



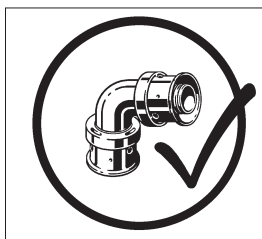
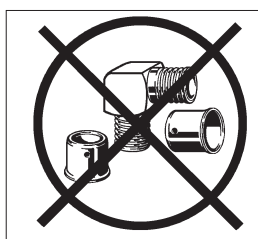
# Pexfit Pro Fosta-Rohre

Modelle 4703 / 4704 / 4705 / 4705.5 / 4705.6 /  
4708 / 4708.1 / 4708.5

10.5/2010

	Modell	Ausstattung	Größen	VE	Art.-Nr.
	4705	100 m	14	100	607 203
		100 m	16	100	607 210
100 m		18	100	607 227	
100 m		20	100	607 234	
50 m		25	50	607 241	
	4708	200 m	16	200	662 585
		100 m	20	100	662 592
	4704	75 m	14	75	607 296
		75 m	16	75	607 302
		75 m	18	75	607 319
		75 m	20	75	607 326
		25 m with protective tube	25	25	607 333
	4708.1	75 m	16	75	662 608
		75 m	20	75	662 615
	4705.5	50 m	14	50	607 340
		50 m	16	50	607 357
		50 m	18	50	607 364
		25 m	20	25	607 371
		6 mm ISO			
	4708.5	75 m	16	75	662 622
		75 m	20	75	662 639
	4705.6	25 m 9 mm ISO	25	25	607 388
	4703	5 m	16	100	607 258
		5 m	18	100	607 265
		5 m	20	50	607 272
		5 m	25	40	607 289
		5 m	32	25	586 935
		5 m	40	20	586 942
		5 m	50	15	588 052
		5 m	63	5	588 069

- (D)
- (CZ)
- (GB)
- (ES)
- (F)
- (HR)
- (HU)
- (NL)
- (P)
- (PL)
- (RUS)



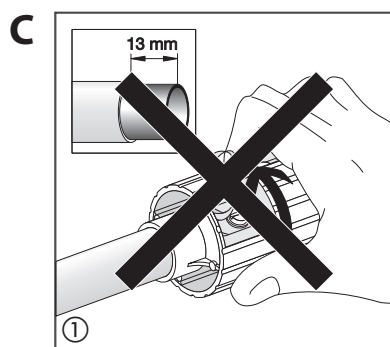
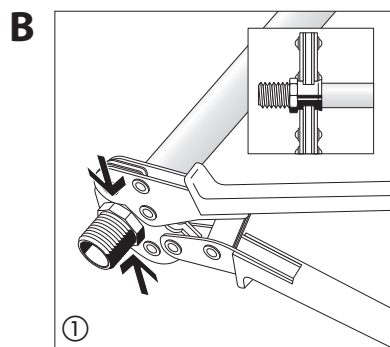
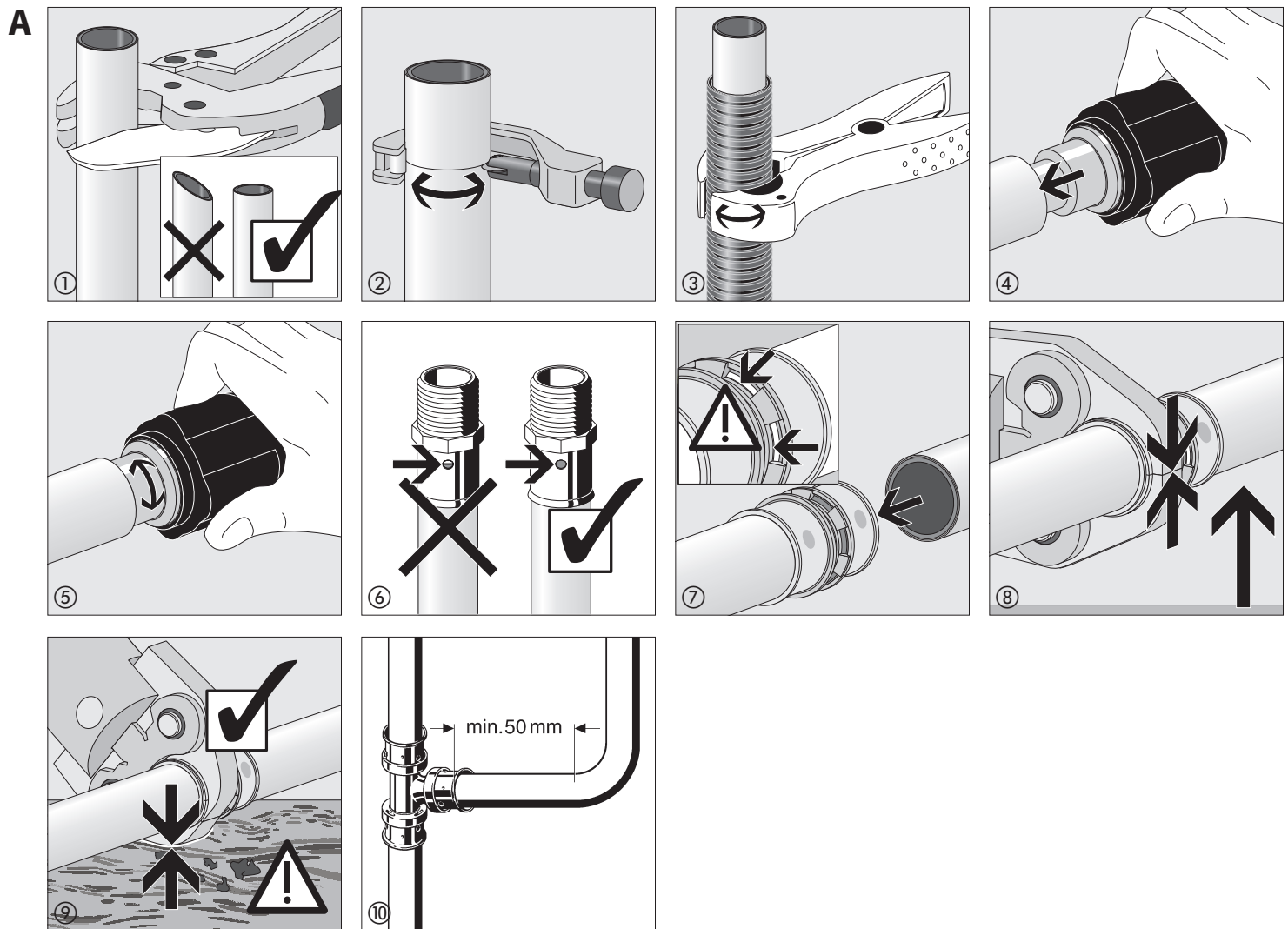
**viega**

