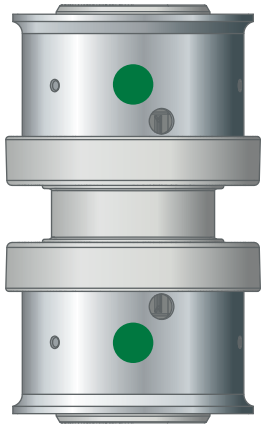
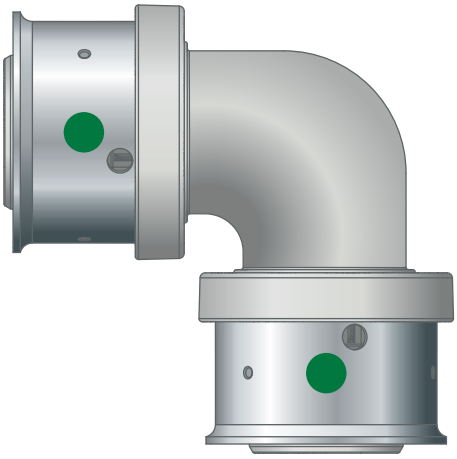
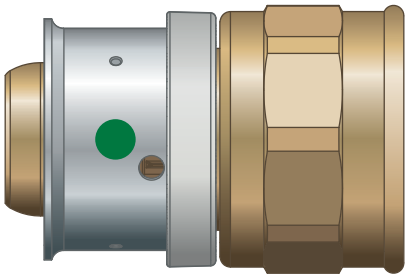
CZ

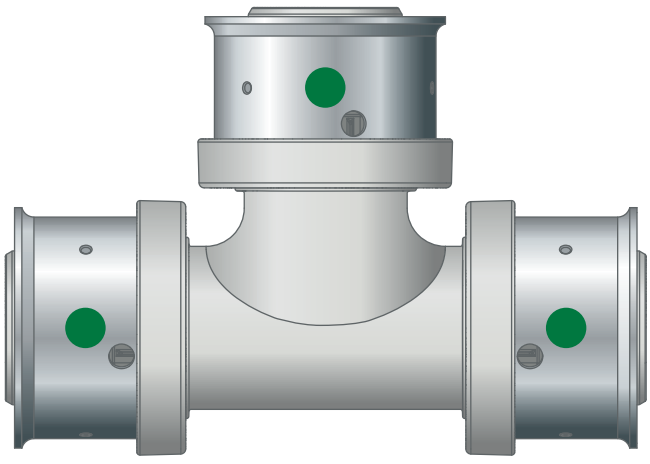
Návod k použití

Pexfit Pro









Lisovací spojovací systém pro instalace pitné vody podle DIN 1988 a DIN 50930-6 a instalace topení, přezkoušeno podle pracovního listu DVGW W 534.

Systém
Pexfit Pro

Rok výroby (od)
01/2009

viega

Obsah

1 **O tomto návodu k použití** 3

1.1 Cílové skupiny 3
1.2 Označení pokynů 3
1.3 Poznámka k této jazykové verzi 4

2 **Informace o výrobku** 5

2.1 Normy a pravidla 5
2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce 6
2.2.1 Oblasti použití 6
2.2.2 Média 7

2.3 Popis výrobku 7
2.3.1 Přehled 7
2.3.2 Trubky 8
2.3.3 Lisovací spojky 12
2.3.4 Označení na komponentách 13
2.3.5 Smíšené instalace 14

2.4 Informace o použití 14
2.4.1 Odolnost vůči chemikáliím 14

3 **Manipulace** 16

3.1 Skladování 16
3.2 Informace k montáži 16
3.2.1 Montážní pokyny 16
3.2.2 Potřebný prostor a odstupy 17
3.2.3 Potřebné nářadí 19

3.3 Montáž 20
3.3.1 Ohýbání trubek 20
3.3.2 Zkrácení trubek 20
3.3.3 Kalibrace trubek 22
3.3.4 Lisování spoje 23
3.3.5 Zkouška těsnosti 24

3.4 Údržba 24
3.5 Likvidace 24

1 O tomto návodu k použití

Pro tento dokument platí ochranná práva, další informace naleznete na *viega.com/legal*.

1.1 Cílové skupiny

Informace v tomto návodu jsou určeny odborníkům na sanitární zařízení a vytápění resp. vyškolenému odbornému personálu.

Nepřípustná je montáž, instalace a příp. údržba tohoto výrobku osobami, které nemají výše uvedené vzdělání resp. kvalifikaci. Toto omezení neplatí pro možné pokyny k obsluze.

Montáž výrobků Viega se musí provádět za předpokladu dodržování všeobecně uznávaných technických pravidel a návodů k použití Viega.

1.2 Označení pokynů

Výstražné a informační texty jsou odsazeny od ostatního textu a jsou speciálně označeny příslušnými piktogramy.

NEBEZPEČÍ!
Varuje před možnými, život ohrožujícími zraněními.

VAROVÁNÍ!
Varuje před možnými vážnými zraněními.

UPOZORNĚNÍ!
Varuje před možnými zraněními.

OZNÁMENÍ!
Varuje před možnými věcnými škodami.

Dodatečné informace a tipy.

1.3 Poznámka k této jazykové verzi

Tento návod k použití obsahuje důležité informace k výrobku resp. výběru systému, jeho montáži a uvedení do provozu, stejně jako k jeho řádnému užívání a případným opatřením pro údržbu. Tyto informace k výrobkům, jejich vlastnostem a aplikačním technikám jsou založeny na aktuálně platných normách v Evropě (např. EN) anebo v Německu (např. DIN/DVGW).

