

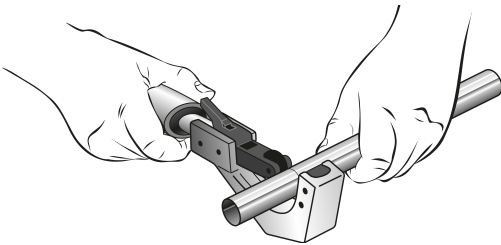
Montageanleitung für PRESS STEEL M, PRESS INOX M, PRESS COPPER M und PRESS COPPER AQUAGAS M

Die Montageanleitung ist zu beachten! Systemkomponenten sind aufeinander abgestimmt und geprüft. Für Fremdkomponenten übernehmen wir keine Gewährleistung.

1. Transport und Lagerung

PCC Pressverbinder und PCC Systemrohre sind beim Transport wie auch bei der Lagerung vor Beschädigung, Feuchtigkeit und UV-Einstrahlung sowie Verschmutzung zu schützen.

2. Trennen



Die PCC Systemrohre können mit den handelsüblichen Trennwerkzeugen, die für metallische Werkstoffe geeignet sind, abgelängt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei PCC PRESS INOX PIPE keine Anlauffarben beim Trennvorgang entstehen.

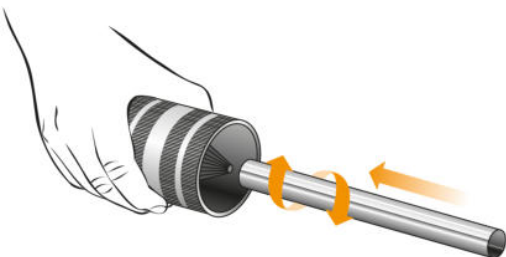
Wir empfehlen den Einsatz von:

- Rohrabschneidern
- feinzahnige Handsägen
- langsam laufenden elektromechanische Sägen

Folgende Werkzeuge sind nicht zulässig:

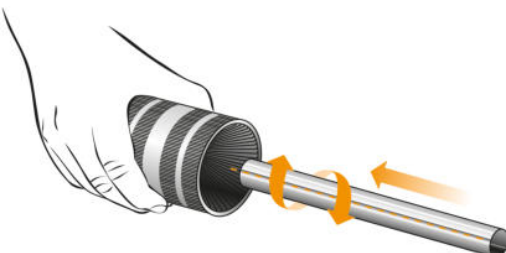
- Werkzeuge, die Anlauffarben verursachen
- ölgekühlte Sägen
- Trennschleifer

3. Entgraten



Nach dem Trennvorgang der PCC Systemrohre müssen die Rohrenden innen wie außen mit einem geeigneten Rohrentgrater bearbeitet werden. Dies dient der Sicherheit beim Einführen des Rohrabschnittes in die Pressverbinder, da sonst das Dichtelement (Dichtring) beschädigt werden kann.

innen entgraten



außen entgraten

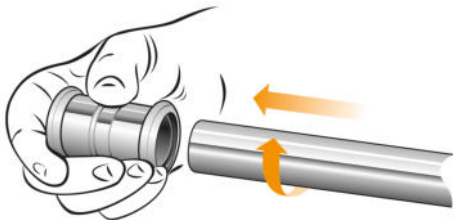
Montageanleitung für PRESS STEEL M, PRESS INOX M, PRESS COPPER M und PRESS COPPER AQUAGAS M

4. Kontrolle



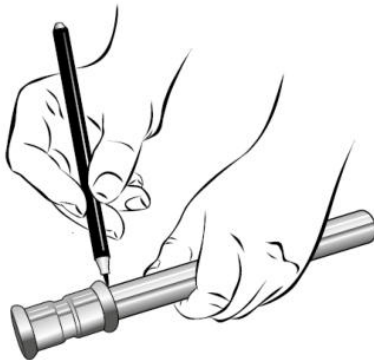
Vor dem Einführen des Rohrabschnittes in die Pressmuffe des Formteiles (Pressverbinder) ist es erforderlich, das Dichtelement auf richtigen Sitz, eventuell Verletzung bzw. Verschmutzung zu überprüfen.

5. Zusammenführen



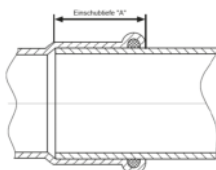
Danach wird der Rohrabschnitt unter leichtem Druck und Drehen bis zum Anschlag in den Pressverbinder geschoben.

6. Markieren der Einschubtiefe



Eine dauerhafte Markierung auf dem PCC Systemrohr bzw. der Formteile mit Einsteckenden, wie z.B. Bogen a/i, Passbogen a/i dient der Erreichung der erforderlichen mechanischen Festigkeit der Pressverbindung. Diese Markierung ist vor dem Pressen auf der Einsteckseite des Rohres an-/aufzubringen.