www.viega.com

519844



**Pexfit Pro Fosta-Rohre Modelle 4703 / 4704 / 4705 / 4705.5 / 4706 / 4708 / 4708.1 / 4708.5**





## D Gebrauchsanleitung Pexfit Pro Fosta-Rohre

### Bestimmungsgemäße Verwendung

Pexfit Pro Fosta-Rohre sind geeignet für die Verwendung in Trinkwasserinstallationen ohne Einschränkungen nach DIN 1988, in Regenwasser- und Druckluftanlagen und für die Heizungssysteme nach DIN 12828. Die Rohre dürfen nur mit Originalzubehör, Pexfit Pro-Verbindern und den dazu gehörigen Presswerkzeugen montiert werden. Die Arbeiten sind von unterwiesenem Fachpersonal unter Beachtung der den Werkzeugen beigelegten Gebrauchsanleitungen durchzuführen.

Temperatur- und Druckkombination im Dauerbetrieb

- 70°C bei einem zulässigen Betriebsdruck von 10 bar

### Lagerung und Transport

Rohre und Verbinder sind bis zur Verwendung in der Originalverpackung aufzubewahren und vor Beschädigungen zu schützen. Verschmutzte oder beschädigte Bauteile dürfen nicht installiert werden.

### Benötigte Werkzeuge

Für die Installation dürfen nur Viega-Originalwerkzeuge verwendet werden.

- Zum Ablängen der Rohre: 14 - 25 mm Schere Modell 2040 und 32 - 63 mm Rohrschneider, Modell 2191. Hand- und elektrische Sägen oder Winkelschleifer sind nicht zulässig.
- Für das manuelle Verpressen der Verbinder 14 - 25 mm: Handpresswerkzeug, Modell 2782.5.
- Für das elektrische Verpressen der Verbinder 14 - 25 mm: Pexfit Pro-Pressbacken für PE-Xc-Systeme, Modell 2784.7 (Picco).
- Für das elektrische Verpressen der Verbinder 14 - 63 mm: Pexfit Pro-Pressbacken für PE-Xc-Systeme, Modell 2799.7.

## A Herstellen der Pressverbindung mit Pexfit Pro Fosta-Verbindern der Größen 14 - 63 mm mit elektrischer Pressmaschine

- |   |  |   |   |
|---|--|---|---|
| ① Rohrgrößen 14 - 25 mm mit der Rohrschere ablängen.  | ② Rohrgrößen > 25 mm mit dem Rohrschneider ablängen.   | ③ Schutzrohr mit dem Schutzrohrabschneider ablängen.  | ④ Rohrenden $\geq$ 25 mm und deformierte Rohrenden vor dem Verpressen mit dem Kalibriergerät richten.                               |
| ⑤ Passende Kalibriergeräte verwenden:<br>14 - 25 mm Modell 4739.1<br>32 / 40 mm Modell 2739.3<br>50 / 63 mm Modell 2139.2 | ⑥ <b>Verbinder <math>\leq</math> 25 mm</b><br>Bei Rotgussverbindern korrekten Sitz des O-Rings im Verbinder prüfen. Rohr gerade in den Pressverbinder schieben, bis das Rohrende im Kontrollfenster der Presshülse sichtbar ist. | ⑦ <b>Verbinder <math>\geq</math> 32 mm</b><br>Korrekten Sitz des O-Rings im Verbinder prüfen. Rohr gerade in den Pressverbinder schieben, bis das Rohrende im Kontrollfenster am Kunststoffring sichtbar ist. | ⑧ Pressbacke öffnen und rechtwinklig auf den Verbinder setzen. Pressbacken müssen sich beim Pressvorgang vollständig schließen, ... |
| ⑨ ... deshalb beim Pressvorgang Abstand zu Boden, Wänden und anderen Bauteilen halten.                                    |  |   |   |

## B Herstellen der Pressverbindung mit Pexfit Pro Fosta-Verbindern der Größen 14 - 25 mm mit Handpresswerkzeug

- ① Handpresswerkzeug öffnen und rechtwinklig auf den Verbinder setzen. Handpresszange muss sich beim Pressvorgang vollständig schließen.

## C ① Ein Abmanteln des Rohres ist nicht erforderlich. Benutzung eines Abmantelgeräts führt zu Undichtigkeiten.

**viega**



www.viega.com



### Použití k určenému účelu

Trubky Pexfit Pro Fosta se hodí k použití v instalacích pitné vody bez omezení podle DIN 1988, v zařízení pro dešťovou vodu a stlačený vzduch a pro vytápěcí systémy podle DIN 12828. Trubky se smějí montovat pouze s originálním příslušenstvím, spojkami Pexfit Pro a příslušným lisovacím nářadím. Práce musí provádět proškolený personál podle návodu k použití přiloženému k nářadí.

Kombinace teploty a tlaku při trvalém používání  
• 70 °C při přípustném provozním tlaku 10 bar

### Skladování a přeprava

Trubky a spojky je třeba až do použití skladovat v originálním obalu a chránit před poškozením. Znečištěné nebo poškozené díly se nesmějí instalovat.

### Potřebné nářadí

Pro instalaci se smí používat pouze originální nářadí Viega.

- Pro zkracování trubek: nůžky 14 – 25 mm, model 2040 a řezák trubek 32 – 63 mm, model 2191. Ruční a elektrické řezání nebo přeřezávání úhlovou bruskou není přípustné.
- Pro ruční lisování spojek 14 – 25 mm: ruční lisovací nářadí, model 2782.5.
- Pro elektrické lisování spojek 14 – 25 mm: Pexfit Pro-lisovací čelisti pro systémy PE-Xc, model 2784.7 (Picco).
- Pro elektrické lisování spojek 14 – 63 mm: Pexfit Pro-lisovací čelisti pro systémy PE-Xc, model 2799.7.