Některé pasáže v textu mohou odkazovat na technické předpisy v Evropě/Německu. Tyto předpisy platí jako doporučení pro jiné země, ve kterých nejsou k dispozici příslušné národní požadavky. Příslušné národní zákony, standardy, předpisy, normy a jiné technické předpisy mají přednost před německými/evropskými směrnicemi v tomto návodu: Zde uvedené informace jsou pro jiné země a oblasti nezávazné a jak již bylo řečeno, je třeba je považovat za pomůcku.

2 Informace o výrobku

2.1 Normy a pravidla

Následující normy a pravidla platí v Německu resp. v Evropě. Národní legislativu najdete na webových stránkách příslušné země na *viega.cz/normy*.

Pravidla z oddílu: oblasti použití

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
plánování, zhotovení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806, část 1–5
plánování, zhotovení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 1717
plánování, zhotovení, provoz a údržba instalací pitné vody	DIN 1988
plánování, zhotovení, provoz a údržba instalací pitné vody	VDI/DVGW 6023
plánování, zhotovení, provoz a údržba instalací pitné vody	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)

Pravidla z oddílu: odolnost vůči chemikáliím

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
pravidla pro vnější ochranu před korozí	DIN EN 806, část 2
pravidla pro vnější ochranu před korozí	DIN 1988
pravidla pro vnější ochranu před korozí	DIN 1988-200

Předpisy z oddílu: Uskladnění

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
požadavky na uskladnění materiálů	DIN EN 806-4, kapitola 4.2

Předpisy z oddílu: Zkouška těsnosti

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
zkouška na hotovém, ale ještě nezakrytém systému	DIN EN 806–4
zkouška těsnosti u instalací vody	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trink-wasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Pravidla z oddílu: údržba

Rozsah platnosti / upozornění	Pravidla platná v Německu
provoz a údržba instalací pitné vody	DIN EN 806-5

2.2 Použití v souladu se stanovením výrobce

Použití systému v jiných než popsaných oblastech použití a pro jiná média musí schválit společnost Viega.

2.2.1 Oblasti použití

Použití je mj. možné v těchto oblastech:

- vícevrstvé trubky Pexfit Pro (tvarově stabilní s kyslíkovou bariérou)
  - instalace pitné vody
  - otopné soustavy
  - tlakovzdušná zařízení
- celoplastová trubka Pexfit Pro (PE-RT typ II, flexibilní bez kyslíkové bariéry)
  - instalace pitné vody

Instalace pitné vody

Při plánování, zhotovování, provozu a údržbě instalací pitné vody dodržujte platné směrnice, viz *„Pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 5*.

Údržba

Informujte svého zákazníka resp. provozovatele instalace pitné vody, že se instalace musí pravidelně udržovat, viz *„Pravidla z oddílu: oblasti použití“ na straně 5*.

Prostředí instalace

Systém je určen jen pro instalaci v budovách.

Použití systému ve venkovním prostředí nebo ve zvláštním prostředí musí odsouhlasit servisní centrum Viega.

2.2.2 Média

Systém je vhodný mj. pro následující média:

- vícevrstvé trubky Viega Pexfit Pro (tvarově stabilní s kyslíkovou bariérou)
  - pitná voda
  - topná voda
  - dešťová voda
  - stlačený vzduch
- celoplastová trubka Pexfit Pro (PE-RT typ II, flexibilní bez kyslíkové bariéry)
  - pitná voda

Provozní podmínky

Provozní teplota max.

- sanitární instalace: T_D 70 °C
- instalace topení: T_D 80 °C

Provozní tlak max.

- sanitární instalace:
  - vícevrstvá trubka: 1,0 MPa (10 bar)
  - celoplastová trubka: 0,8 MPa (8 bar)
- instalace topení: 1,0 MPa (10 bar)

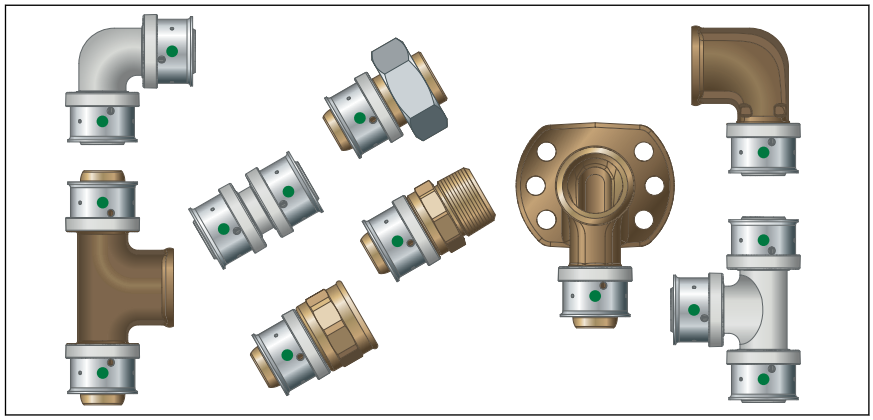
Teploty zpracování

- 5–50 °C

2.3 Popis výrobku

2.3.1 Přehled

Potrubní systém se skládá z různých trubek a lisovacích spojek.



Obr. 1: lisovací spojky Pexfit Pro

Systémové komponenty jsou k dispozici v následujících rozměrech: d16 / 20 / 25 / 32 / 40 / 50 / 63.

Lisovací spojky Pexfit Pro (oblouky, T-kusy a spojky) se vyrábějí v rozměrech 16–25 z polyphenylsulfonu. Všechny závitové spoje a komponenty v rozměrech 32–63 jsou z červeného bronzu/křemíkového bronzu.

