	95	96

articolo	VdS	DN	D1	D2	D3	L3
770 150		10	3/8	3/8	3/8	46
770 167		15	1/2	1/2	1/2	52
770 174	✓	20	3/4	3/4	3/4	58
770 228		25	1	1/2	1	65
770 181	✓	25	1	1	1	65
770 235	✓	32	1 1/4	3/4	1 1/4	82
770 198	✓	32	1 1/4	1 1/4	1 1/4	82
770 242		40	1 1/2	1/2	1 1/2	87
770 259	✓	40	1 1/2	1	1 1/2	87
770 204	✓	40	1 1/2	1 1/2	1 1/2	87
770 266	✓	50	2	3/4	2	96

VdS = omologazione tedesca VdS



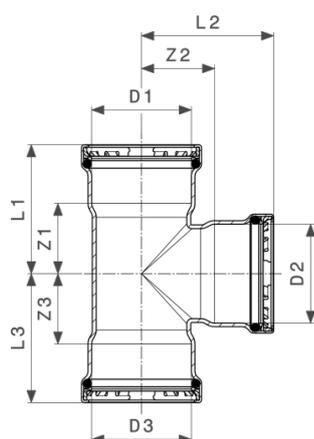
Raccordo a T Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4318

articolo	VdS	DN	D1	D2	D3	L3
770 273	✓	50	2	1¼	2	96
770 211	✓	50	2	2	2	95

VdS = omologazione tedesca VdS



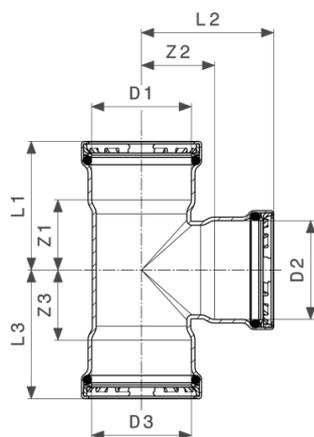
Raccordo a T Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4218XL

articolo	VdS	DN	D1	D2	D3	Z1	Z2	Z3	L1	L2
751 944	✓	65	2½	1	2½	34	52	34	80	86
751 968	✓	65	2½	1¼	2½	38	52	38	84	98
751 975	✓	65	2½	1½	2½	44	53	44	90	100
751 982	✓	65	2½	2	2½	55	52	55	101	102
751 524	✓	65	2½	2½	2½	55	57	55	101	102
751 999	✓	80	3	1	3	42	58	42	100	92
752 002	✓	80	3	1¼	3	44	59	44	103	105
752 019	✓	80	3	1½	3	47	59	47	105	107
752 026	✓	80	3	2	3	54	59	54	112	109
752 033	✓	80	3	2½	3	59	64	59	118	110

VdS = omologazione tedesca VdS


Raccordo a T Megapress S XL

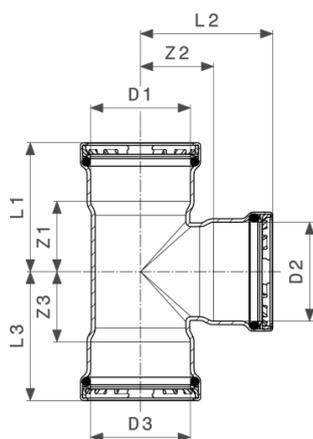
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4218XL

articolo	VdS	DN	D1	D2	D3	Z1	Z2	Z3	L1	L2
751 548	✓	80	3	3	3	66	64	66	124	123
752 040	✓	100	4	1	4	42	73	42	122	107
752 057	✓	100	4	1¼	4	46	73	46	126	119
752 064	✓	100	4	1½	4	48	74	48	128	121
752 071	✓	100	4	2	4	56	74	56	136	123
752 088	✓	100	4	2½	4	61	78	61	141	124
752 095	✓	100	4	3	4	68	78	68	148	137
751 531	✓	100	4	4	4	83	79	83	163	159

articolo	VdS	DN	D1	D2	D3	L3
751 944	✓	65	2½	1	2½	80
751 968	✓	65	2½	1¼	2½	84
751 975	✓	65	2½	1½	2½	90
751 982	✓	65	2½	2	2½	101
751 524	✓	65	2½	2½	2½	101
751 999	✓	80	3	1	3	100
752 002	✓	80	3	1¼	3	103
752 019	✓	80	3	1½	3	105
752 026	✓	80	3	2	3	112
752 033	✓	80	3	2½	3	118
751 548	✓	80	3	3	3	124
752 040	✓	100	4	1	4	122
752 057	✓	100	4	1¼	4	126
752 064	✓	100	4	1½	4	128
752 071	✓	100	4	2	4	136

