Deutsches Institut für Bautechnik
DIBt

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung

Zulassungsstelle für Bauprodukte und Bauarten

Bautechnisches Prüfamt

Eine vom Bund und den Ländern
gemeinsam getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

Mitglied der EOTA, der UEAtc und der WFTAO

Datum:	Geschäftszeichen:
18.02.2011	II 26-1.38.4-13/10

Zulassungsnummer:
Z-38.4-71

Geltungsdauer
vom: **18. Februar 2011**
bis: **18. Februar 2013**

Antragsteller:
Viega GmbH & Co. KG
Sanitär- und Heizungssysteme
Viega Platz 1
57439 Attendorn

Zulassungsgegenstand:
Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst sieben Seiten und 23 Anlagen.
Der Gegenstand ist erstmals am 18. Februar 2000 allgemein bauaufsichtlich zugelassen worden.

Deutsches Institut für Bautechnik
16

DIBt | Kolonnenstraße 30 B | D-10829 Berlin | Tel.: +49 30 78730-0 | Fax: +49 30 78730-320 | E-Mail: dibt@dibt.de | www.dibt.de

I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

1 Mit der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Zulassungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.

2 Sofern in der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Anforderungen an die besondere Sachkunde und Erfahrung der mit der Herstellung von Bauprodukten und Bauarten betrauten Personen nach den § 17 Abs. 5 Musterbauordnung entsprechenden Länderregelungen gestellt werden, ist zu beachten, dass diese Sachkunde und Erfahrung auch durch gleichwertige Nachweise anderer Mitgliedstaaten der Europäischen Union belegt werden kann. Dies gilt ggf. auch für im Rahmen des Abkommens über den Europäischen Wirtschaftsraum (EWR) oder anderer bilateraler Abkommen vorgelegte gleichwertige Nachweise.

3 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.

4 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.

5 Hersteller und Vertreiber des Zulassungsgegenstandes haben, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", dem Verwender bzw. Anwender des Zulassungsgegenstandes Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen und darauf hinzuweisen, dass die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung an der Verwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden Kopien der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung zur Verfügung zu stellen.

6 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung nicht widersprechen. Übersetzungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.

7 Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.

Deutsches Institut für Bautechnik
16

II BESONDERE BESTIMMUNGEN

1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist das Pressverbindungssystem Profipress G gemäß Anlage 1, bestehend aus Pressverbindern, nachfolgend Pressfittings genannt und Dichtringen zur Herstellung von Kupferrohrverbindungen. Die Pressfittings werden mittels eines Presswerkzeuges mit dem zu verbindenden Kupferrohr verpresst. Die Verbindung wird durch einen Dichtring, der sich in einer dafür vorgesehenen Nut im Fitting befindet, abgedichtet. Die zu verbindenden Kupferrohre müssen DIN EN 1057[1] entsprechen und die Anforderungen des DVGW-Arbeitsblattes GW 392[2] erfüllen.

(2) Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Kupferrohrleitungen mit Außendurchmessern von 12 mm bis 54 mm dürfen als Saug- und als Druckleitungen in Anlagen zum Lagern von Heizöl EL nach DIN 51603-1[3] und Dieselkraftstoff nach DIN EN 590[4] mit Betriebstemperaturen bis 40 °C und resultierenden Drücken von maximal 0,5 bar Außendruck und maximal 5,0 bar Innendruck betrieben werden.

(3) Falls die mittels der Pressverbindungen hergestellten Kupferrohrleitungen in einem durch Erdbeben gefährdeten Gebiet verwendet werden sollen, sind die diesbezüglichen örtlichen Vorschriften zusätzlich zu den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung einzuhalten.

(4) Durch die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung entfällt für den Zulassungsgegenstand die wasserrechtliche Eignungsfeststellung nach § 63 des WHG[5].

(5) Die Geltungsdauer dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau des Zulassungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

2 Bestimmungen für die Bauart

2.1 Allgemeines

Die Pressfittings und die Dichtringe müssen den Besonderen Bestimmungen und den Anlagen dieses Bescheides sowie den beim Deutschen Institut für Bautechnik hinterlegten Angaben entsprechen.

2.2 Eigenschaften und Zusammensetzung

2.2.1 Pressfittings

(1) Die Pressfittings ohne Gewindeanschluss sind aus Kupfer mit der Kurzbezeichnung Cu-DHP und der Werkstoff-Nr. CR024A nach DIN EN 1976[6] und die Pressfittings mit Gewindeanschluss sind aus Rotguss mit der Kurzbezeichnung CuSn4Zn6Pb3-C in Anlehnung an DIN EN 1982[7] hergestellt.