## A Provádění lisovaných spojů pomocí spojek Pexfit Pro Fosta o velikostech 14 – 63 mm pomocí elektrického lisovacího nářadí

- 1 Velikosti 14 – 25 mm zkratíte pomocí nůžek na stříhání trubek.
- 2 Velikosti > 25 mm zkratíte pomocí řezáku trubek.
- 3 Ochrannou trubku zkratíte pomocí odřezávačky.
- 4 Konce trubek  $\geq 25$  mm a zdeformované konce trubek narovnejte před slisováním pomocí kalibračního nástroje.
- 5 Použijte vhodný kalibrační nástroj:  
14 – 25 mm model 4739.1  
32 / 40 mm model 2739.3  
50 / 63 mm model 2139.2
- 6 **Spojky  $\leq 25$  mm**  
U spojky z červeného bronzu zkontrolujte správné umístění O-kroužku ve spojce. Trubku nasuňte rovně do lisovací spojky, dokud nebude vidět konec trubky v kontrolním okénku lisovacího pouzdra.
- 7 **Spojky  $\geq 32$  mm**  
Zkontrolujte správné umístění O-kroužku ve spojce. Trubku nasuňte rovně do lisovací spojky, dokud nebude vidět konec trubky v kontrolním okénku na umělohmotném kroužku.
- 8 Otevřete lisovací čelist a v pravém úhlu ji nasadte na spojku. Lisovací čelisti se musí během lisování úplně zavřít, ...
- 9 ... proto udržujte během lisování odstup od podlahy, zdi a jiných stavebních částí.

## B Provádění lisovaných spojů pomocí spojek Pexfit Pro Fosta o velikostech 14 – 25 mm pomocí ručního lisovacího nářadí.

- 1 Otevřete ruční lisovací nářadí a v pravém úhlu ho nasadte na spojku. Ruční lisovací nářadí se musí během lisování úplně zavřít.

## C 1 Odpláštění trubky není nutné. Použití odplášťovacího nářadí způsobí netěsnost.

**viega**

www.viega.com

**Intended use**

Pexfit Pro Fosta pipes are suitable for use in drinking water supply systems without restrictions in accordance with DIN 1988, in rainwater and compressed air systems and for heating systems compliant with DIN 12828. The pipes may only be installed with original accessories, Pexfit Pro connectors and the associated press fitting tools. Installation work must only be carried out by trained specialist personnel working in compliance with the instructions for use supplied with the tools.

Temperature and pressure combination for continuous operation

- 70 °C at a permissible operating pressure of 10 bar

**Storage and transport**

To protect against damage, pipes and connectors must not be removed from their original packaging until immediately prior to use. Soiled or damaged components must not be installed.

**Tools required**

Only genuine Viega tools may be used for installation work.

- To cut the pipes to length: 14 – 25 mm shears, model 2040 and 32 – 63 mm pipe cutter, model 2191  
The use of handsaws, electric saws and angle grinders is not permitted.
- For the manual pressing of 14 – 25 mm connectors: hand pressing tool, model 2782.5
- For the electrical pressing of 14 – 25 mm connectors: Pexfit Pro press jaws for PE-Xc systems, model 2784.7 (Picco)
- For the electrical pressing of 14 – 63 mm connectors: Pexfit Pro press jaws for PE-Xc systems, model 2799.7

**A Making the press connection with Pexfit Pro Fosta connectors, sizes 14 – 63 mm, using an electric press machine**

- |   |   |  |   |
|---|---|--|---|
| ① Use the pipe cutter to cut pipe sizes 14 – 25 mm.   | ② Use the pipe cutter to cut pipe sizes > 25 mm.  | ③ Use the protective pipe cutter to cut the protective pipe to length.   | ④ Prior to pressing, use the calibration tool to tidy up pipe ends ≥ 25 mm and misshapen pipe ends.                                     |
| ⑤ Use a suitable calibration tool:<br>14 – 25 mm model 4739.1<br>32/40 mm model 2739.3<br>50/63 mm model 2139.2 | ⑥ <b>Connectors ≤ 25 mm</b><br>If you are using gunmetal connectors, check the position of the O-ring in the connector.<br>Push the pipe straight into the press connector until you can see its end in the press sleeve inspection slot. | ⑦ <b>Connectors ≥ 32 mm</b><br>Check the position of the O-ring in the connector.<br>Push the pipe straight into the press connector until you can see its end in the inspection slot on the plastic ring. | ⑧ Open the press jaws and set them down on the connector at a right angle. As the press jaws must be fully closed prior to pressing ... |
- ⑨ ... check that there is clearance between the pipe and the floor, walls and other objects.

**B Making the press connection with Pexfit Pro Fosta connectors, sizes 14 – 25 mm, using a hand pressing tool**

- ① Open the hand pressing tool and set it down on the connector at a right angle. The hand pressing pliers must close fully during pressing.

- C** ① The pipe does not need to be stripped. Using a stripping tool may impair the seal.

**viega**



www.viega.com

### Uso correcto

Los tubos Pexfit Pro Fosta son adecuados para instalaciones de agua potable de cualquier tipo conforme a la norma DIN 1988, en sistemas de aguas pluviales e instalaciones de aire comprimido, así como sistemas de calefacción conforme a la norma DIN 12828. Los tubos sólo se pueden montar con accesorios originales, racores Pexfit Pro y las máquinas de moldeo por presión correspondientes.

Los trabajos los debe llevarlos a cabo únicamente personal técnico especializado, que deberá seguir las indicaciones de los manuales de instrucciones suministrados con las herramientas.

Combinación de temperatura y presión en servicio continuo

- 70 °C con una presión de servicio permitida de 10 bar

### Almacenamiento y transporte

Conserve los tubos y los racores en su embalaje original hasta que vaya a utilizarlos y protéjalos de cualquier daño. No instale componentes sucios o dañados.