VdS = omologazione tedesca VdS



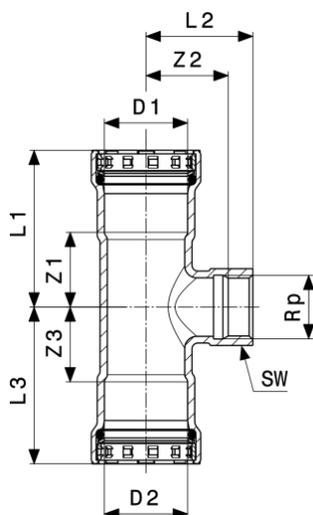
Raccordo a T Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4218XL

articolo	VdS	DN	D1	D2	D3	L3
752 088	✓	100	4	2½	4	141
752 095	✓	100	4	3	4	148
751 531	✓	100	4	4	4	163

VdS = omologazione tedesca VdS



Raccordo a T Megapress S

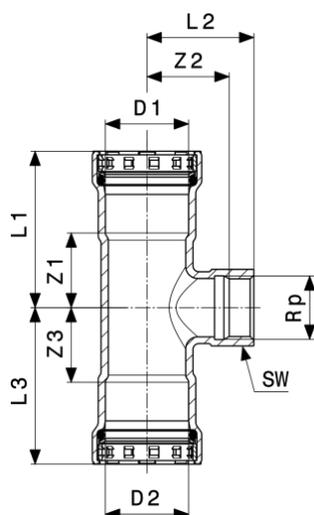
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4317.2

articolo	VdS	DN	Rp	D1	D2	Z1	Z2	Z3	L1	L2
770 280		15	½	½	½	25	26	25	52	36
770 297	✓	20	½	¾	¾	28	29	28	58	39
770 303	✓	25	¾	1	1	31	34	31	65	44
770 310	✓	32	¾	1¼	1¼	36	30	36	82	46
770 327	✓	40	¾	1½	1½	40	40	40	87	50
770 334	✓	50	¾	2	2	46	48	46	96	58

VdS = omologazione tedesca VdS

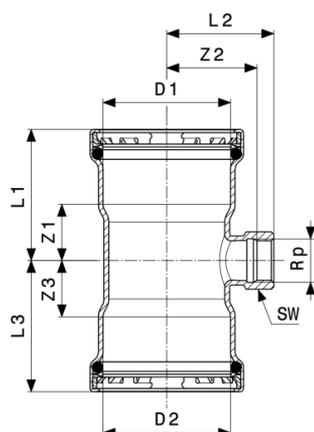
SW = diametro chiave



Raccordo a T Megapress S
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4317.2

articolo	VdS	DN	Rp	D1	D2	L3	SW
770 280		15	½	½	½	52	27
770 297	✓	20	½	¾	¾	58	27
770 303	✓	25	¾	1	1	65	32
770 310	✓	32	¾	1¼	1¼	82	32
770 327	✓	40	¾	1½	1½	87	32
770 334	✓	50	¾	2	2	96	32

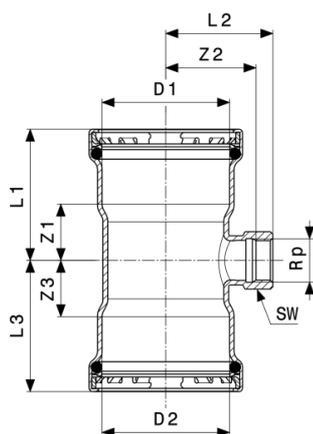
VdS = omologazione tedesca VdS
SW = diametro chiave