(2) Die Konstruktionsdetails müssen den Anlagen 3 bis 23 entsprechen.

1 DIN EN 1057:1996-05 Kupfer und Kupferlegierungen - Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für Wasser- und Gasleitungen für Sanitärinstallation und Heizungsanlagen
2 DVGW-Arbeitsblatt GW 392:2002-06 Nahtlosgezogene Rohre aus Kupfer für Gas– und Trinkwasserinstallationen und nahtlosgezogene, innenverzinnte Rohre aus Kupfer für Trinkwasserinstallation, Anforderungen und Prüfungen.
3 DIN 51603-1:2008-08 Flüssige Brennstoffe, Heizöl EL Mindestanforderungen
4 DIN EN 590:2010-05 Kraftstoffe für Kraftfahrzeuge, Dieselkraftstoff, Anforderungen und Prüfverfahren
5 Gesetz zur Ordnung des Wasserhaushalts (Wasserhaushaltsgesetz-WHG) vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585)
6 DIN EN 1976:2010-12 Kupfer und Kupferlegierungen - Gegossene Rohformen aus Kupfer
7 DIN EN 1982:2008-08 Kupfer und Kupferlegierungen - Blockmetalle und Gussstücke

Deutsches Institut für Bautechnik
16

2.2.2 Dichtringe

(1) Die Dichtringe sind aus hydriertem Acrylnitril – Butadien – Kautschuk (Werkstoff HNBR) hergestellt.

(2) Die Konstruktionsdetails müssen den Anlagen 3 bis 23 entsprechen.

2.3 Herstellung und Kennzeichnung

2.3.1 Herstellung

Die Pressfittings dürfen nur im Werk des Antragstellers, Am Mühlenberg 4, D-99518 Großheringen hergestellt werden.

2.3.2 Kennzeichnung

Die Verpackung der Pressfittings muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.4 erfüllt sind.

2.4 Übereinstimmungsnachweis

2.4.1 Allgemeines

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Pressfittings und der Dichtringe mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für das Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer Erstprüfung durch den Hersteller und einer werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen. Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung der Bauprodukte mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

(2) Die Bestätigung der Übereinstimmung der ausgeführten Pressfittingverbindungen mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jeden Einbauort einer Übereinstimmungserklärung des ausführenden Fachbetriebes auf Grundlage der ordnungsgemäßen Ausführung nach Abschnitt 4, Absatz (3) und der Prüfungen nach Abschnitt 4, Absatz (5) erfolgen.

2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In dem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle soll mindestens die im Folgenden aufgeführten Maßnahmen einschließen.

a. Werkstoffprüfung

   Vor Herstellung der Pressfittings sind die Güteeigenschaften der Werkstoffe nach Abschnitt 2.2 durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204[8] zu belegen.

b. Maßprüfung

   Während der Herstellung sind stichprobenartige Prüfungen der geometrischen Maße, dabei insbesondere der Presskontur auf Grundlage von Fertigungsstufenzeichnungen und der artikelbezogenen Prüfpläne vorzunehmen.

c. Funktionsprüfung

   Am fertigen Pressfitting sind stichprobenartige Funktionsprüfungen der einzelnen Artikel durchzuführen. Dazu werden die Artikel mit Montagematerial versehen und im unverpressten Zustand unter Wasser mit einem Luftinnendruck von 110 mbar und 6,5 bar beaufschlagt. Die Verbindung muss im unverpressten Zustand sichtbar undicht sein.

[8] DIN EN 10204:2005-01 Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen

Deutsches Institut für Bautechnik 16

Anschließend sind die Prüflinge zu verpressen und wiederum unter Wasser mit einem Luftinnendruck von 110 mbar und 6,5 bar zu beaufschlagen. Die Verbindung muss im verpressten Zustand dicht sein.

(3) Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung der Modellnummer des Bauprodukts,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts,
- Ergebnis der Kontrollen und Prüfungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

(4) Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

(5) Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die betreffende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

3 Bestimmungen für Entwurf und Bemessung

3.1 Allgemeines

(1) Die Bedingungen für die Verlegung der Rohrleitungen sind den wasser-, arbeitsschutz- und baurechtlichen Vorschriften zu entnehmen. Für Heizölleitungen sind insbesondere die sicherheitstechnischen Anforderungen unter Abschnitt 4 der DIN 4755[9] zu beachten.