### Herramientas necesarias

Para la instalación se deben utilizar únicamente herramientas originales Viega.

- Para cortar a medida los tubos: 14 – 25 mm, tenaza modelo 2040; y 32 – 63 mm, cortadora de tubos modelo 2191. No está permitido utilizar sierras ni amoladoras angulares, ya sean manuales o eléctricas.
- Para el prensado manual de los racores de 14 – 25 mm: máquina de prensado por presión.
- Para el prensado eléctrico de racores de 14 – 25 mm: mordaza de prensa Pexfit Pro para sistemas PE-Xc, modelo (Picco).
- Para el prensado eléctrico de racores de 14 – 63 mm: mordaza de prensa Pexift Pro para sistemas PE-Xc, maquina de pensar electrica.

### A Unión a presión de racores Pexfit Pro Fosta de 14 – 63 mm con máquina de prensado por presión

- ① Corte a medida los tubos de 14 – 25 mm con la tenaza cortatubos.
- ② Corte a medida los tubos > 25 mm con la cortadora de tubos.
- ③ Corte a medida el tubo protector con el cortatubos.
- ④ Alinee los extremos de tubo  $\geq 25$  mm y los extremos deformados con el dispositivo calibrador de extremos antes del prensado.
- ⑤ Utilice el calibrador adecuado:  
14 – 25 mm: modelo 4739.1  
32 / 40 mm: modelo 2739.3  
50 / 63 mm: modelo 2139.2
- ⑥ **Racores  $\leq 25$  mm**  
En el caso de racores de bronce, compruebe que la junta tórica está correctamente colocada en el racor. Introduzca el tubo recto en el conector a presión hasta que se pueda ver el extremo del tubo en el orificio de inspección del casquillo a presión.
- ⑦ **Racor  $\geq 32$  mm**  
Compruebe que la junta tórica está correctamente colocada en el racor. Introduzca el tubo recto en el conector a presión hasta que se pueda ver el extremo del tubo en el orificio de inspección de la anilla de plástico.
- ⑧ Abra la mordaza de prensa y colóquela en ángulo recto con el racor. Las mordazas se deben cerrar completamente durante el proceso de prensado ...
- ⑨ ... por lo que se debe mantener una distancia suficiente con el suelo, las paredes y otros componentes durante el proceso de prensado.

### B Unión a presión de racores Pexfit Pro Fosta de 14 – 25 mm con máquina de prensado por presión

- ① Abra la máquina de prensado por presión y colóquela en ángulo recto con el racor. Las mordazas manuales se deben cerrar completamente durante el proceso de prensado.

### C ① No es necesario pelar el tubo.

**viega**

www.viega.com

## F Mode d'emploi des tubes Pexfit Pro Fosta

### Domaine d'application

Les tubes Pexfit Pro Fosta sont conçus pour une utilisation dans des installations d'eau potable, sans restriction selon la norme DIN 1988, dans des installations d'eau de pluie et d'air comprimé et pour les systèmes de chauffage conformes à la norme DIN 12828. Les tubes doivent exclusivement être montés à l'aide des accessoires d'origine, de raccords Pexfit Pro et des outils de sertissage correspondants.

Les travaux doivent être exécutés par du personnel qualifié, dans le respect des notices d'utilisation jointes aux outils.

Possibilités de température et de pression en mode continu

- 70 °C en cas de pression de service admise de 10 bars

### Stockage et transport

Jusqu'à leur utilisation, les tubes et les raccords doivent être conservés dans leur emballage d'origine et protégés contre les dommages.

Les composants encrassés ou endommagés ne doivent pas être installés.

### Outils nécessaires

Seuls des outils Viega d'origine peuvent être utilisés pour l'installation.

- Pour la découpe des tubes : pince coupe-tube de 14 – 25 mm, modèle 2040 et coupe-tube de 32 – 63 mm, modèle 2191. Les scies manuelles ou électriques et les meuleuses d'angle ne sont pas autorisées.
- Pour le sertissage manuel des raccords 14 – 25 mm : outil de sertissage manuel, modèle 2782.5.
- Pour le sertissage électrique des raccords 14 – 25 mm : mâchoires Pexfit Pro pour les systèmes PE-Xc, modèle 2784.7 (Picco).
- Pour le sertissage électrique des raccords 14 – 63 mm : mâchoires Pexfit Pro pour systèmes PE-Xc, modèle 2799.7.

## A Réalisation du sertissage avec des raccords Pexfit Pro Fosta de dimensions 14 – 63 mm à l'aide d'une machine à sertir électrique

- ① Couper les tubes de dimensions 14 – 25 mm à l'aide de la pince coupe-tubes.
- ② Couper les tubes de dimensions > 25 mm avec le coupe-tubes.
- ③ Couper la gaine de protection avec le coupe-gaine.
- ④ Avant le sertissage, ajuster les extrémités des tubes  $\geq 25$  mm et les extrémités déformées à l'aide de l'appareil de calibrage.
- ⑤ Utiliser des appareils de calibrage adaptés :  
14 – 25 mm, modèle 4739.1  
32 / 40 mm, modèle 2739.3  
50 / 63 mm, modèle 2139.2
- ⑥ **Raccords  $\leq 25$  mm**  
Sur les raccords en bronze, vérifier le positionnement correct du joint torique sur le raccord.  
Pousser le tube de manière droite dans le raccord à sertir jusqu'à ce que l'extrémité du tube soit visible dans la fenêtre de contrôle de la douille à sertir.
- ⑦ **Raccords  $\geq 32$  mm**  
Vérifier le positionnement correct du joint torique sur le raccord.  
Pousser le tube de manière droite dans le raccord à sertir jusqu'à ce que l'extrémité du tube soit visible dans la fenêtre de contrôle au niveau de la bague en plastique.
- ⑧ Ouvrir la mâchoire et la positionner en angle droit sur le raccord.  
Les mâchoires doivent se fermer entièrement lors de l'opération de sertissage, ...
- ⑨ ... aussi convient-il, lors de l'opération de sertissage, de maintenir une certaine distance par rapport au sol, aux murs et aux autres composants.