Raccordo a T Megapress S XL
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4217.2XL

articolo	VdS	DN	Rp	D1	D2	Z1	Z2	Z3	L1	L2
752 101	✓	65	¾	2½	2½	34	49	34	80	65
752 118	✓	80	¾	3	3	37	55	37	95	71
789 657	✓	80	2	3	3	54	64	54	112	81

VdS = omologazione tedesca VdS
SW = diametro chiave



Raccordo a T Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

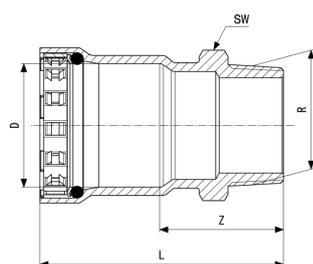
Modello 4217.2XL

articolo	VdS	DN	Rp	D1	D2	Z1	Z2	Z3	L1	L2
792 459	✓	80	2½	3	3	59	70	59	112	81
752 125	✓	100	¾	4	4	40	69	40	120	86

articolo	VdS	DN	Rp	D1	D2	L3	SW
752 101	✓	65	¾	2½	2½	80	32
752 118	✓	80	¾	3	3	95	32
789 657	✓	80	2	3	3	112	70
792 459	✓	80	2½	3	3	112	82
752 125	✓	100	¾	4	4	120	32

VdS = omologazione tedesca VdS

SW = diametro chiave



Manicotto Megapress S

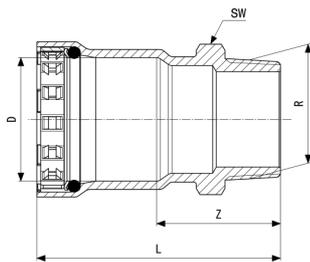
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4311

articolo	VdS	DN	D	R	Z	L	SW
769 574		10	⅜	⅜	33	57	24
769 581		15	½	½	37	64	27
769 598	✓	20	¾	¾	40	70	32
769 604	✓	25	1	1	43	78	41
769 611	✓	32	1¼	1¼	48	94	46
769 628	✓	40	1½	1½	49	97	55

VdS = omologazione tedesca VdS

SW = diametro chiave

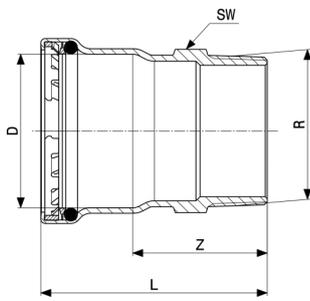


Manicotto Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4311

articolo	VdS	DN	D	R	Z	L	SW
769 635	✓	50	2	2	54	104	70

VdS = omologazione tedesca VdS
 SW = diametro chiave

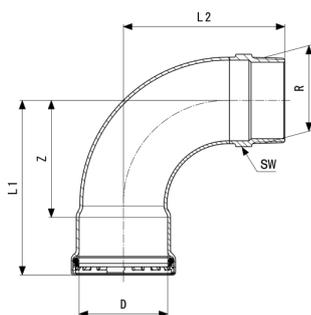


Manicotto Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4211XL

articolo	VdS	DN	D	R	Z	L	SW
751 555	✓	65	2½	2½	67	113	77
751 562	✓	80	3	3	72	131	90
751 579	✓	100	4	4	80	160	120

VdS = omologazione tedesca VdS
 SW = diametro chiave

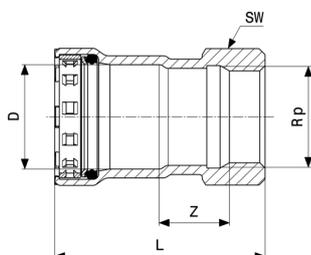


Curva a 90° Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4214XL

articolo	DN	D	R	Z	L1	L2	SW
792 466	80	3	3	120	179	165	82

SW = diametro chiave



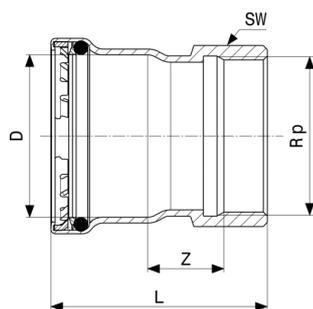
Manicotto Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4312

articolo	VdS	DN	D	Rp	Z	L	SW
769 642		10	3/8	3/8	17	52	24
769 758		15	1/2	1/2	21	58	27
769 765	✓	20	3/4	3/4	23	62	32
769 772	✓	25	1	1	23	69	41
769 789	✓	32	1 1/4	1 1/4	24	85	46
769 796	✓	40	1 1/2	1 1/2	25	86	55
769 802	✓	50	2	2	25	92	70