2.3.2 Trubky

Vícevrstvé trubky Pexfit Pro jsou k dostání v balení v kruhu s ochrannou trubkou nebo bez ní, stejně jako s různě silnou izolací. Tvarově stabilní vícevrstvé trubky nabízíme také jako tyče o délce 5 m. K popisovanému systému jsou k dostání následující trubky:

Vícevrstvá trubka Pexfit Pro
tvarově stabilní
s kyslíkovou bariérou
d 16, 20, 25, 32, 40, 50, 63

Vícevrstvá trubka Pexfit Pro

Typ trubky	d	Oblasti použití
Trubka v tyčích	16, 20, 25, 32, 40, 50, 63	instalace pitné vody a topení
Trubka bez ochranné trubky	16, 20, 25, 32	instalace pitné vody a topení
Trubka s ochrannou trubkou (černá, modrá, červená)	16, 20, 25	instalace pitné vody a topení

Typ trubky	d	Oblasti použití
Trubka s kruhovou izolací 6 mm (modrá)	16, 20	instalace pitné vody a topení
Trubka s kruhovou izolací 9 mm (modrá)	25	instalace pitné vody a topení

Pexfit Pro (PE-RT typ II/Al/PE-RT typ II)
tvarově stabilní
s kyslíkovou bariérou
d 16, 20

Pexfit Pro (PE-RT typ II/Al/PE-RT typ II)

Typ trubky	d	Oblasti použití
Trubka bez ochranné trubky	16, 20	instalace pitné vody a topení
Trubka s ochrannou trubkou (černá)	16, 20	instalace pitné vody a topení
Trubka s kruhovou izolací 6 mm (modrá)	16, 20	instalace pitné vody a topení

Celoplastové trubky Pexfit Pro jsou k dostání jako role s ochrannou trubkou nebo bez ní. K popisovanému systému jsou k dostání následující trubky:

Pexfit Pro (PE-RT typ II/Al/PE-RT typ II)
flexibilní
bez kyslíkové bariéry
d 16, 20, 25

Pexfit Pro (PE-RT typ II/Al/PE-RT typ II)

Typ trubky	d	Oblasti použití
Trubka bez ochranné trubky	16, 20, 25	Instalace pitné vody
Trubka s ochrannou trubkou	16, 20	instalace pitné vody

Vedení a upevnění trubek

Pro upevnění trubek použijte jen objímky trubky s ochrannými protihlukovými vložkami bez obsahu chloridů.

Dodržujte všeobecná pravidla upevňovací techniky:

- Upevněná potrubí nepoužívejte jako držák jiných potrubí a komponent.
- Nepoužívejte žádné potrubní háky.
- Dodržujte odstup od lisovacích spojek.
- Řiďte se směrem roztažnosti: naplánujte pevné a kluzné body.

Dbejte na to, abyste potrubí připevnili a od nosné konstrukce odpojili tak, aby se hluk konstrukce z důvodu tepelných změn délky a možných tlakových rázů nemohl přenášet na nosnou konstrukci nebo jiné díly.

Dodržujte následující rozteče připevnění:

Odstup mezi objímkami trubky

d × s	Vodorovně	Svisle
[mm]	Vícevrstvá trubka [m]	Vícevrstvá trubka [m]
16 × 2,0	1,00	1,30
20 × 2,3	1,00	1,30
25 × 2,8	1,50	1,95
32 × 3,2	2,00	2,60
40 × 3,5	2,00	2,60
50 × 4,0	2,50	3,25
63 × 4,5	2,50	3,25

Délková roztažnost

Potrubí se při zahřátí roztahují. Tepelná roztažnost závisí na materiálu. Změny délek vedou k napětí uvnitř instalace. Tato napětí se musí vyrovnat vhodnými opatřeními.

Osvědčilo se:

- pevné a kluzné body
- úseky vyrovnání roztažnosti (kompenzační ramena)

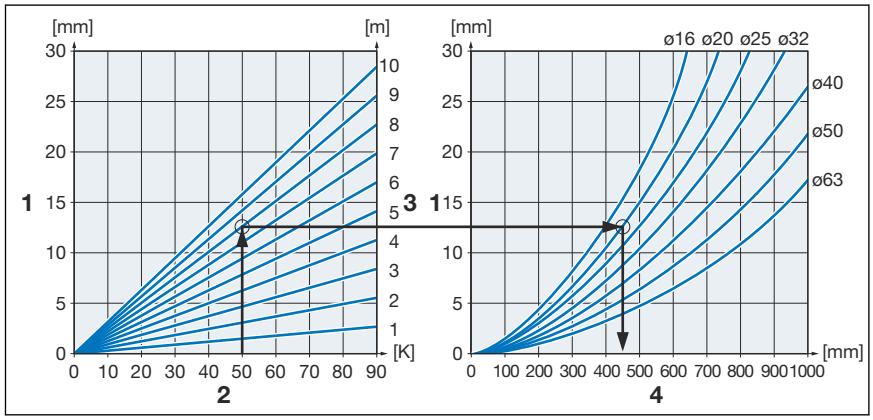
Koeficienty tepelné roztažnosti různých materiálů trubek

Materiál	Koeficient tepelné roztažnosti α [mm/mK]	Příklad: Délková roztažnost u trubky délky L = 20 m a Δϑ = 50 K [mm]
vícevrstvá trubka Pexfit Pro	0,03	30
PE-RT typ II	0,2	200

Délková roztažnost a délka kompenzačních ramen

Příklad výpočtu u vícevrstvé trubky

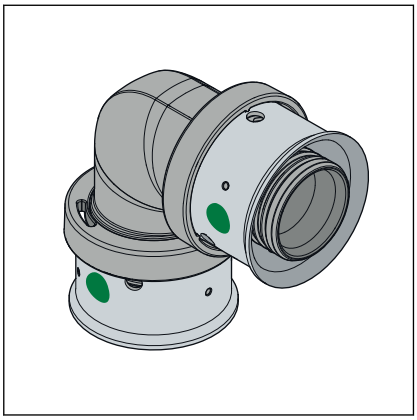
- **Je dáno:** teplotní rozdíl Δϑ = 50 K; délka trubky L = 8 m; trubka Ø = 20 mm
- **Požadováno:** délka kompenzačního ramena L_{BS}
- **Výpočet:**
  - Počínaje v levém grafu: od teplotního rozdílu 50 K na ose x nahoru až k charakteristické křivce pro délku trubky 8 m.
  - Průsečík spojte vodorovně s pravým grafem až k průsečíku charakteristické křivky pro průměr trubky 20 mm.
- **Řešení:** na ose x odečtěte hodnotu L_{BS} = 480 mm.