## B Réalisation du sertissage avec des raccords Pexfit Pro Fosta de dimensions 14 – 25 mm avec un outil de sertissage manuel

- ① Ouvrir l'outil de sertissage manuel et le positionner en angle droit sur le raccord.  
La pince de sertissage manuel doit se fermer entièrement lors de l'opération de sertissage.

## C ① Le dénudage du tube n'est pas nécessaire. L'utilisation d'un outil à dénuder entraîne des fuites.

**viega**



www.viega.com

### Svrishodna primjena

Cijevi Pexfit Pro Fosta prikladne su za uporabu u instalacijama pitke vode bez ograničenja prema DIN 1988, u sustavima za kišnicu i pneumatskim sustavima te za sustave grijanja prema DIN 12828. Cijevi se smiju montirati samo s originalnim priborom, Pexfit Pro-spojnicama i pripadajućim alatima za prešanje.

Radove treba izvoditi upućeno stručno osoblje uzimajući u obzir upute za uporabu priložene alatima.

Kombinacije temperature i trajnom pogonu

- 70 °C kod dopuštenog radnog tlaka od 10 bar

### Skladištenje i transport

Cijevi i spojnice treba do uporabe čuvati u originalnoj ambalaži i zaštititi od oštećenja.

Onečišćene ili oštećene sastavne dijelove ne smije se instalirati.

### Potrebni alati

Za instalaciju smiju se upotrebljavati samo originalni Viega alati.

- Za skraćivanje cijevi: 14 – 25 mm škare, model 2040 i 32 – 63 mm. Ručne i električne pile ili kutne brusilice nisu dopuštene.
- Za ručno prešanje spojnice 14 – 25 mm: ručni alat za prešanje, model 2782.5.
- Za električno prešanje spojnice 14 – 25 mm: Pexfit Pro čeljusti za prešanje za PE-Xc sustave, model 2784.
- Za električno prešanje spojnice 14 – 63 mm: Pexfit Pro čeljusti za prešanje za PE-Xc sustave, model 2799.7.

## A Stvaranje prešanih spojeva s Pexfit Pro Fosta spojnicama veličina 14 – 63 mm pomoću električnog stroja za prešanje.

- ① Veličine cijevi 14 – 25 mm skratite pomoću škara za cijevi.
- ② Veličine > 25 mm skratite pomoću rezačem za cijevi.
- ③ Zaštitnu cijev skratite s rezačem za zaštitne cijevi.
- ④ Krajeve cijevi  $\geq 25$  mm i deformirane krajeve cijevi prije prešanja podesite pomoću uređaja za kalibriranje.
- ⑤ Upotrebljavajte prikladne uređaje za kalibriranje: 14 – 25 mm model 4739.1  
32 / 40 mm model 2739.3  
50 / 63 mm model 2139.2
- ⑥ **Spojница  $\leq 25$  mm**  
Kod spojnice od crvenog lijeva provjerite pravilnost dosjeda O-prstena u spojnici.  
Cijev potisnite ravno u spojnici za prešanje dok se kraj cijevi ne vidi u kontrolnom otvoru čahure za prešanje.
- ⑦ **Spojница  $\geq 32$  mm**  
Provjerite pravilnost dosjeda O-prstena u spojnici.  
Cijev potisnite ravno u spojnici dok se u kontrolnom prozorčiću na plastičnom prstenu ne bude vidio kraj cijevi.
- ⑧ Otvorite čeljust za prešanje i postavite je pod pravim kutom na spojnici.  
Čeljusti za prešanje moraju se pri postupku prešanja u potpunosti zatvoriti, ...
- ⑨ ... stoga prilikom prešanja održavajte udaljenost od poda, zidova i drugih sastavnih dijelova.

## B Izrada prešanog spoja s Pexfit Pro Fosta spojnicama veličina 14 – 25 mm pomoću ručnog alata za prešanje

- ① Otvorite ručni alat za prešanje i postavite ga pod pravim kutom na spojnici.  
Kliješta za ručno prešanje moraju se prilikom prešanja u potpunosti zatvoriti.

- ## C
- ① Skidanje izolacije cijevi nije potrebno. Uporaba uređaja za skidanje izolacije dovodi do propusnosti.

**viega**



www.viega.com



### Rendeltetésszerű használat

A Pexfit Pro Fosta és Pexfit Pro Plus PE-Xc műanyag csővezeték-rendszerek alkalmasak a vízvezeték-szerelésekben és a szivattyús melegvízes fűtéseknél történő felhasználásra. Figyelembe kell venni az egyes országok nemzeti kivitelezési előírásait.

A szereléshez eredeti Viega-alkatrészeket és a leírt szerszámokat kell használni.

#### Működési feltételek

Pexfit Pro Fosta

- Hőmérséklet max. 70 °C
- Nyomás max. 10 bar

MSZ EN ISO 21003, II. alkalmazási osztály szerint

### A szerelési munkákhoz csak eredeti Viega-szerszámokat használjon.

- A csövek darabolása
  - 14 - 25 mm Olló, 5341 modellszám és
  - 32 - 63 mm Csővágó, 2191 modellszám
- Kézi és elektromos fűrészek vagy gyorsdarabolók nem megengedettek.
- Elektromos préselés
  - 14 - 25 mm Pressgun Picco és Pexfit Pro présfóval PE-Xc-rendszerekhez, 2784.7 modellszám.
  - 14 - 63 mm Hálózati présgéppel és Pexift Pro-prés-pofával PE-Xc-rendszerekhez, 2799.7 modellszám, vagy akkumulátoros présgépekkel és Pexift Pro-prés-pofával PE-Xc-rendszerekhez, 2799,7 modellszám.
- A 14 - 25 mm-es présidomok kézi összepréselése kézi prészerszámmal, 2782.5 modellszám.