Einschubtiefe "A"



Dimension [d] in mm	Einschubtiefe "A" in mm
12	17
15	20
18	20
22	21
28	23
35	26
42	30
54	35
66,7	50
76,1	55
88,9	63
108	76
139,7	100
168,3	121

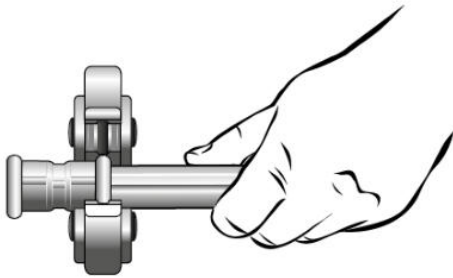
Montageanleitung für PRESS STEEL M, PRESS INOX M, PRESS COPPER M und PRESS COPPER AQUAGAS M

7. Herstellen der Pressverbindung

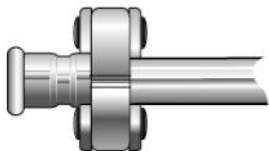
Nach dem Zusammenführen des PCC Systemrohr-Abschnittes mit dem PCC Pressverbinder kann die jeweilige Pressverbindung mit geeigneten und systemkonformen Presswerkzeugen (Pressgerät mit entsprechend geeigneter Presszange (Pressbacke) bzw. Pressschlinge/-kette) durchgeführt werden.

Ab den Nennweiten 42 mm sind ausschließlich Pressschlingen/-ketten der jeweils systemkonformer Presskontur zu verwenden.

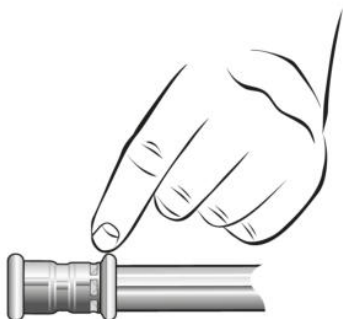
Abhängig von der Dimension des Pressverbinders wird die systemkonforme Presszange (Pressbacke) in das Pressgerät eingesetzt bzw. die systemkonforme Pressschlinge/-kette um den Pressverbinder angelegt. Dabei muss die Nut in der Presszange (Pressbacke) bzw. -schlinge/-kette auf der Wulst (O-Ring-Kammer) des Pressverbinders sitzen. Nach der Pressung ist die Verbindung auf Korrektheit und richtige Ausführung, wie auch auf Einhaltung der Einstecktiefe, zu prüfen. Der Anwender muss sich vergewissern, dass alle Verbindungen gepresst wurden. Nach der systemkonformen Pressung dürfen die Rohrleitungen nicht mehr ausgerichtet werden. Gewindeverbindungen müssen im Vorfeld ausgeführt werden.



Sorgen sie vor dem Pressen dafür, dass der Pressverbinder richtig positioniert ist. Nach dem Pressen kann dieser nicht mehr bewegt oder verdreht werden. Die Presszange (Pressbacke) bzw. -schlinge/-kette mit dem richtigen Durchmesser und der jeweils geeigneten Presskontur auf die jeweilige systemkonforme Positionierung setzen und den Pressvorgang starten.



Nun den Presszyklus ablaufen lassen und darauf achten, dass die Presszange (Pressbacke) bzw. -schlinge/-kette komplett geschlossen wird. Unterbrechen Sie einen Presszyklus nur im Notfall !











Nach dem ordnungsgemäßen Ablauf des Presszyklus ist der Pressverbinder komplett gepresst. Die systemkonforme Presskontur ist deutlich zu sehen.

8. Pressen mit Pressmaschinen oder Presszangen bzw. Pressschlingen/-ketten anderer Hersteller/Vertreiber

Wenn Pressmaschinen oder Presszangen (Pressbacken) bzw. Pressschlingen/-ketten verwendet werden, die nicht von PCC geliefert wurden, muss vor dem Pressen die Kompatibilität zu PRESS STEEL, PRESS INOX, PRESS COPPER bzw. PRESS COPPER AQUAGAS geprüft/festgestellt werden.

Einsatzbereiche Pressverbinder




Systemname								
PRESS STEEL M	X	✓	X	✓ [1]	X	✓	✓	auf Anfrage
PRESS INOX M	✓	✓	auf Anfrage	✓ [1]	✓ [1]	✓	✓	auf Anfrage
PRESS INOX M 304	✓	✓	X	✓ [1]	✓ [1]	X	✓	auf Anfrage
PRESS COPPER M	✓	✓	auf Anfrage	auf Anfrage	✓ [1]	X	✓	auf Anfrage
PRESS COPPER AQUAGAS M	✓	✓	✓ [2]	auf Anfrage	✓ [1]	X	✓	auf Anfrage

✓ [1] = nur mit FKM (Viton) Dichtring

✓ [2] = Diese Produkte sind geeignet für Wasserstoff nach Gastec AR214

X = nicht geeignet

Einsatzbereiche Dichtringe

Artikelname	Bild	Dimension	°C / bar	Einsatzbereiche
EPDM Schwarz		12 – 168,3 mm	-10°C/+110°C (120°C) 16 bar	Trinkwasser / Löschwasser / Regenwasser Aufbereitetes Wasser / Wasserheizungs- anlagen / Zirkulationsleitungen / VE-Wasser
FPM (DIN ISO1629 FKM (ASTM D1418) Grün		15 – 168,3 mm	-30°C /+180°C (230°C) 16 bar	Druckluftsysteme / Heizungsöl / Mineralöl Fette / Solaranlagen
HNBR Gelb		12 – 168,3 mm	-20°C /+ 70°C 5 bar	Gasinstallationen mit Natur- und Erdgas (NG) sowie Flüssiggasen (LPG) andere Gase auf Anfrage Druckklasse MOP5/GT1
			-20°C/+ 95°C 16 bar	Trinkwasser / Wasserheizungsanlagen