

Ringförmig verpresst

Seit letztem Jahr können auch Rohrleitungen aus Kupfer mit Durchmessern von mehr als DN 50 verpresst werden. Dies geschieht allerdings nicht mit den bisher üblichen Pressbacken. Was es zu beachten gilt, erfahren Sie aus dem folgenden Bericht.

Bei einer Anlage mit 200 Wohneinheiten in Bonn verlegten die Mitarbeiter eines Installationsunternehmens aus Bergisch-Gladbach erstmals Kupferrohrleitungen in sogenannten „XL“-Größen nach dem Pressverfahren. Dabei handelte es sich um die neuen Dimensionen DN 65 ($76,1 \times$

2,0 mm), DN 80 ($88,9 \times 2,0$ mm) und DN 100 ($108 \times 2,0$ mm). Und die gibts sowohl für das Kupferrohrverbindungssystem „Profipress“*, das in der kompletten Hausinstallation (Sanitär/Heizung) und dem Industrie-, Anlagen- und Schiffsbau angewendet wird, als auch für das Trinkwasserinstallationssystem „Sanpress TIN“, das mit verzinneten Pressverbindern und Rohren aus Edelstahl rostfrei eine Ton-in-Ton-Optik ermöglicht.

Arbeitsersparnis

Das Pressen von Kupferrohren in „normalen“ Durchmessern war den Bergisch-Gladbachern bereits bekannt. Besonders hatten sie dabei zwei Aspekte beeindruckt: Einerseits war keine Wärme nötig, um die Rohre miteinander zu verbinden, was sowohl die Brandgefahr min-

derte als auch die Schlepperei der Lötgeräte unnötig machte. Andererseits konnte man durch diese Verbindungstechnik ordentlich Arbeitszeit sparen. Nur wenn es an Rohrdurchmesser über DN 50 ging, musste noch immer zeit- und energieaufwendig ge-



Anschluss der Wandhydranten der Feuerlöschanlage

schweißt werden. Daher war man froh, daß es nun auch drei weitere Nennweiten gibt, mit denen sich der überwiegende Teil der Hausinstallation bewerkstelligen lässt.

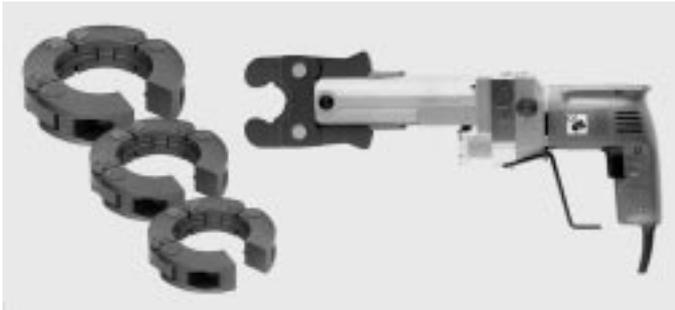
Markieren – Zusammenstecken – Verpressen

Mit dem elektrohydraulischen Presswerkzeug können alle Fittinggrößen von DN 10 bis DN 100 verpresst werden. Nur müssen bei den Größen über DN 50 die ansonsten üblichen Pressbacken gegen sogenannte Pressketten ausgetauscht werden. Da aber die Pressketten nicht die bekannten sechs



Für eine Feuerlöschanlage wurden Kupferrohre mit Durchmessern DN 80 in Press-technik verlegt

* Profipress und Sanpress TIN sind Pressverbindungssysteme von Viega, 57428 Attendorf, Tel. (0 27 22) 61-0, Fax (0 27 22) 6 14 15, E-Mail: werbung@viega.de



Während für Nennweiten unter DN 65 Pressbacken ausreichen, sind für die darüberliegenden Durchmesser Pressketten erforderlich

Einkerbungen in der Formstückmuffe hinterlassen, sondern diese ringförmig einschnüren, kann man nicht auf den ersten Blick erkennen, ob die Muffe verpresst ist oder nicht. Die Installateure haben daher nicht nur die Einstecktiefe an den Rohrenden nach dem Ablängen mit einem Marker angezeichnet, sondern die mit der Presskette herge-

stellten Verbindungen nachträglich noch mit einem Kreuz markiert. So konnte gewährleistet werden, dass die Rohrenden im Moment des Verpressens muffentief im Fitting steckten und dass keine Muffe vergessen wurde. Bei den verwendeten Rohrgrößen hätte eine falsch oder nicht verpresste Muffe zu einem fatalen Wasserschaden führen können.



Ein in den Fitting integrierter Edelstahlzahnring hält das eingesteckte Rohr in Achsrichtung fest, für Dichtheit sorgt der EPDM-O-Ring

Korrosionssicher

Spannungsrisskorrosion wird bei den Fittings verhindert, indem man sie aus Rotguss herstellt. Lochfraß-Korrosion wiederum begegnet man, indem man die Pressfittings des „Sanpress TIN“ zusätzlich verzinnt. Ausgestattet sind die Formstücke mit Dichteleme-
nten aus EPDM sowie einem Zahnring aus Chrom-Nickel-Stahl. Neben 90°-Bogen, T-Stück und Muffe umfasst das Lieferprogramm Über-

gangs- und Reduzierstücke, 45°-Bögen, Flansche mit Pressanschluß und Gewinde sowie Verschlusskappen.

Die Systeme sind amtlich zertifiziert und güteüberwacht. Außerdem profitiert der Installateur von den Gewährleistungsvereinbarungen, die der Hersteller mit dem



1. Montageschritt: Rohr bis zur markierten Einstecktiefe in die Muffe stecken und passende Presskette auf die Muffe setzen



2. Montageschritt: Pressbacke in die Presskette einstecken und Pressvorgang auslösen



Eine dichte Verpressung wird durch Markierung der Einbautiefen bei Montagebeginn sowie der Formstückmuffe nach dem Pressvorgang garantiert

ZVSHK abgeschlossen hat. Darüber hinaus gibt es zusätzliche Service-Leistungen, wie Planungshilfe, Unterstützung bei Pilotobjekten, Unterweisung der Mitarbeiter, Fachseminare und Technik-Hotline. ews

Liebe Leser,

immer wieder tauchen fachliche Unsicherheiten oder Fragen im Arbeitsumfeld, der Aus- oder der Weiterbildung auf. Schreiben Sie uns, was Ihnen unter den Nägeln brennt. Mit unserer Vermittlung läßt sich sicher eine zufriedenstellende Antwort finden.

Gentner Verlag
Redaktion sbz-monteur
Forststraße 131
70193 Stuttgart
Fax (07 11) 6 36 72 55