(2) Die Pressverbindungen müssen in für Kontrollen gut zugänglichen Bereichen angeordnet sein.

(3) Die Rohre sind ggf. gegen Beschädigung z. B. durch anfahrende Fahrzeuge zu schützen.

3.2 Brandverhalten

3.2.1 Saugleitungen und drucklose Leitungen

Die Pressverbindungen, die zur Herstellung von Saugleitungen und von drucklosen Leitungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ausgeführt wurden, gelten als widerstandsfähig gegen eine Brandeinwirkung von 30 Minuten Dauer.

3.2.2 Druckleitungen

(1) Für die Pressverbindungen von Druckleitungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ist nicht nachgewiesen, dass sie einer Brandeinwirkung von 30 Minuten Dauer widerstehen ohne undicht zu werden. Bei einer Brandeinwirkung können Tropfleckagen nicht ausgeschlossen werden.

(2) Bei Entwurf und Bemessung der Anlage sind deshalb geeignete Maßnahmen vorzusehen, um eine Brandübertragung aus der Nachbarschaft oder eine Entstehung von Bränden in der Anlage selbst zu verhindern.

(3) Die Maßnahmen sind im Einvernehmen mit der Bauaufsichtsbehörde und der Feuerwehr festzulegen.

[9] DIN 4755:2004-11 Ölfeuerungsanlagen – Technische Regel Ölfeuerinstallationen (TRÖ) - Prüfung

Deutsches Institut für Bautechnik 16

3.3 Dichtheit

Die mit den in Anlage 2 angegebenen Presswerkzeugen hergestellten Pressverbindungen sind flüssigkeitsdicht. Die Prüfung der Flüssigkeitsdichtheit erfolgte in Anlehnung an DVGW-Arbeitsblatt W 534[10].

4 Bestimmungen für die Ausführung der Pressverbindung

(1) Mit der Verlegung von Rohrleitungen mittels Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind nur solche Betriebe zu beauftragen, die für diese Tätigkeiten Fachbetriebe im Sinne von § 3 der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen vom 31. März 2010 (BGBl. I S. 377) sind, es sei denn, die Tätigkeiten sind nach landesrechtlichen Vorschriften von der Fachbetriebspflicht ausgenommen oder der Hersteller der Behälter führt diese Tätigkeiten mit eigenem sachkundigen Personal aus.

(2) Vor Beginn der Arbeiten hat der mit der Verlegung der Rohrleitung beauftragte Fachbetrieb sich zu vergewissern, dass die zu verbindenden Kupferrohre den Anforderungen und Güteeigenschaften des DVGW-Arbeitsblattes GW 392[2] und der DIN EN 1057[1] entsprechen, ein Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohre e.V. besitzen und dass die Pressfittings entsprechend Abschnitt 2.3.2 gekennzeichnet sind.

(3) Die Ausführung der Pressverbindungen ist gemäß der "Gebrauchsanleitung Profipress G für Gasinstallationen" mit der Ident-Nr. 508210-06.2/2010 des Antragstellers durchzuführen. Hierbei sind die in Anlage 2 aufgeführten Werkzeuge unter Berücksichtigung der dort angegebenen Kombinationsmöglichkeiten von Pressgeräten und Pressbacken zu verwenden. Es ist sicherzustellen dass der automatische Pressvorgang ohne Unterbrechung abgeschlossen wird. Ein durch Stromausfall oder durch den Not-Aus-Knopf unterbrochener Pressvorgang darf nicht fortgesetzt werden. Es sind nur Pressverbindungen zulässig, die ohne Unterbrechung des Pressvorganges hergestellt sind.

(4) Die Presswerkzeuge sind nach vorgeschriebenen Wartungsintervallen, die nach einer vom Hersteller der Presswerkzeuge bestimmten Anzahl von Pressungen festgelegt sind, zu überprüfen.

(5) Die ordnungsgemäße Herstellung der Pressverbindungen und ihre Dichtheit ist vor Inbetriebnahme der Heizölleitung oder der Dieselkraftstoffleitung von dem ausführenden Betrieb entsprechend Abschnitt 5 der DIN 4755 zu prüfen. Die Pressverbindungen für Dieselkraftstoffleitungen sind einer Druckprüfung gemäß Nr. 5.2.1.1 des Abschnitts 5 der DIN 4755 zu unterziehen.