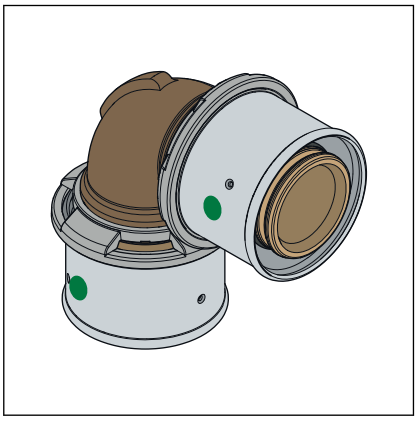
Obr. 2: vícevrstvá trubka – délka kompenzačního ramena

1 - délková roztažnost Δl [mm]
2 - teplotní rozdíl Δϑ [K]
3 - délka trubky L [m]
4 - délka kompenzačního ramena L_{BS} [mm]

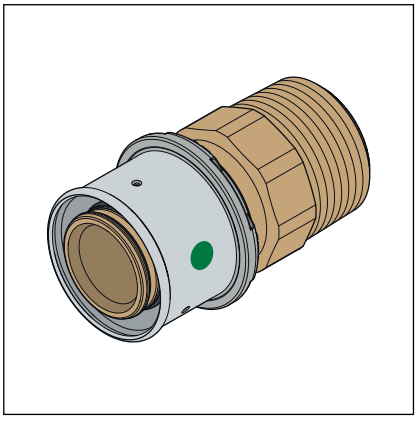
2.3.3 Lisovací spojky



Obr. 3: lisovací spojka d16, 20, 25



Obr. 4: lisovací spojka d32–63

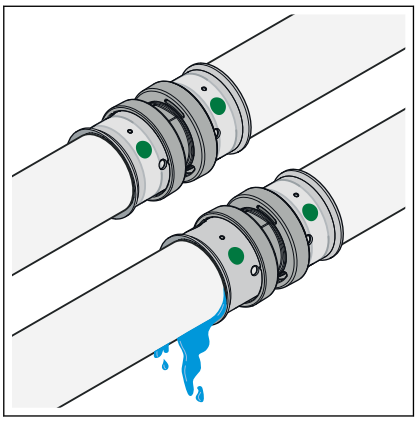


Obr. 5: závitová spojka d32–63

Lisovací spojky systému Pexfit Pro jsou vyrobeny z těchto materiálů:

- červený bronz/křemíkový bronz
- polyphenylsulfon

SC-Contur



Lisovací spojky Viega mají SC-Contur. SC-Contur je bezpečnostní mechanismus s certifikací DVGW, která zajišťuje, že lisovací spojka je v neslisovaném stavu netěsná. Omylem neslisovaná spojení jsou při zkoušce těsnosti zřetelně vidět.

Viega zaručuje, že omylem neslisované spojky budou během zkoušky těsnosti vidět:

- u mokré zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- u suché zkoušky těsnosti v tlakovém rozmezí 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

Obr. 6: SC-Contur

2.3.4 Označení na komponentách

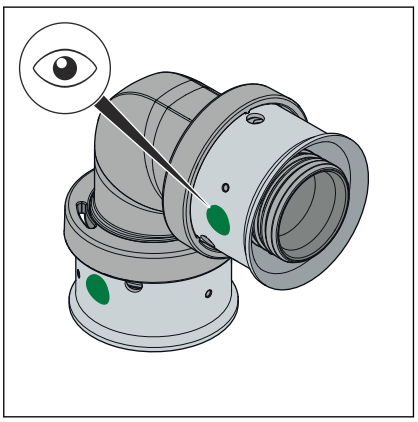
Označení trubky

Označení trubek obsahují důležité údaje o vlastnostech a schváleních trubek. Mají tento význam:

- výrobce
- název systému
- materiál trubky
- rozměr / síla stěny
- certifikáty a provozní teploty

Označení lisovacích spojek

Lisovací spojky jsou označeny barevným bodem. Bod označuje SC-Contur, u které v případě omylem neslisovaného spojení uniká zkušební médium.



Zelený bod upozorňuje na to, že je lisovací spojka vybavena SC-Contur a systém je vhodný pro pitnou vodu.

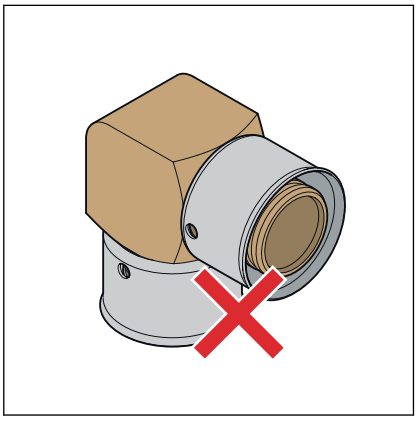
Obr. 7: označení

2.3.5 Smíšené instalace

Přípustné smíšené instalace

Spojky Pexfit Pro se smí spojovat jen s trubkami Viega systému Pexfit Pro.