VdS = omologazione tedesca VdS

SW = diametro chiave



Manicotto Megapress S XL

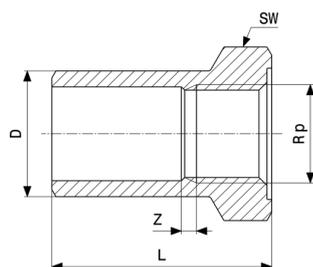
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4212XL

articolo	VdS	DN	D	Rp	Z	L	SW
751 586	✓	65	2½	2½	39	105	82
789 664	✓	80	3	2	61	137	70
751 593	✓	80	3	3	39	121	98
751 609	✓	100	4	4	41	149	120

VdS = omologazione tedesca VdS

SW = diametro chiave



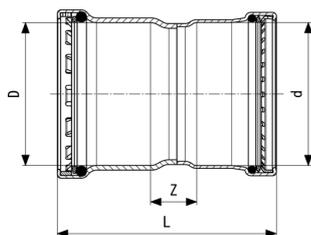
Raccordo a innesto Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4312.7

articolo	DN	D	Rp	Z	L	SW
777 722	20	¾	½	3	47	34
777 739	25	1	½	4	52	34

SW = diametro chiave

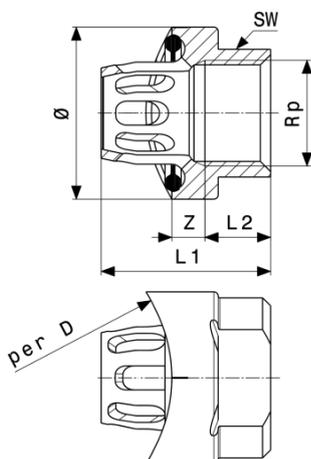

Manicotto Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4213XL

articolo	VdS	DN	D	d	Z	L
793 739	✓	65	2½	76,1	28	124
793 746	✓	80	3	88,9	29	138
794 057	✓	100	4	108,0	41	181

VdS = omologazione tedesca VdS

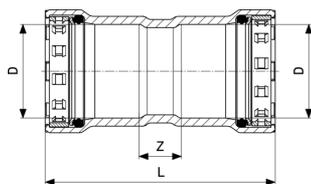

Inserto di presa con collegamento a pressione Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4312.2

articolo	per D	Rp	Z	L1	L2	Ø	SW
780 470	1½	¾	7	42	16	43	32
780 487	2	¾	8	42	16	43	32
780 494	2½	¾	8	42	16	43	32
780 500	3	¾	8	42	16	43	32
780 517	4	¾	8	42	16	43	32
780 524	5	¾	8	42	16	43	32
780 531	6	¾	8	42	16	43	32

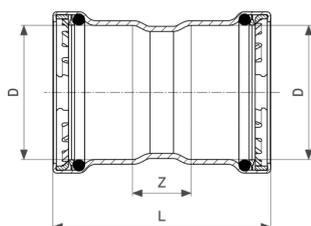
SW = diametro chiave



Manicotto con battente Megapress S
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4315

articolo	VdS	DN	D	Z	L
767 617		10	3/8	12	60
767 624		15	1/2	15	68
767 631	✓	20	3/4	16	75
767 648	✓	25	1	15	84
769 659	✓	32	1 1/4	18	110
769 666	✓	40	1 1/2	23	118
769 673	✓	50	2	20	120

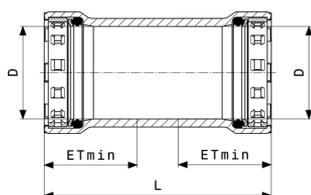
VdS = omologazione tedesca VdS



Manicotto con battente Megapress S XL
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4215XL

articolo	VdS	DN	D	Z	L
751 739	✓	65	2 1/2	34	125
751 746	✓	80	3	35	152
751 753	✓	100	4	40	200