(6) Die Übereinstimmung der verwendeten Presswerkzeuge mit den Angaben der Anlage 2 sowie die ordnungsgemäße Herstellung sowie Prüfung der Pressverbindung ist durch Aufzeichnungen nachzuweisen. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Angabe der verwendeten Fittings, Kupferrohre und Presswerkzeuge,
- Angabe der Einbaustelle und Datum der Herstellung,
- Prüfung des ordnungsgemäßen Einbaues,
- Unterschrift des Monteurs.

(7) Die Aufzeichnungen sind durch den ausführenden Fachbetrieb nach § 3 der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen vom 31. März 2010 (BGBl. I S. 377) mindestens fünf Jahre aufzubewahren.

10 DVGW-Arbeitsblatt W 534:2004-05 Rohrverbinder und Rohrverbindungen in der Trinkwasser-Installation

Deutsches Institut für Bautechnik 16

5 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt, Wartung und Prüfung

5.1 Nutzung

5.1.1 Lagerflüssigkeiten

Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Kupferrohrleitungen dürfen für Heizöl EL nach DIN 51603-1[3] und für Dieselkraftstoff nach DIN EN 590[4] verwendet werden.

5.1.2 Unterlagen

Dem Betreiber einer Anlage mit Heizöl- oder Dieselkraftstoffleitungen, die mittels der Pressverbindungstechnik nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung hergestellt wurden, sind folgende Unterlagen auszuhändigen:

- Abdruck der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-38.4-71,
- Übereinstimmungserklärung nach Abschnitt 2.4.1 und eine Kopie der Aufzeichnungen nach Abschnitt 4 (6).

5.1.3 Betrieb

(1) Der Betreiber hat vor Inbetriebnahme der Heizölleitungen bzw. der Dieselkraftstoffleitungen, die mittels Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung hergestellt wurden, an geeigneter Stelle ein Schild anzubringen, auf dem der Betriebsdruck und die zulässige Betriebstemperatur angegeben sind.

(2) Die Kennzeichnung nach anderen Rechtsbereichen bleibt unberührt.

5.2 Unterhalt, Wartung

(1) Die Pressverbindungen sind wartungsfrei.

(2) Bei Undichtheit einer Pressverbindung, ist die Leitung außer Betrieb zu nehmen. Die Pressverbindung hat nach Angaben eines Sachverständigen nach Wasserecht erneuert oder durch eine andere Verbindungsbauart nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung ersetzt zu werden. Vor Wiederaufnahme des Betriebes ist die Heizöl- oder Dieselkraftstoffleitung entsprechend Abschnitt 4 (5) zu prüfen.

5.3 Prüfungen

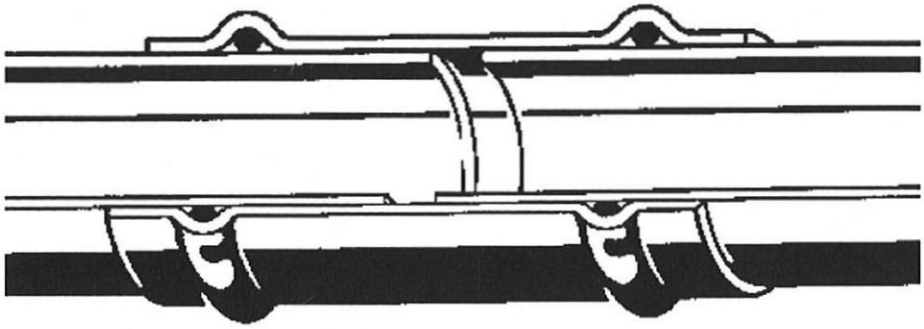
(1) Der Betreiber der Anlage hat mindestens einmal wöchentlich die Rohrleitung durch Inaugenscheinnahme auf Dichtheit zu prüfen.

(2) Prüfungen nach anderen Rechtsbereichen bleiben unberührt.

