

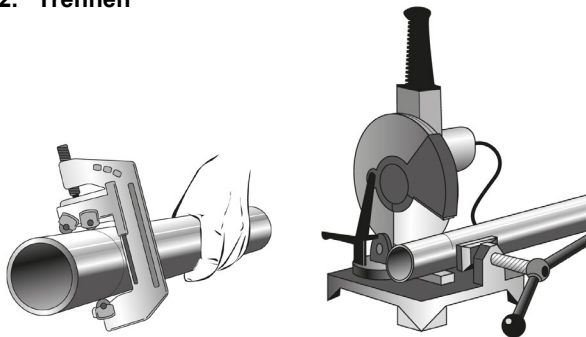
## Montageanleitung für PRESS STEEL HD

**Die Montageanleitung ist zu beachten! Systemkomponenten sind aufeinander abgestimmt und geprüft. Für Fremdkomponenten übernehmen wir keine Gewährleistung. Die Ausführung basierend auf den jeweils aktuell gültigen technischen Regeln wird vorausgesetzt.**

### 1. Transport und Lagerung

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

### 2. Trennen



Die systemkonformen Rohre können mit handelsüblichen Trennwerkzeugen, die für metallische Werkstoffe geeignet sind, abgelängt werden.

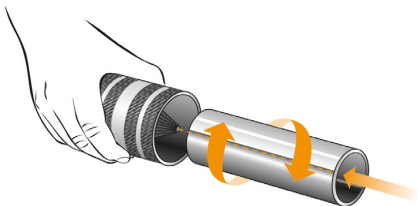
#### Wir empfehlen den Einsatz von:

- Rohrabschneidern
- Handsägen
- langsam laufenden elektromechanische Sägen

#### Folgende Werkzeuge sind nicht zulässig:

- ölgekühlte Sägen
- Trennschleifer

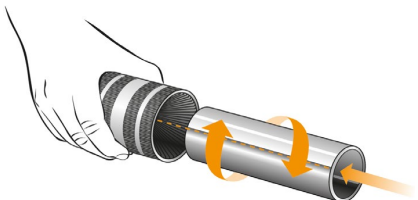
### 3. Entgraten



Nach dem Trennvorgang der systemkonformen Rohre müssen die Rohrenden innen wie außen mit einem geeigneten Rohrentgrater oder einer geeigneten Handfeile für Stahlrohre bearbeitet werden.

Dies dient der Sicherheit beim Einführen des Rohrabschnittes in die Pressverbinder, da sonst der Gripring und/oder das Dichtelement (Dichtring) beschädigt werden können.

innen entgraten



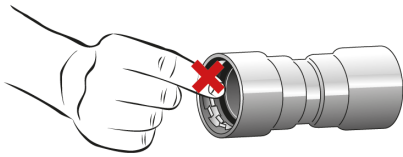
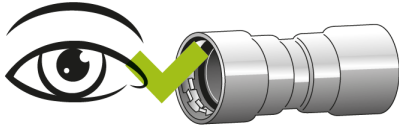
außen entgraten



Entgraten mit geeigneter Handfeile

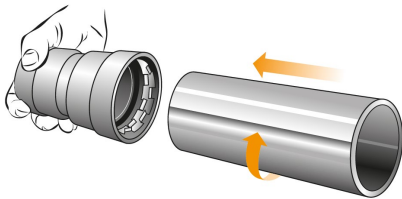
## Montageanleitung für PRESS STEEL HD

### 4. Kontrolle



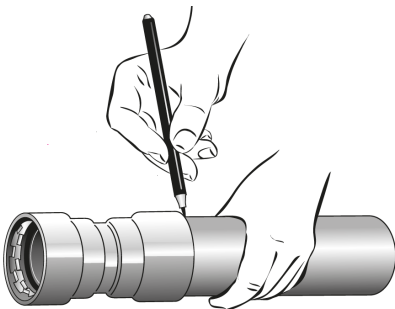
Vor dem Einführen des Rohrabschnittes in die Pressmuffe des Formteiles ist es erforderlich das Dichtelement auf richtigen Sitz, eventuell Verletzung bzw. Verschmutzung visuell zu überprüfen.

### 5. Zusammenführen

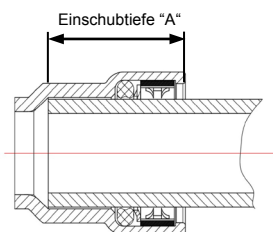


Danach wird der Rohrabschnitt unter leichtem Druck und Drehen bis zum Anschlag in den Pressverbinder geschoben.

### 6. Markieren der Einschubtiefe



Eine dauerhafte Markierung auf dem systemkonformen Rohr 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 das Rohres an-/aufzubringen.