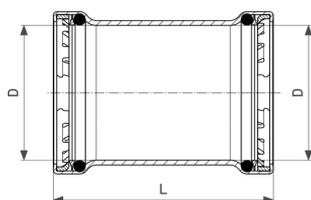
VdS = omologazione tedesca VdS



Manicotto scorrevole Megapress S
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4315.5

articolo	VdS	DN	D	ETmin	L
769 680		10	$\frac{3}{8}$	24	60
769 697		15	$\frac{1}{2}$	27	68
769 703	✓	20	$\frac{3}{4}$	29	75
769 710	✓	25	1	34	84
769 727	✓	32	$1\frac{1}{4}$	46	110
769 734	✓	40	$1\frac{1}{2}$	48	118
769 741	✓	50	2	50	120

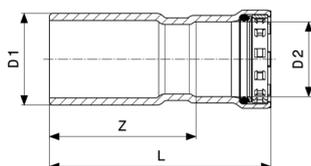
VdS = omologazione tedesca VdS
ETmin = profondità di innesto minima



Manicotto scorrevole Megapress S XL
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4215.5XL

articolo	VdS	DN	D	L
751 760	✓	65	$2\frac{1}{2}$	125
751 777	✓	80	3	152
751 784	✓	100	4	200

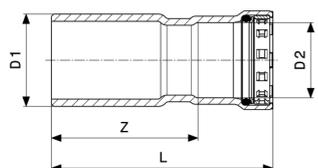
VdS = omologazione tedesca VdS



Manicotto di riduzione Megapress S
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4315.1

articolo	VdS	DN1	D1	DN2	D2	Z	L
770 341		15	$\frac{1}{2}$	10	$\frac{3}{8}$	46	70
770 655		20	$\frac{3}{4}$	10	$\frac{3}{8}$	51	75
770 662		20	$\frac{3}{4}$	15	$\frac{1}{2}$	45	72

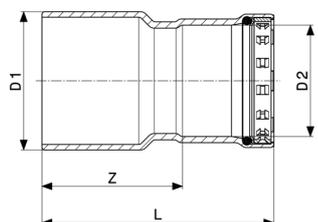
VdS = omologazione tedesca VdS



Manicotto di riduzione Megapress S
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4315.1

articolo	VdS	DN1	D1	DN2	D2	Z	L
770 679		25	1	10	$\frac{3}{8}$	58	82
770 686		25	1	15	$\frac{1}{2}$	54	82
770 693	✓	25	1	20	$\frac{3}{4}$	53	82
770 709	✓	32	1¼	25	1	67	101
799 304	✓	40	1½	25	1	71	106
770 716	✓	40	1½	32	1¼	69	115
799 311	✓	50	2	25	1	80	114
799 328	✓	50	2	32	1¼	77	123
770 723	✓	50	2	40	1½	75	123

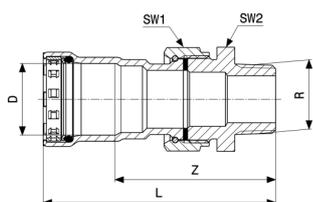
VdS = omologazione tedesca VdS



Manicotto di riduzione Megapress S XL
 - acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel
Modello 4215.1XL

articolo	VdS	DN1	D1	DN2	D2	Z	L
752 156	✓	65	2½	50	2	77	128
752 163	✓	80	3	50	2	111	161
752 170	✓	80	3	65	2½	112	158
752 187	✓	100	4	50	2	140	191
752 194	✓	100	4	65	2½	144	189
752 200	✓	100	4	80	3	138	197

VdS = omologazione tedesca VdS



Bocchettone Megapress S

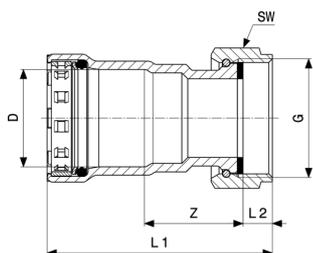
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4365

articolo	VdS	DN	D	R	Z	L	SW1	SW2
770 952		15	½	½	66	93	30	27
770 969	✓	20	¾	¾	71	100	37	34
770 976	✓	25	1	1	77	111	46	46
770 983	✓	32	1¼	1¼	82	128	53	50
770 990	✓	40	1½	1½	84	132	60	55
771 003	✓	50	2	2	94	144	78	72