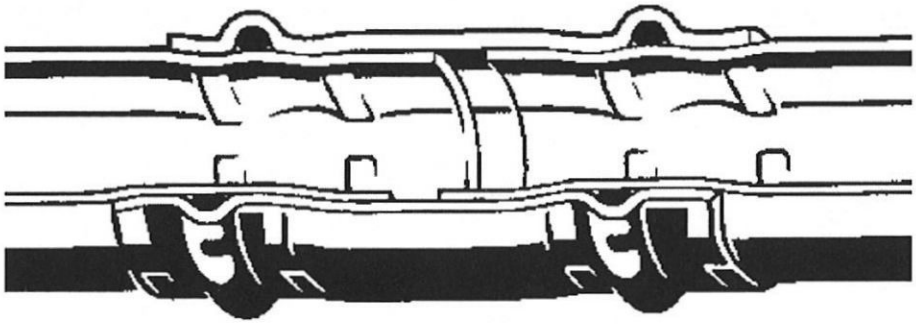
Holger Eggert
Referatsleiter

Beglaubigt
Deutsches Institut für Bautechnik
16

Pressfitting vor der Verpressung



Pressfitting nach der Verpressung



Pressfittings in den Nennweiten 12 mm bis 54 mm

Werkstoff der Pressfittings ohne Gewindeanschluss:
Kupfer Cu-DHP mit der Werkstoff-Nr. CR024A nach DIN EN 1976

Werkstoff der Pressfittings mit Gewindeanschluss:
Rotguss mit der Kurzbezeichnung CuSn4Zn6Pb3-C in Anlehnung DIN EN 1982

Zulässige Betriebsparameter	40°C
Zulässiger Betriebsdruck	-0,5 bar bis 5,0 bar

Deutsches Institut für Bautechnik 16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Darstellung der Verbindung

Anlage 1

Deutsches Institut für Bautechnik

DIBt

Pressbacken \ Presswerkzeug		Geberit/mapress novopress				Viega				Ridgid
		elektro-hydraulisch	elektro-mechanisch			elektro-hydraulisch				elektro-hydraulisch
		PWH 75	**Typ N 230 V Typ N Akku**	**EFP 2**	**ACO 1/ ECO 1**	**Typ 2**	**PT 3-H *PT 3-EH**	**PT 3-AH**	**Akku-Presshandy**	**RP 10-B RP 10-S**
		Handschutz blau	Pressboy	Kopf drehbar ab 1996 Serie 30001	Pressboy	ab 1996 D:96509001	ab 200 bzw. *ab 8/2002	ab 8/2002	ab 2000	ab 2002
Geberit/ mapress novopress	alle (bestehenden) Ausführungen	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	— [1]
	alle Ausführungen	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	— [1]
Viega	Typ mit "SOM"-Kennzeichnung	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja
	Typ mit "PT2"-Kennzeichnung	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja
	"XL"-Zugbacke	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja

ja : systemspezifische Backe passt zum Presswerkzeug

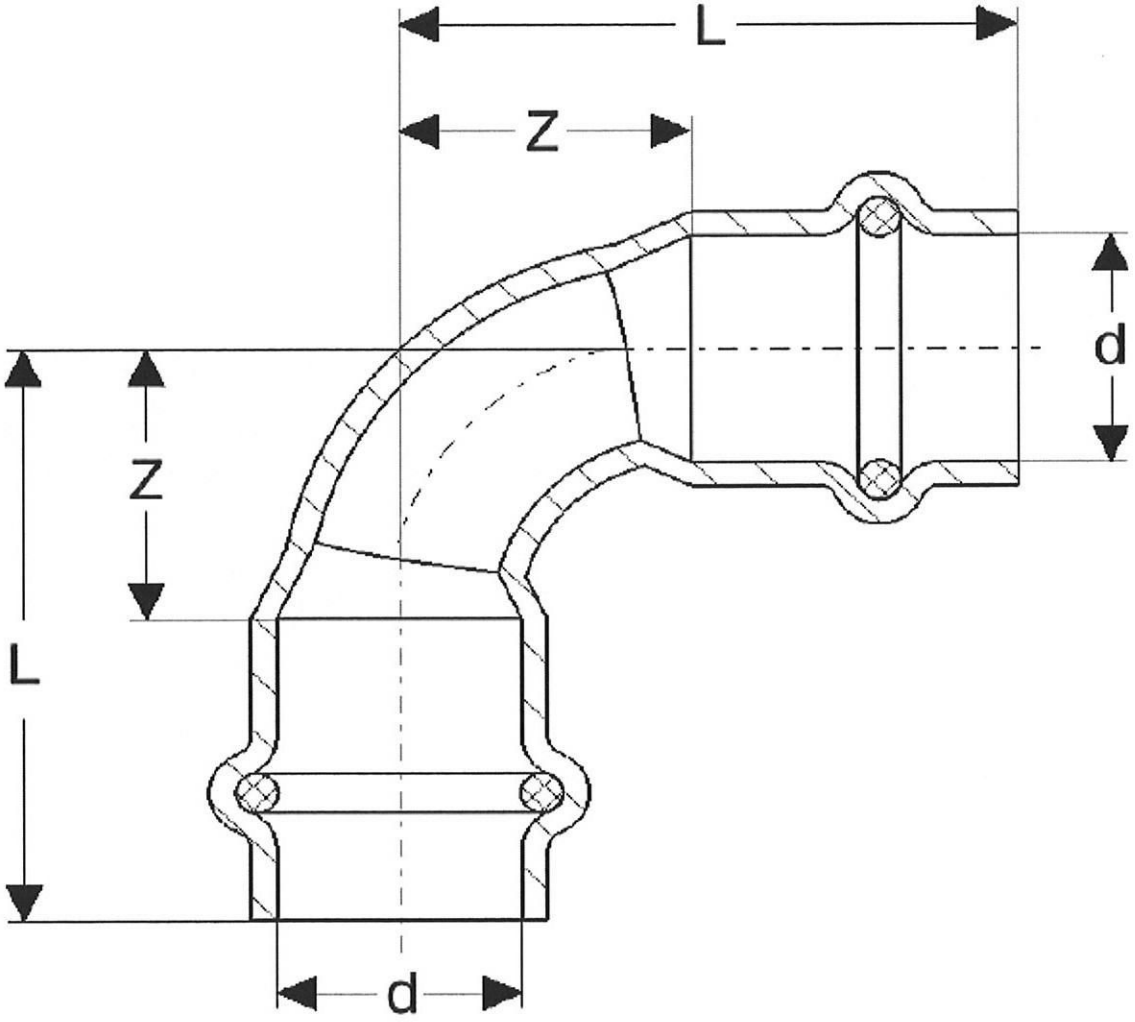
[1] : auf Anfrage bei den Firmen Geberit bzw. Mapress/Novopress

Deutsches Institut für Bautechnik
15

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Kombinierbarkeit von Pressgeräten und Pressbacken

Anlage 2



d	Art.-Nr.	Z	L	
12	346850	15	23	
15	345464	18	40	
18	345471	22	44	
22	345488	27	50	
28	345495	34	58	
35	345501	42	68	
42	345518	51	87	
54	345525	65	105	

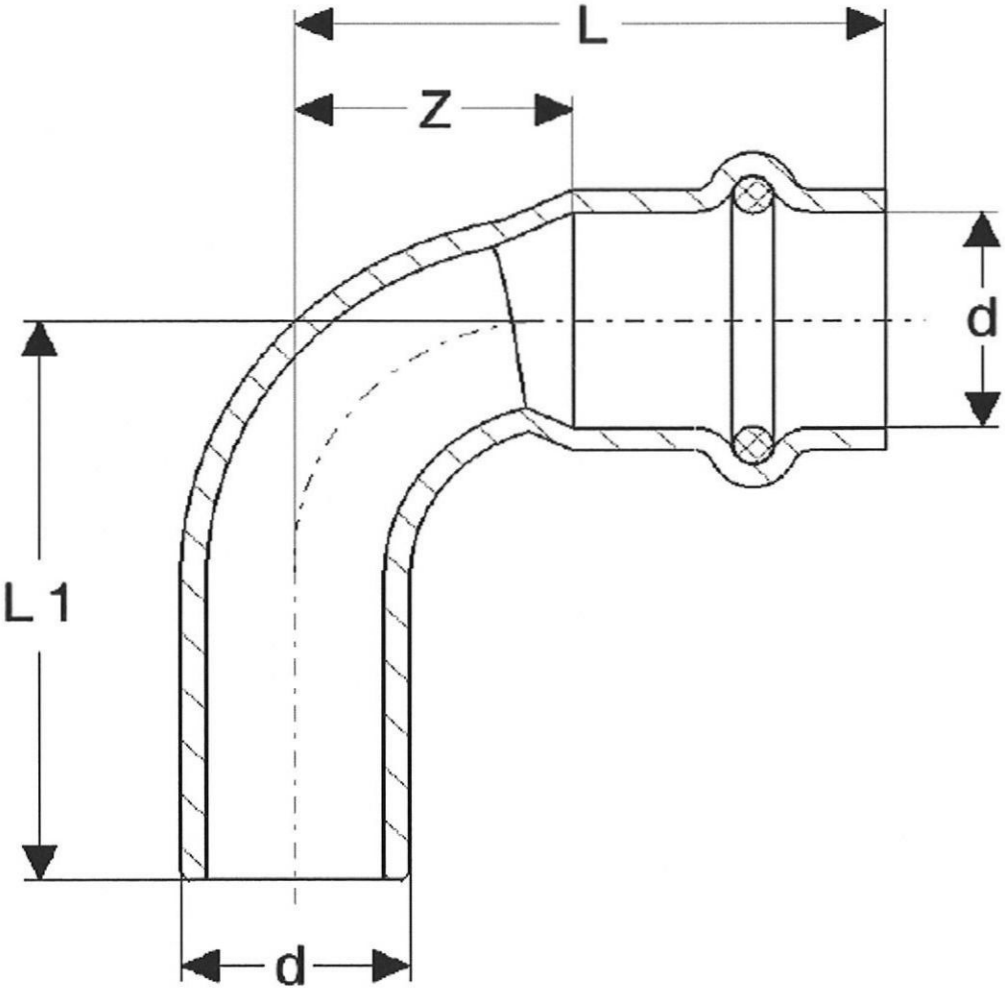
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 3