Spojky Pexfit se smí spojovat jen s trubkami Viega systému Pexfit Fosta.

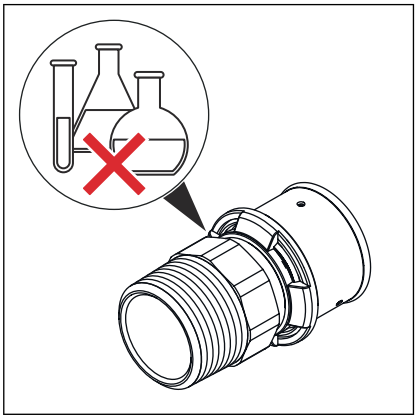


Instalace trubek Pexfit Pro není možná se starými lisovacími spojkami Pexfit Fosta.

V případě dotazů k tomuto tématu se obraťte na společnost Viega.

2.4 Informace o použití

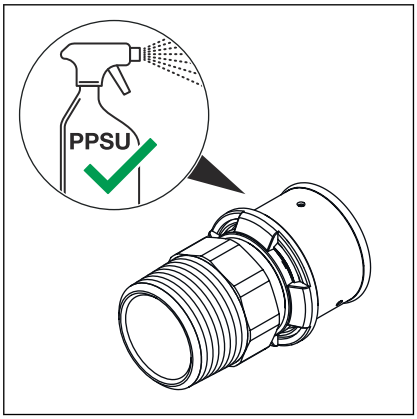
2.4.1 Odolnost vůči chemikáliím



OZNÁMENÍ!
Poškození materiálu agresivními chemikáliemi

Agresivní chemikálie, zejména obsahující rozpouštědla, mohou způsobit poškození materiálu a netěsnosti. Následkem mohou být škody způsobené vodou.

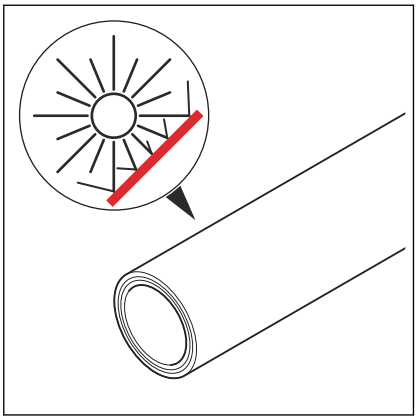
- Zabraňte kontaktu systémových komponent s agresivními chemikáliemi.



OZNÁMENÍ!
Věcné škody při použití nepřípustných prostředků na hledání netěsností

Nepřípustné prostředky na hledání netěsností mohou způsobit věcné škody a netěsnosti. Následkem mohou být škody způsobené vodou.

- Používejte jen prostředky na hledání netěsností, které jsou výrobcem schválené pro použití na materiál PPSU.
- Při zpracování postupujte podle pokynů výrobce.



OZNÁMENÍ!
Poškození materiálu UV zářením

Dlouhodobé působení UV záření může způsobit věcné škody a netěsnosti. Následkem mohou být škody způsobené vodou.

- Trubky nevystavujte trvalému UV záření.

3 Manipulace

3.1 Skladování

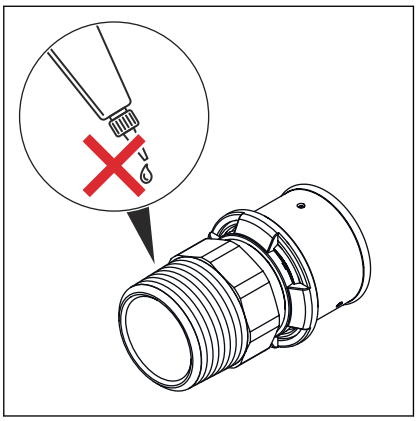
Při skladování dodržujte požadavky platných směrnic, viz *„Předpisy z oddílu: Uskladnění“ na straně 5*:

- Trubky v tyčích skladuje na rovných, čistých plochách.

Skladování venku je možné v uzavřeném originálním obale maximálně tři měsíce. Přitom chraňte obaly proti poškození deštěm, vysokou vlhkostí vzduchu nebo UV zářením.

3.2 Informace k montáži

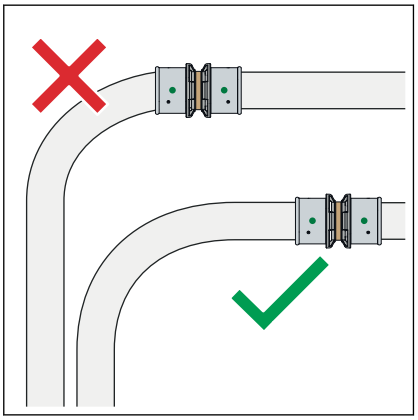
3.2.1 Montážní pokyny



OZNÁMENÍ!
Poškození materiálu lepidlem na závity obsahujícím rozpouštědla!

Lepidla na závity obsahující rozpouštědla mohou způsobit poškození materiálu a netěsnosti plastových dílů trubkových spojů. Následkem mohou být škody způsobené vodou.

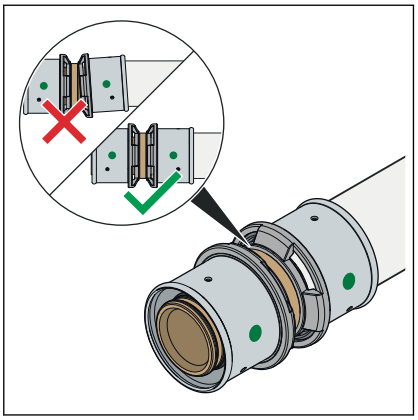
- Jako těsnicí prostředek pro závity používejte výhradně běžné konopí v kombinaci s těsnicí pastou na závity nebo izolačním pásem schváleným pro pitnou vodu.
- V případě dotazů se obraťte na servisní centrum společnosti Viega.