VdS = omologazione tedesca VdS

SW = diametro chiave



Bocchettone Megapress S

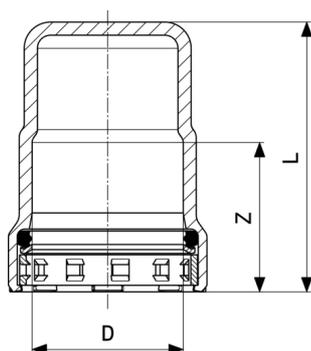
- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4363

articolo	VdS	DN	D	Z	L1	L2	SW
777 678		15	½	33	69	8	30
777 685	✓	20	¾	33	70	8	37
777 692	✓	25	1	35	79	10	46
777 708	✓	32	1¼	37	93	10	53
777 746	✓	40	1½	41	102	14	53
777 715	✓	50	2	40	103	12	66

VdS = omologazione tedesca VdS

SW = diametro chiave



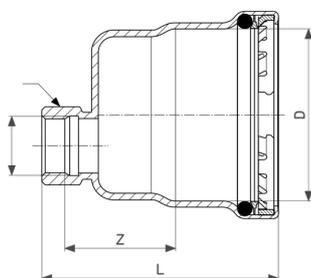
Cappuccio Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4356

articolo	VdS	DN	D	Z	L
770 730		10	3/8	24	51
770 747		15	1/2	27	54
770 754	✓	20	3/4	29	57
770 761	✓	25	1	34	62
770 778	✓	32	1 1/4	46	74
770 785	✓	40	1 1/2	48	77
770 792	✓	50	2	51	79

VdS = omologazione tedesca VdS



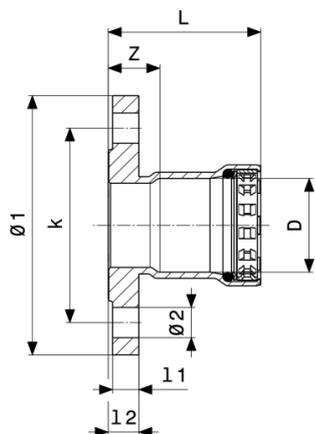
Cappuccio Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4256XL

articolo	VdS	DN	D	Z	L
751 920	✓	65	2 1/2	43	105
751 937	✓	80	3	43	118
751 951	✓	100	4	44	140

VdS = omologazione tedesca VdS



Flangia Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

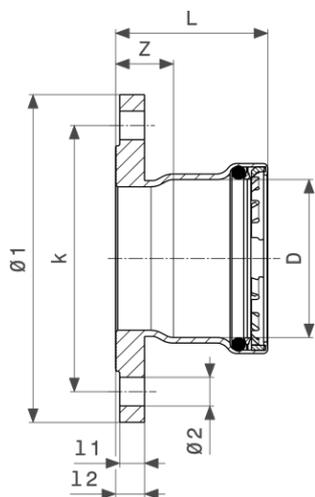
Modello 4359.1

articolo	DN	D	Z	L	l1	l2	Ø1	Ø2	k	n
777 647	20	¾	27	57	12	14	90	11	65	4
770 808	25	1	27	61	12	14	100	11	75	4
770 815	32	1¼	27	73	12	14	120	14	90	4
770 822	40	1½	28	75	12	14	130	14	100	4
770 839	50	2	27	78	12	14	140	14	110	4

l = larghezza

k = interasse fori

n = numero fori



Flangia Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

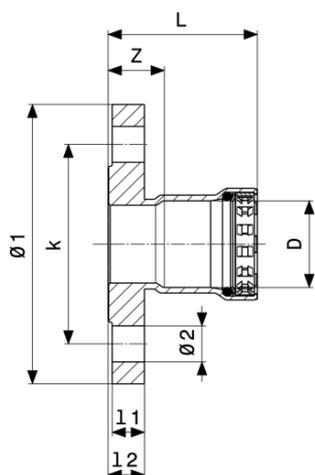
Modello 4259.1XL

articolo	DN	D	n	Z	L	k	Ø1	Ø2	l1	l2
751 890	65	2½	4	28	73	130	160	14	12	14
751 906	80	3	4	31	90	150	190	18	14	16
751 913	100	4	4	32	112	170	210	18	14	16