### A A préselt kapcsolat elkészítése

- ① A 14 - 25 mm csőméreteket csőollóval darabolja.
- ② A > 25 mm csőméreteket a csővágóval darabolja.
- ③ A védőcsövet a védőcsővágóval darabolja.
- ④ A csővégeket 25 mm csőmérettől és a deformálódott csővégeket az összepréselés előtt a kalibráló készülékkel igazítsa ki.
- ⑤ Használjon megfelelő kalibráló készülékeket:  
14-25 mm-ig 4739.1 modellszám  
32/40 mm 2739.3 modellszám  
50/63 mm 2139.2 modellszám
- ⑥ **Présidom ≤ 25 mm**  
Vörösöntvény idomok esetén ellenőrizze az O-gyűrű helyes felfekvését a présidomban. Egyenesen tolja be a csövet, míg a csővég a préshüvely ellenőrző nyílásában láthatóvá válik.
- ⑦ **Prészatlakozó ≥ 32 mm**  
Ellenőrizze az O-gyűrű helyes felfekvését a présidomban. Egyenesen tolja be a csövet, míg a csővég a műanyag gyűrűn levő ellenőrző nyílásában láthatóvá válik.
- ⑧ Nyissa ki a présfóát és derékszögben tegye rá a présidomra. A présfóáknak a préselési folyamatnál teljesen le kell zárniuk, ...
- ⑨ ... ezért a préselési folyamatnál tartson távolságot a padlótól, falaktól és más épületszerkezetektől.

### B Préselés kézi prészerszámmal

- ① Nyissa ki a kézi prészerszámot és derékszögben tegye rá a présidomra. A kézi présfogónak a préselési folyamatnál teljesen le kell zárnia.

### C ① Fontos megjegyzés

A cső hántolása nem szükséges és tömítetlenségekhez vezethet.

**viega**



www.viega.com

### Reglementair gebruik

Pexfit Pro Fosta-buizen zijn geschikt voor gebruik in drinkwaterinstallaties zonder beperkingen volgens DIN 1988, in regenwater- en persluchtinstallaties en voor verwarmingssystemen volgens NEN-EN 12828. De buizen mogen uitsluitend met originele toebehoren, Pexfit Pro-fittingen en het daartoe behorende persgereedschap worden gemonteerd. De werkzaamheden dienen door geschoold vakpersoneel en met inachtneming van de bij het gereedschap behorende gebruiksaanwijzingen te worden uitgevoerd.

Temperatuur- en drukcombinaties bij continuegebruik

- 70 °C bij een toegestane bedrijfsdruk van 10 bar

### Opslag en transport

Buizen en fittingen moeten tot aan gebruik in de originele verpakking bewaard en tegen beschadiging beschermd te worden. Verontreinigde of beschadigde onderdelen mogen niet worden geïnstalleerd.

### Benodigd gereedschap

Voor de installatie mag alleen origineel Viega-gereedschap worden gebruikt.

- Voor het inkorten van de buis: 14 – 25 mm schaar, model 2040 en 32 – 63 mm buissnijder, model 2191. Hand- en elektrische zagen of haakse slijpers zijn niet toegestaan.
- Voor het handmatig persen van de fittingen 14 – 25 mm: handperstang, model 2782.5.
- Voor het elektrisch persen van fittingen 14 – 25 mm: Pexfit Pro-persbekken voor PE-Xc-systemen, model 2784.7 (Picco).
- Voor het elektrisch persen van de fittingen 14 – 63 mm: Pexfit Pro-persbekken voor PE-Xc-systemen, model 2799.7.

### A Tot stand brengen van de persverbinding met Pexfit Pro Fosta-verbindingen in de maten 14 – 63 mm met elektrische persmachine

- ① Buismaten 14 – 25 mm met de buisschaar inkorten.
- ② Buismaten > 25 mm met de buissnijder inkorten.
- ③ Mantelbuis met de mantelbuisafsnijder inkorten.
- ④ Buisuiteinden  $\geq$  25 mm en vervormde buisuiteinden voor het persen met het kalibreerapparaat uitlijnen.
- ⑤ Geschikte kalibreerapparaten gebruiken:  
14 – 25 mm model 4739.1  
32 / 40 mm model 2739.3  
50 / 63 mm model 2139.2
- ⑥ **Verbindingen  $\leq$  25 mm**  
Bij bronzen fittingen controleren of de O-ring goed in de fitting zit. Buis recht in de persverbinding schuiven, totdat het buisuiteinde in het controlevenster van de pershuls zichtbaar is.
- ⑦ **Fittingen  $\geq$  32 mm**  
Correcte passing van de O-ring in de fitting controleren. Buis recht in de persfitting schuiven, totdat het buisuiteinde in het controlevenster van de kunststofring zichtbaar is.
- ⑧ Persbek openen en in een rechte hoek op de fitting zetten. Persbek moeten tijdens het persen volledig sluiten, ...
- ⑨ ... daarom tijdens het persen afstand ten opzichte van vloer, wanden en andere bouwdelen houden.

### B Tot stand brengen van een persing met Pexfit Pro Fosta-fittingen in de afmetingen 14 – 25 mm met handperstang

- ① Handperstang openen en in een rechte hoek op de fitting zetten. Handperstang moet bij het persen volledig sluiten.

- C**
- ① Strippen van de buis is niet nodig. Het gebruik van een mantelbuisstripper leidt tot lekkage.

viega



www.viega.com

### Utilização adequada

Os tubos Pexfit Pro Fosta são adequados para a utilização em instalações de água potável sem limitações segundo DIN 1988, em instalações de água pluvial, ar comprimido e para sistemas de aquecimento segundo DIN 12828. Os tubos só podem ser instalados com acessórios originais, conexões Pexfit Pro e ferramentas de prensar correspondentes. Os trabalhos devem ser efectuados por pessoal técnico instruído sob consideração dos manuais de instruções anexados às ferramentas.

Combinações de temperatura e pressão com funcionamento permanente

- 70 °C com uma pressão de serviço permitida de 10 bar

### Armazenamento e transporte

Os tubos e os acessórios devem ser conservados na embalagem original e protegidos de danos até serem utilizados. Componentes sujos ou danificados não podem ser instalados.

### Ferramentas necessárias

Para a instalação só podem ser utilizadas ferramentas originais da Viega.

- Para encurtar os tubos: tesoura 14 – 25 mm, modelo 2040 e corta-tubos 32 – 63 mm, modelo 2191. Não é permitido usar serras manuais e eléctricas ou rebarbadora.
- Para a prensagem manual dos acessórios 14 – 25 mm: ferramenta de prensar manual, modelo 2782.5.
- Para a prensagem eléctrica dos acessórios 14 – 25 mm: mordentes de prensar Pexfit Pro para sistemas PE-Xc, modelo 2784.7 (Picco).
- Para a prensagem eléctrica dos acessórios 14 – 63 mm: mordentes de prensar Pexfit Pro para sistemas PE-Xc, modelo 2799. 7.