OZNÁMENÍ!
Poškození výrobku při trvalém napětí!

Pokud se lisovací spojky namontují pod trvalým napětím, může dojít k poškození systému.

- Lisovací spojky montujte bez napnutí.



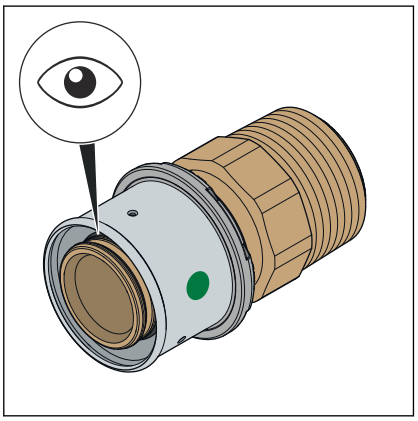
OZNÁMENÍ!
Poškození výrobku při nesprávně usazených pouzdrech!
Nesprávně usazená lisovací pouzdra mají za následek chybná lisování.

- Dbejte na to, aby lisovací pouzdro sedělo rovně na lisovací spojce.

Kontrola systémových komponent

Při přepravě a uskladnění se mohly systémové komponenty poškodit.

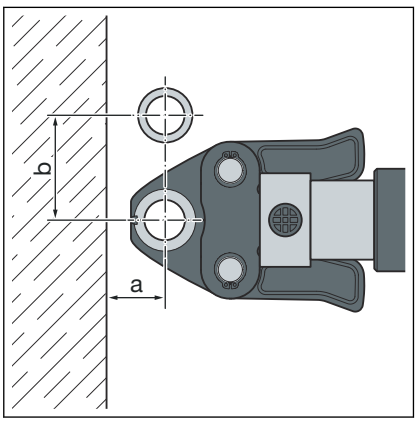
- Zkontrolujte všechny díly.
- Poškozené komponenty vyměňte.
- Poškozené komponenty neopravujte.
- Znečištěné komponenty se nesmí instalovat.
- Trubky je dovoleno používat jen tehdy, pokud je jejich povrch bez rýh nebo škrábanců.



OZNÁMENÍ!
Dbejte na správné usazení těsnicího prvku u mosazných spojovacích kusů z červeného/křemíkového bronzu.

3.2.2 Potřebný prostor a odstupy

Lisování mezi potrubími



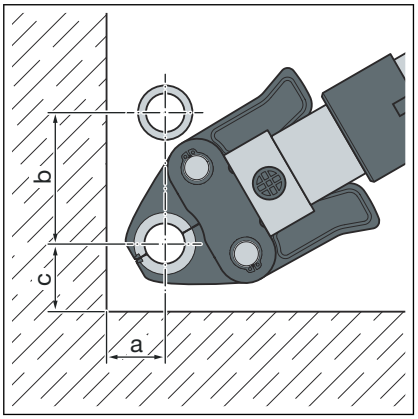
Potřebné místo pro typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

d	16	20	25	32	40	50	63
a [mm]	15	16	23	21	28	40	56
b [mm]	45	45	58	65	70	85	125

Potřebné místo pro Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

d	16	20	25	32
a [mm]	15	15	20	25
b [mm]	48	50	55	70

Lisování mezi trubkou a stěnou



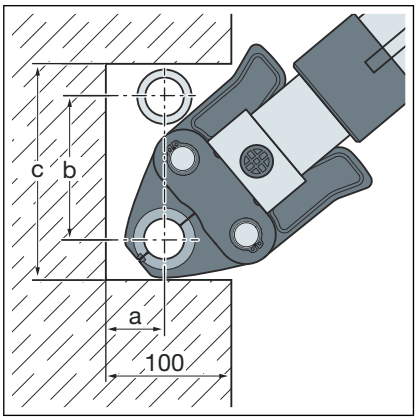
Potřebné místo pro typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

d	16	20	25	32	40	50	63
a [mm]	20	20	25	30	35	40	54
b [mm]	76	76	80	90	92	95	140
c [mm]	25	25	35	35	43	55	61

Potřebné místo pro Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6, Pressgun Picco 6 Plus

d	16	20	25	32
a [mm]	20	21	25	30
b [mm]	70	74	75	80
c [mm]	28	28	35	40

Lisování v drážkách ve zdivu



Potřebné místo pro typ 2 (PT2), PT3-EH, PT3-AH, Pressgun 4B, 4E, 5, 6, 6 B

d	16	20	25	32	40	50	63
a [mm]	20	20	25	30	35	40	54
b [mm]	90	90	90	95	92	95	140
c [mm]	140	140	140	155	178	205	262

Potřebné místo pro Picco, Pressgun Picco, Pressgun Picco 6

d	16	20	25	32
a [mm]	20	21	25	30
b [mm]	80	80	80	80
c [mm]	120	120	120	160

Rozměrové údaje Z

Rozměrové údaje Z naleznete na straně příslušného výrobku v online katalogu.

3.2.3 Potřebné nářadí

Pro instalaci doporučujeme použít originální nářadí Viega nebo rovnocenné nářadí.

Pro vytvoření lisovaného spoje je zapotřebí následující nářadí:

Ruční a elektrické pilky nebo ruční úhlové brusky jsou nepřípustné.