n = numero fori

k = interasse fori

l = larghezza



Flangia Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4359

articolo	VdS	DN	D	Z	L	l1	l2	Ø1	Ø2	k
777 654	✓	20	¾	31	61	16	18	105	14	75
770 846	✓	25	1	31	65	16	18	115	18	85
770 853	✓	32	1¼	31	77	16	18	140	18	100
770 860	✓	40	1½	32	79	16	18	150	18	110
770 877	✓	50	2	31	81	16	18	165	18	125

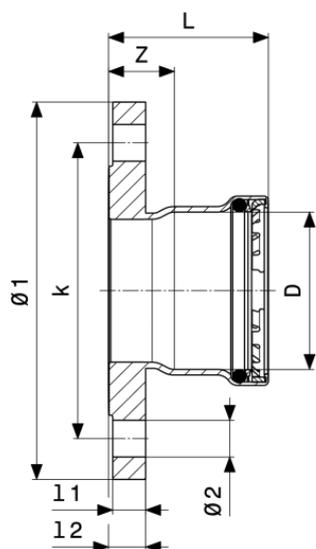
articolo	VdS	DN	D	n
777 654	✓	20	¾	4
770 846	✓	25	1	4
770 853	✓	32	1¼	4
770 860	✓	40	1½	4
770 877	✓	50	2	4

VdS = omologazione tedesca VdS

l = larghezza

k = interasse fori

n = numero fori



Flangia Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4259XL

articolo	VdS	DN	D	n	Z	L	k	Ø1	Ø2	l1
751 869	✓	65	2½	8	32	78	145	185	18	16
751 876	✓	80	3	8	35	94	160	200	18	18
751 883	✓	100	4	8	36	116	180	220	18	18

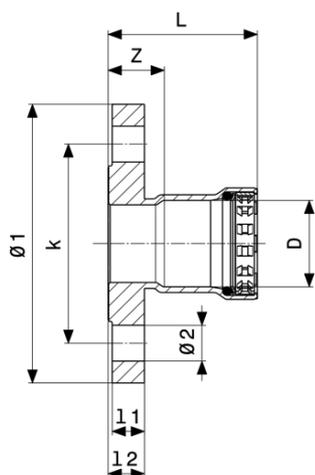
articolo	VdS	DN	D	n	l2
751 869	✓	65	2½	8	18
751 876	✓	80	3	8	20
751 883	✓	100	4	8	20

VdS = omologazione tedesca VdS

n = numero fori

k = interasse fori

l = larghezza



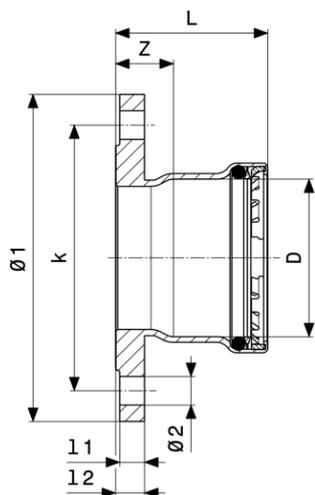
Flangia Megapress S

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4359.6

articolo	DN	D	Z	L	l1	l2	Ø1	Ø2	k	n
777 661	20	¾	31	61	16	18	105	14	75	4
770 884	25	1	31	65	16	18	115	14	85	4
770 891	32	1¼	31	77	16	18	140	18	100	4
770 907	40	1½	32	79	15	18	150	18	110	4
770 914	50	2	33	84	17	20	165	18	125	4

l = larghezza
 k = interasse fori
 n = numero fori



Flangia Megapress S XL

- acciaio al carbonio, rivestimento di zinco-nichel

Modello 4259.6XL

articolo	DN	D	Z	L	l1	l2	Ø1	Ø2	k	n
770 921	65	2½	40	86	19	22	185	18	145	8
770 938	80	3	44	102	21	24	200	18	160	8
770 945	100	4	42	123	21	24	235	22	190	8

l = larghezza
 k = interasse fori
 n = numero fori

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.