### A Prensagem com acessórios Pexfit Pro Fosta das dimensões 14 – 63 mm com máquina de prensar eléctrica

- ① Encurtar os tubos 14 – 25 mm com a tesoura para tubos.
- ② Encurtar os tubos > 25 mm com o corta-tubos.
- ③ Encurtar a manga com a ferramenta.
- ④ Calibrar com o calibrador as pontas do tubos  $\geq 25$  mm antes de prensar.
- ⑤ Usar calibradores adequados:  
14 – 25 mm modelo 4739.1  
32 / 40 mm modelo 2739. 3  
50 / 63 mm modelo 2139. 2
- ⑥ **Acessórios  $\leq 25$  mm**  
Nos caso dos acessórios de bronze, verificar a colocação correcta do O-ring nos acessórios.  
Introduzir o tubo no acessório de prensar até que a extremidade do tubo esteja visível na janela de controlo da anel de prensar.
- ⑦ **Acessórios  $\geq 32$  mm**  
Verificar a colocação correcta do O-ring nos acessórios. Introduzir o tubo no acessório de prensar até que a extremidade do tubo esteja visível na janela de controlo no anel de plástico.
- ⑧ Abrir o mordente de prensar e colocar em esquadria sobre o acessório. Os mordentes de prensar têm que se fechar completamente no processo de prensar, ...
- ⑨ ... por isso, manter uma distância suficiente relativamente ao pavimento, paredes e outros componentes durante o processo de prensar.

### B Prensar com acessórios Pexfit Pro Fosta das dimensões 14 – 25 mm com máquina de prensar manual

- ① Abrir a ferramenta de prensar manual e colocar em esquadria sobre o acessório. O alicate de prensar manual tem que se fechar completamente no processo de prensar.

- ### C
- ① Não é preciso descarnar o tubo. A utilização da ferramenta de descarnar provoca fugas.

**viega**

www.viega.com

### Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Rury Pexfit Pro Fosta nadają się bez ograniczeń do stosowania w instalacjach wody użytkowej zgodnie z przepisami krajowymi, w instalacjach wody deszczowej i sprężonego powietrza oraz w instalacjach grzewczych zgodnie z PN-EN 12828: 2006. Rury mogą być montowane wyłącznie z oryginalnymi akcesoriami i złączkami Pexfit Pro przy użyciu przynależnych narzędzi do zaciskania.

Prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel specjalistyczny z uwzględnieniem instrukcji obsługi, dołączonych do narzędzi.

Parametry temperatury i ciśnienia przy eksploatacji ciągłej

- 70 °C przy dopuszczalnym ciśnieniu roboczym, wynoszącym 10 bar

### Składowanie i transport

Do momentu użycia należy przechowywać rury i złączki w oryginalnym opakowaniu i chronić je przed uszkodzeniami. Nie wolno instalować zabrudzonych lub uszkodzonych elementów.

### Wymagane narzędzia

Do instalacji można stosować tylko oryginalne narzędzia firmy Viega.

- Do skracania rur: nożyce 14 – 25 mm, wzór 2040 i obcinak do rur 32 – 63 mm, wzór 2191. Stosowanie pił ręcznych lub elektrycznych albo szlifierek kątowych jest niedopuszczalne.
- Do ręcznego zaciskania złązek 14 – 25 mm: zaciskarka ręczna, wzór 2782.5.
- Do elektrycznego zaciskania złązek 14 – 25 mm: szczęki zaciskowe Pexfit Pro do systemów PE-Xc, wzór 2784.7 (Picco).
- Do elektrycznego zaciskania złązek 14 – 63 mm: szczęki zaciskowe Pexfit Pro do systemów PE-Xc, wzór 2799.7.

### A Wykonywanie połączeń zaprasowywanych za pomocą złązek Pexfit Pro Fosta wielkości 14 – 63 mm przy użyciu zaciskarki elektrycznej

- |   |   |  |   |
|---|---|--|---|
| ① Rury o wymiarach 14 – 25 mm przycinać za pomocą nożycy do rur.  | ② Rury o wymiarach > 25 mm należy przycinać za pomocą obcinaka do rur.  | ③ Przyciąć rurę ochronną za pomocą obcinaka do rur ochronnych.   | ④ Końcówki rur o wymiarze ≥ 25 mm oraz zdeformowane końcówki rur przed zaprasowaniem kalibrować.  |
| ⑤ Użyć odpowiednich narzędzi do kalibracji:<br>14 – 25 mm wzór 4739.1<br>32 / 40 mm wzór 2739.3<br>50 / 63 mm wzór 2139.2 | ⑥ <b>Złączki ≤ 25 mm</b><br>W przypadku złązek z brązu sprawdzić prawidłowe osadzenie o-ringa w złączce. Wsunąć rurę prosto do złączki, aż koniec rury będzie widoczny w otworze kontrolnym tulejki zaciskowej. | ⑦ <b>Złączki ≥ 32 mm</b><br>Sprawdzić prawidłowe osadzenie o-ringa w złączce. Wsunąć rurę prosto do złączki, aż koniec rury będzie widoczny w otworze kontrolnym przy pierścieniu z tworzywa sztucznego. | ⑧ Otworzyć szczękę zaciskową i założyć ją pod kątem prostym na złączkę. Podczas procesu zaprasowania szczęki zaciskowe muszą się całkowicie zamknąć ... |
| ⑨ ... dlatego podczas zaprasowania zachować odstęp od podłogi, ścian i innych elementów.                                  |   |  |   |

### B Wykonywanie połączeń zaprasowanych za pomocą złązek Pexfit Pro Fosta wielkości 14 – 25 mm przy użyciu zaciskarki ręcznej

- ① Otworzyć zaciskarkę ręczną i założyć ją pod kątem prostym na złączkę. Podczas procesu zaprasowania zaciskarka ręczna musi się całkowicie zamknąć.