- lisovací nástroj s konstantní lisovací sílou
- lisovací čelisti Pexfit Pro vhodné pro systémy plastových potrubí (model 2799.7 nebo 2784.7)
- ruční lisovací nářadí (model 2782.5) pro rozměry 16–25 mm
- nůžky na trubky (model 5341) pro rozměry 16–25 mm
- ořezávač trubek (model 2191) pro rozměry 32–63 mm
- ohýbací nástroj (model 5331.2)
- kalibrační nářadí vhodné k velikosti trubky:
  - 16 / 20 / 25 mm (model 4739.1)
  - 32 / 40 mm (model 2739.3)
  - 50 / 63 mm (model 2139.2)

Pro lisování doporučuje společnost Viega použít systémové nářadí Viega.

Systémové lisovací nářadí Viega bylo speciálně vyvinuto a sladěno pro zpracování lisovacích spojovacích systémů Viega.

3.3 Montáž

3.3.1 Ohýbání trubek

OZNÁMENÍ!
Poškození výrobku při použití kovových vnitřních ohýbacích pružin

Použití kovových vnitřních ohýbacích pružin může způsobit poškození povrchu trubky a zanesení nečistot do instalace.

- Nepoužívejte žádné kovové vnitřní ohýbací pružiny.
- Společnost Viega doporučuje použít plastovou pomůcku pro ohýbání značky Viega (model 5331.2).

Vícevrstvé trubky Pexfit Pro se v rozměrech 16–32 mm mohou ohýbat ručně s poloměrem 5 x d nebo ohýbacími nástroji s následujícími poloměry:

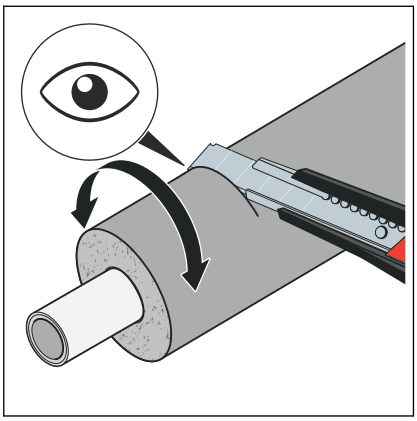
d	Poloměr ohybu x d
16	2,0
20	2,3
25	3,0
32	3,5
40	4,0
50	4,5
63	4,5

Pro rozměry d 16 a 20 jsou doporučené ohýbací nástroje model 5331 a 5331.2.

3.3.2 Zkrácení trubek

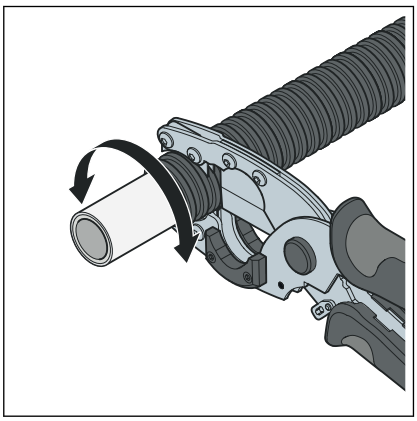
Informace k nářadí viz také ↪ *Kapitola 3.2.3 „Potřebné nářadí“ na straně 19*.

Izolované trubky

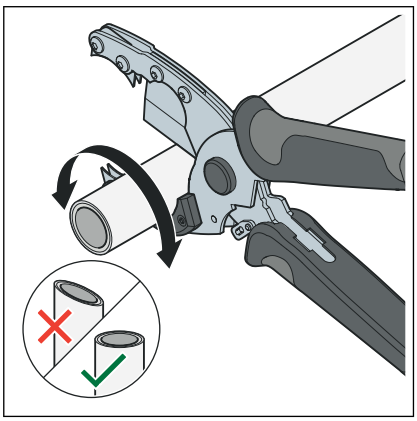


- Izolaci zařízněte.
- Dávejte pozor, abyste trubku nepoškodili.

Rozměry 16–25 mm



- Zkraťte ochrannou trubku ořezávačem ochranné trubky (model 5341).
- Dávejte pozor, abyste trubku nepoškodili.



- Zkraťte trubku nůžkami na trubku.

  Vyměňte opotřebené čepele (model 5341.6 resp. 2040-404).

  Ujistěte se, že je řezná plocha čistá a rovná.

OZNÁMENÍ!
Poškození výrobku deformovanými konci trubky

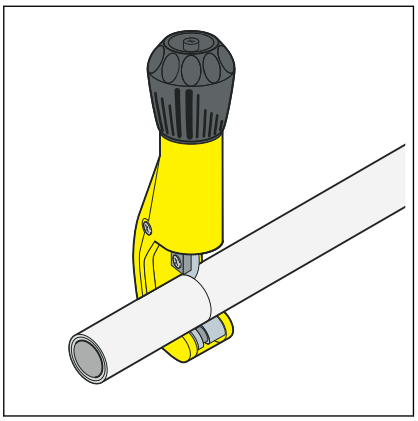
Deformované konce trubky mají za následek chybná lisování.

- Je-li konec trubky deformovaný, uřízněte deformovaný kus nůžkami na trubky.

OZNÁMENÍ!

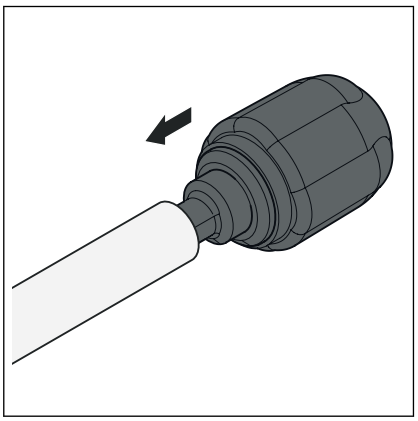
Pokud trubku uříznete jiným nářadím než nůžkami na trubky, musí se z trubky odstranit otřepy.

