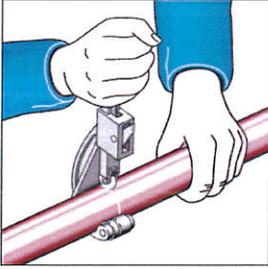


Anlage 3



- Das Rohr mit einem Rohrschneider oder einer feinzahnigen Metallsäge durchtrennen.
Riefen auf der Rohroberfläche vermeiden.

3.4.4 Rohre entgraten

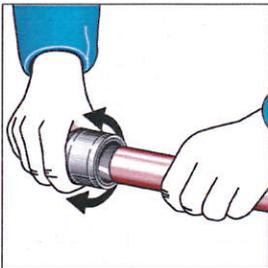
Die Rohrenden müssen nach dem Kürzen **innen und außen sorgfältig entgraten** werden.

Durch das Entgraten wird vermieden, dass das Dichtelement beschädigt wird oder der Pressverbinder bei der Montage verkantet. Empfohlen wird die Verwendung eines Entgraters (Modell 2292.2).



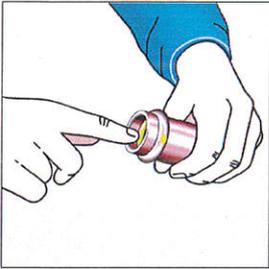
HINWEIS!
Beschädigung durch falsches Werkzeug!

Benutzen Sie zum Entgraten keine Schleifscheiben oder ähnliches Werkzeug. Die Rohre können dadurch beschädigt werden.



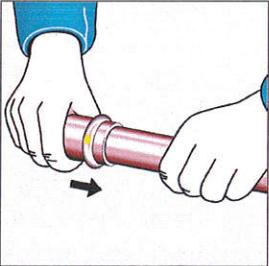
- Das Rohr innen und außen entgraten.

3.4.5 Verbindung verpressen

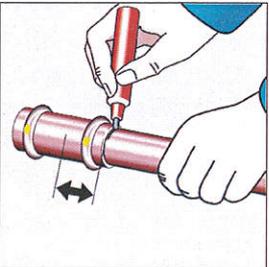


Voraussetzungen:

- Das Rohrende ist nicht verbogen oder beschädigt.
- Das Rohr ist entgratet.
- Im Pressverbinder befindet sich das richtige Dichtelement.
HNBR = gelb
- Das Dichtelement ist unbeschädigt.
- Das Dichtelement befindet sich vollständig in der Sicke.



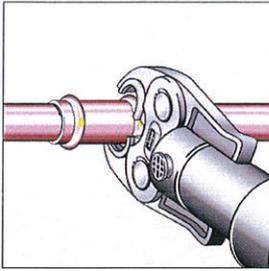
- ▶ Den Pressverbinder bis zum Anschlag auf das Rohr schieben.



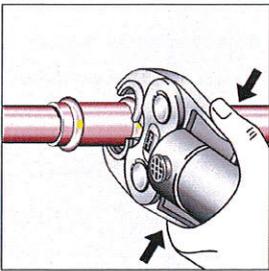
- ▶ Die Einstecktiefe markieren.

- ▶ Die Pressbacke in die Pressmaschine einsetzen und den Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben.

INFO! Beachten Sie die Anleitung des Presswerkzeugs.



- Die Pressbacke öffnen und rechtwinklig auf den Verbinder setzen.
- Die Einstecktiefe anhand der Markierung kontrollieren.
- Sicherstellen, dass die Pressbacke mittig auf der Sicke des Pressverbinders sitzt.



- Den Pressvorgang durchführen.

- Die Pressbacke öffnen und entfernen.
 - ⇒ Die Verbindung ist verpresst.

3.4.6 Dichtheitsprüfung

Vor der Inbetriebnahme muss der Installateur eine Dichtheitsprüfung (Belastungs- und Dichtheitsprüfung) durchführen.

Diese Prüfung an der fertiggestellten, jedoch nicht verdeckten Anlage durchführen.

Die geltenden Richtlinien beachten, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Dichtheitsprüfung“ auf Seite 8.

Das Ergebnis dokumentieren.

3.5 Wartung

Gas-Installationen müssen einmal jährlich einer Sichtkontrolle unterzogen werden, z. B. durch den Betreiber.

Gebrauchsfähigkeit und Dichtheit müssen alle zwölf Jahre durch ein Vertragsinstallationsunternehmen überprüft werden.

Zur Gewährleistung und Einhaltung des betriebssicheren Zustands die Gasinstallationen bestimmungsgemäß betreiben und instand halten, siehe ☞ „Regelwerke aus Abschnitt: Wartung“ auf Seite 8.



GEBERIT MAPRESS



EINFACHE VERBINDUNG

Die Herstellung der Verbindung ist denkbar einfach: Das entgratete Rohr wird ganz in das Fitting eingesteckt und die Einstecktiefe mit einem Stift markiert. Die Pressbacke mit der Nut wird auf die vorgegebene Presskontur aufgesetzt und der Pressvorgang mit einer Zwangsverpressung durchgeführt. Die mit dem Stift erstellte Markierung dient einer nachträglichen Kontrolle der Einstecktiefe. Eine fehlerhafte Verpressung ist somit nahezu ausgeschlossen.

MECHANISCHE FESTIGKEIT

Die aufeinander abgestimmten Komponenten geben dem System Geberit Mapress eine sehr hohe Festigkeit. So sind Betriebsdrücke von 25 bar und mehr realisierbar. Dies ermöglicht eine Anwendungsvielfalt, die weit über haustechnische Trinkwasser- und Heizungsinstallationen hinausgeht.

UNVERPRESSTE FITTINGS DURCH DICHRING ERKENNEN

Der Konturdichtring bietet zusätzliche Sicherheit zum Pressindikator. Aufgrund seiner speziellen Kontur sind unverpresste Verbindungen bei der Druckprobe undicht. So werden spätere Schäden während des Betriebs verhindert.

SCHUTZ VOR STAUB UND SCHMUTZ

Die Pressmuffen der Metallfittings sind mit Schutzstopfen versehen, die auf der Baustelle vor Staub und Verschmutzungen schützen und so für hygienisch saubere Installationen von Anfang an sorgen. Die Schutzstopfen sind transparent für allgemeine Anwendungen und gelb bei Fittings für Gasanwendungen.

FÜR DAUERHAFTEN HALT UND HOHE SICHERHEIT

Der Dichtring erhält beim Pressvorgang eine genau vordefinierte Form, bei der er zusätzliche Energie für eine dauerhaft sichere Dichtheit aufnimmt. Ergebnis: Das Presssystem Geberit Mapress funktioniert seit nunmehr 50 Jahren.

SCHNELLE SICHTKONTROLLE DER VERPRESSUNG

Der Pressindikator auf allen Geberit Mapress Fittings kann nach der korrekten Verpressung mit einer kleinen Handbewegung entfernt werden und zeigt unverpresste Verbindungen schon vor der Druckprobe an. Die Farbe des Pressindikators ermöglicht die eindeutige Erkennung des Werkstoffs. Zur unverwechselbaren Identifikation sind auf dem Pressindikator das Geberit Logo sowie die Dimension aufgedruckt.

ROHRE MIT HOMOGENEM WERKSTOFFGEFÜGE

Durch ein spezielles Wärmebehandlungsverfahren entsteht ein homogenes Werkstoffgefüge inklusive bandkantenfreier Schweißnähte. Die Nähte werden zudem mechanisch geglättet. Dadurch verhalten sich Rohre und Fittings während der Verpressung und der Nutzung einheitlich.