Dimension [d] in Zoll	Einschubtiefe "A" in mm
1/2"	28
3/4"	29
1"	35
1 1/4"	47
1 1/2"	49
2"	51

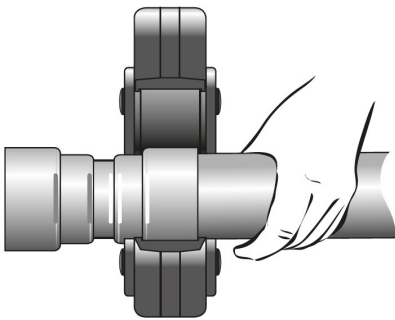
## Montageanleitung für PRESS STEEL HD

### 7. Herstellen der Pressverbindung

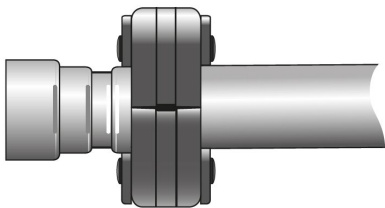
Nach dem Zusammenführen des systemkonformen Rohres mit dem PCC Systemfitting kann die jeweilige Pressverbindung mit geeigneten und systemkonformen Presswerkzeugen (Pressgerät mit entsprechend geeigneten Presszange (Pressbacke) bzw. Pressschlingen/-ketten) durchgeführt werden.

Abhängig von der Dimension des Pressverbinders wird die systemkonforme Presszange (Pressbacke) in das Pressgerät einzusetzen bzw. die systemkonforme Pressschlinge/-kette um das Formteil angelegt. Dabei muss die Nut in der Presszange (Pressbacke) bzw. -schlinge/-kette auf der O-Ring-/Gripring-Kammer des Formteils 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.

#### 7.1. Pressen mit Presszange (Backe) und visuelle Prüfung (Sichtprüfung)

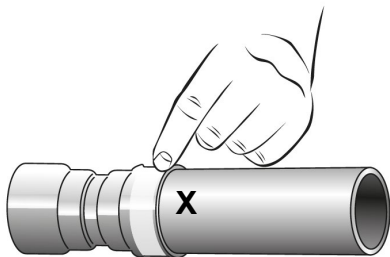


Sorgen Sie vor dem Pressen dafür, dass der Pressverbinder richtig positioniert ist. Nach dem Pressen kann dieser nicht mehr bewegt oder verdreht werden. Die Presszange (Pressbacke) mit dem richtigen Durchmesser und der jeweils geeigneten Presskontur auf die jeweilige systemkonforme Positionierung setzen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



Nun den Presszyklus ablaufen lassen und darauf achten, dass die Presszange (Pressbacke) komplett geschlossen wird.

Unterbrechen Sie nur im Notfall einen Presszyklus!

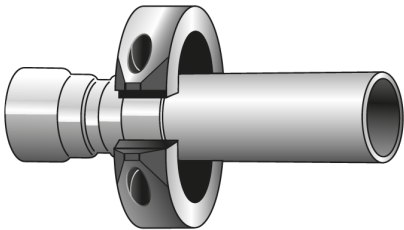


Nach dem ordnungsgemäßen Ablauf des Presszyklus ist der Pressverbinder komplett gepresst. Die systemkonforme Presskontur ist deutlich zu sehen.

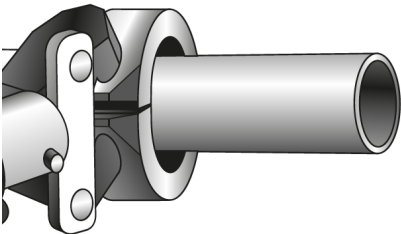
Vor der jeweiligen Dichtheitsprüfung/Druckprüfung muss jede Pressung visuell geprüft werden (Sichtprüfung). Wir empfehlen außerdem die Kennzeichnung der jeweils systemkonformen Pressung auf oder neben der Pressung.

## Montageanleitung für PRESS STEEL HD

### 7.2. Pressen mit Pressschlinge/-kette und visuelle Prüfung (Sichtprüfung)

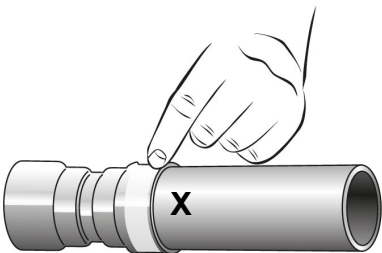


Sorgen sie vor dem Pressen dafür, dass der Pressverbinder richtig positioniert ist. Nach dem Pressen kann dieser nicht mehr bewegt oder verdreht werden. Die Pressschlinge/-kette mit dem richtigen Durchmesser und der jeweils geeigneten Presskontur auf die jeweilige systemkonforme Positionierung setzen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



Nun den Presszyklus ablaufen lassen und darauf achten, dass die Pressschlinge/-kette komplett geschlossen wird.

Unterbrechen Sie nur im Notfall einen Presszyklus!



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

Vor der jeweiligen Dichtheits-/Druckprüfung muss jede Pressung visuell geprüft werden (Sichtprüfung). Wir empfehlen außerdem die Kennzeichnung der jeweils systemkonformen Pressung auf oder neben der Pressung.

### 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 HD geprüft/festgestellt werden.