Rozměry 32–63 mm



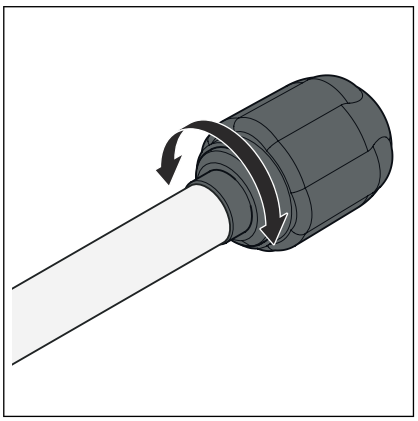
- Zkraťte trubku ořezávačem trubek (model 2191).

3.3.3 Kalibrace trubek



- Před lisováním narovnejte kalibračním nářadím konce trubek ≥ 25 mm a zdeformované konce trubek.

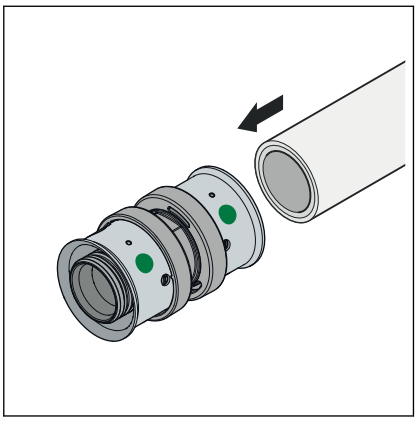
  Kalibrační nářadí zasuňte až na doraz.



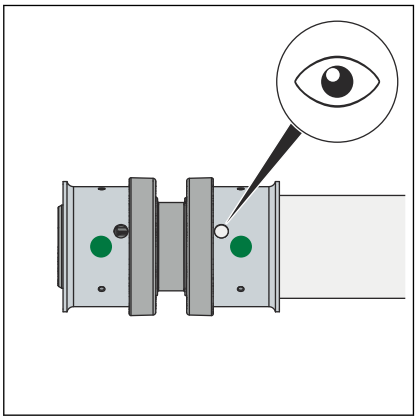
- Otáčením trubku zkalibrujte.

  ▷ Trubka je kalibrovaná.

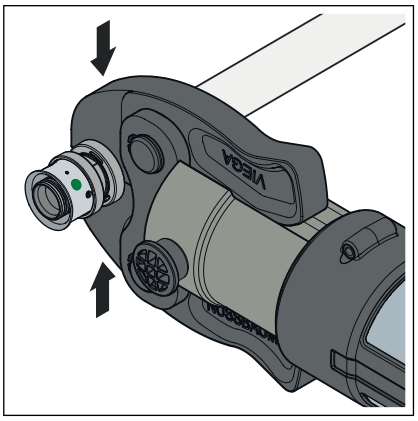
3.3.4 Lisování spoje



- Zasuňte trubku do lisovací spojky, aby byl v průzoru vidět konec trubky.



- Zkontrolujte hloubku zasunutí v průzoru.



- Otevřete lisovací čelist a nasaďte ji v pravém úhlu na lisovací spojku.

  Dodržujte odstupy uvedené v oddíle ***Kapitola 3.2.2 „Potřebný prostor a odstupy“ na straně 17***.

- Proveďte proces lisování.

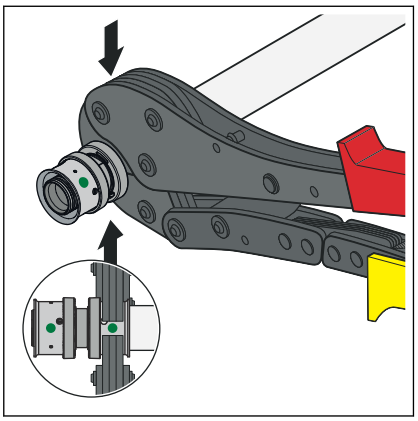
  ▷ Spoj je slisovaný.

OZNÁMENÍ!
Poškození výrobku při neodborném lisování

Pokud se v lisovacím pouzdru nachází po slisování záhyb, pak je spoj vadný a nefunkční.

- Spoj vyměňte.
- Zkontrolujte lisovací nářadí, a pokud je vadné, zlikvidujte jej.

Alternativně: lisování spoje ručním nářadím



- Otevřete ruční lisovací nářadí a nasaďte jej kolmo na lisovací spojku.

  Dodržujte odstupy uvedené v oddíle ↳ ***Kapitola 3.2.2 „Potřebný prostor a odstupy“ na straně 17***.

- Proveďte proces lisování.

  ▷ Spoj je slisovaný.

3.3.5 Zkouška těsnosti

OZNÁMENÍ!
Řiďte se informacemi k použití prostředků na hledání netěsností, viz ↳ *Kapitola 2.4.1 „Odolnost vůči chemikáliím“ na straně 14*.

Před uvedením do provozu musí instalatér provést zkoušku těsnosti.

Tuto zkoušku proveďte na hotovém, ale ještě nezakrytém systému.

Dodržujte platné směrnice, viz ↳ *„Předpisy z oddílu: Zkouška těsnosti“ na straně 6*.

I v instalacích pro nepitnou vodu se musí provést zkouška těsnosti podle všeobecně uznávaných technických pravidel.

Výsledek dokumentujte.

3.4 Údržba

Při provozu a údržbě instalací pitné vody dodržujte platné směrnice, viz ↳ *„Pravidla z oddílu: údržba“ na straně 6*.

3.5 Likvidace

Výrobek a obaly roztřiďte podle příslušných skupin materiálů (např. papír, kovy, plasty nebo neželezné kovy) a zlikvidujte podle platných národních zákonů.

Viega s.r.o.
info@viega.cz
viega.cz

CZ • 2024-08 • VPN240105