- C** ① Usuwanie płaszczu z rury nie jest konieczne. Używanie narzędzia do usuwania płaszczu powoduje nieszczelności.

**viega**



www.viega.com

### Назначение

Трубы Pexfit Pro Fosta предназначены для использования в трубопроводах для питьевой воды без ограничений по DIN 1988, в системах дождевой воды и сжатого воздуха и для систем отопления по DIN 12828. Трубы должны монтироваться только с оригинальными системными пресс-фитингами и комплектующими Pexfit Pro и с помощью рекомендованных пресс-инструментов.

Работы должны выполняться проинструктированными специалистами с учетом инструкций по эксплуатации, которые прилагаются к инструментам.

Комбинации температуры и давления при непрерывном режиме эксплуатации

- 70 °C при допустимом рабочем давлении в 10 бар

### Хранение и транспортировка

Трубы и фитинги до начала их использования должны храниться в оригинальной упаковке и защищаться от повреждений. Грязные или поврежденные детали монтировать нельзя.

### Необходимые инструменты

Для монтажа использовать только оригинальные инструменты Viega

- Для резки труб: ножницы 14 – 25 мм, модель 2040 или труборез 32 – 63 мм, модель 2191. Ручные и электрические пилы к использованию не допускаются.
- Для ручной опрессовки фитингов 14 – 25 мм: пресс-инструмент, модель 2782.5.
- Для опрессовки электроинструментом фитингов 14 – 25 мм: пресс-губки Pexfit Pro для систем PE-Xc, модель 2784.7 (Picco).
- Для опрессовки электроинструментом фитингов 14 – 63 мм: пресс-губки Pexfit Pro для систем PE-Xc, модель 2799.7.

### A Опрессовка фитингов с трубой Pexfit Pro Fosta 14 – 63 мм электрической пресс-машиной

- |  |   |  |  |
|--|---|--|--|
| ① Отрезать трубы размером 14 – 25 мм трубными ножницами.   | ② Трубы размером > 25 мм отрезать труборезом.   | ③ Отрезать защитную трубу труборезом для защитных труб.  | ④ Концы труб ≥ 25 мм и деформированные концы труб выправить перед опрессовкой калибратором.                                |
| ⑤ Использовать подходящие калибраторы:<br>14 – 25 мм модель 4739.1<br>32 / 40 мм модель 2739.3<br>50 / 63 мм модель 2139.2 | ⑥ <b>фитинги ≤ 25 мм</b><br>На фитингах из бронзы проверить правильную посадку уплотнительного кольца.<br>Трубу вставлять прямо в пресс-фитинг, пока конец трубы не покажется в ревизионном отверстии пресс-гильзы. | ⑦ <b>фитинги ≥ 32 мм</b><br>Проверить правильную посадку уплотнительного кольца в фитинге.<br>Трубу вставлять прямо в пресс-фитинг, пока конец трубы не покажется в ревизионном отверстии. | ⑧ Раскрыть пресс-губки и обхватить фитинг под прямым углом. Пресс-губки в процессе опрессовки должны полностью сомкнуться. |
| ⑨ Для опрессовки обеспечить достаточное расстояние до пола, стен и других конструктивных элементов.                        |   |  |  |

### B Опрессовка фитингов с трубой Pexfit Pro Fosta 14 – 25 мм ручным пресс-инструментом

- ① Раскрыть ручной пресс-инструмент и обхватить фитинг под прямым углом.  
Ручной пресс-инструмент в процессе опрессовки должен сомкнуться полностью.

- C ① Удалять наружный слой с трубы не нужно. Использование зачистного калибратора приводит к негерметичности.

**viega**



www.viega.com



**viega**



[www.viega.com](http://www.viega.com)



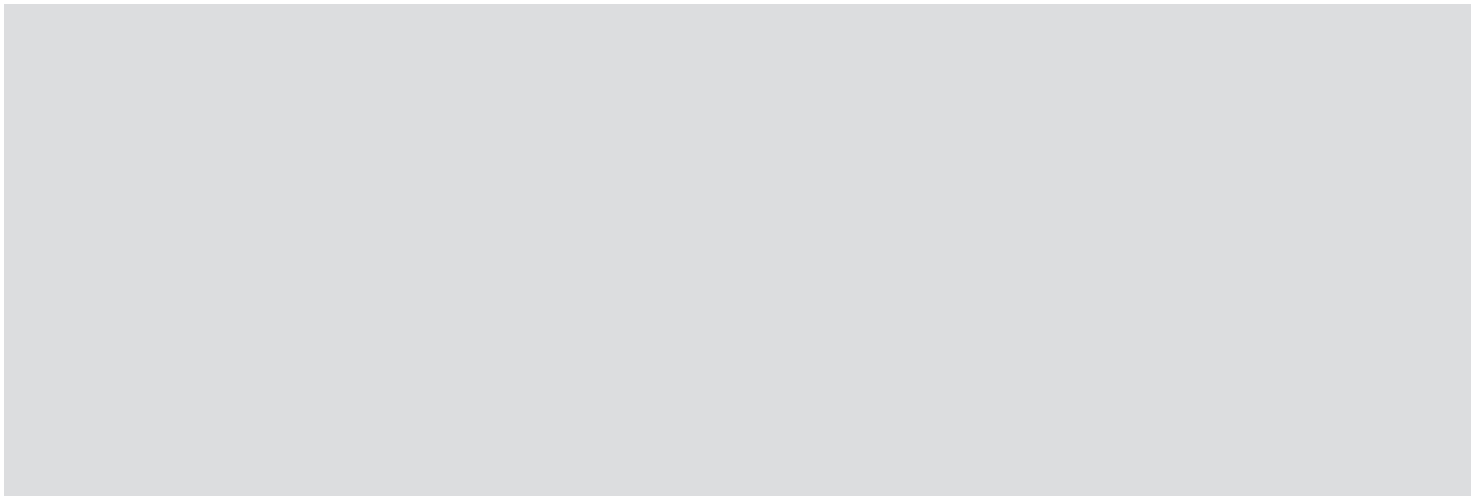


**viega**



[www.viega.com](http://www.viega.com)





**viega**



[www.viega.com](http://www.viega.com)