Viega Bogen 90° aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen – Modell 2616



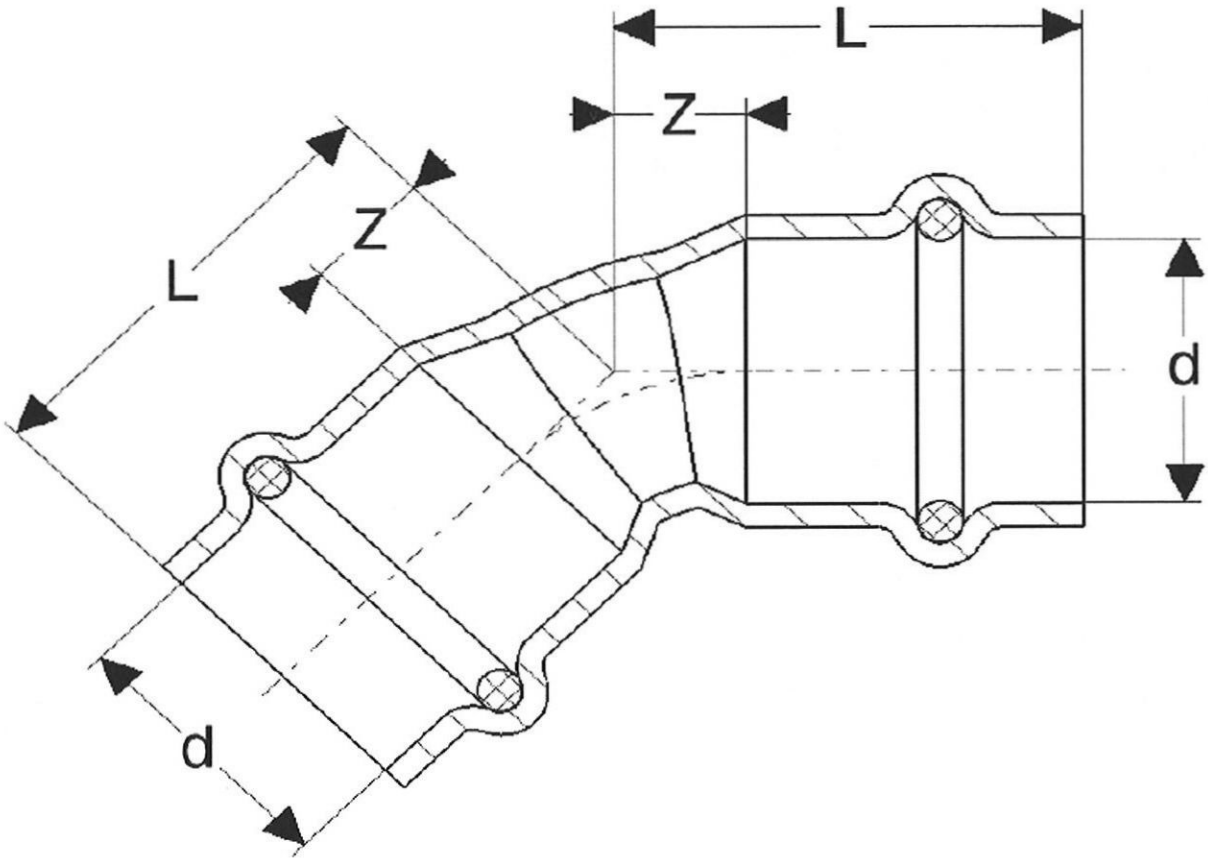
d	Art.-Nr.	Z	L	L1
12	346904	6	24	26
15	345532	18	40	42
18	345549	22	44	46
22	345556	27	50	52
28	345563	34	58	60
35	345570	42	68	70
42	345587	51	87	89
54	345594	65	105	107

Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Bogen 90° aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen – Modell 2616.1



d	Art.-Nr.	Z	L	
12	346898	6	24	
15	345600	8	30	
18	345617	9	31	
22	345624	11	34	
28	345631	14	38	
35	345648	18	44	
42	345655	21	57	
54	345662	27	67	

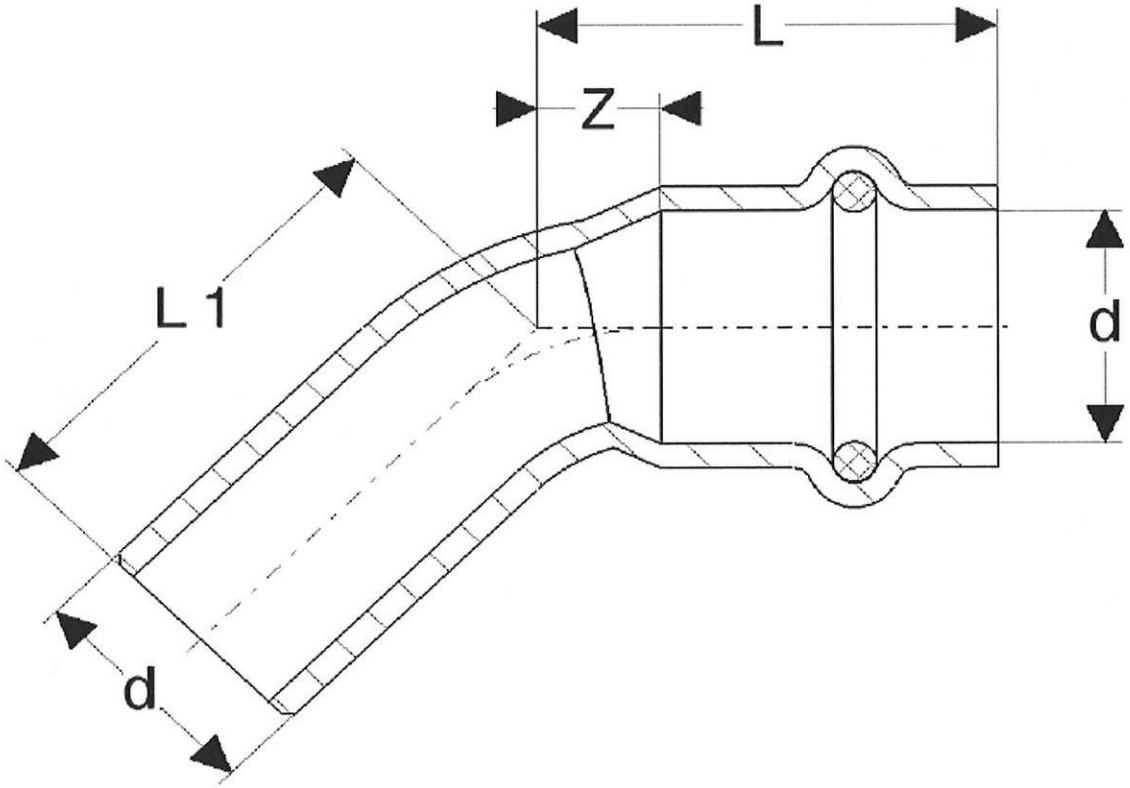
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 5

Viega Bogen 45° aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen – Modell 2626



d	Art.-Nr.	Z	L	L1
12	346881	15	33	35
15	345679	8	30	32
18	345686	9	31	33
22	345693	11	34	36
28	345709	14	38	40
35	345716	18	44	46
42	345723	21	57	63
54	345730	27	67	74

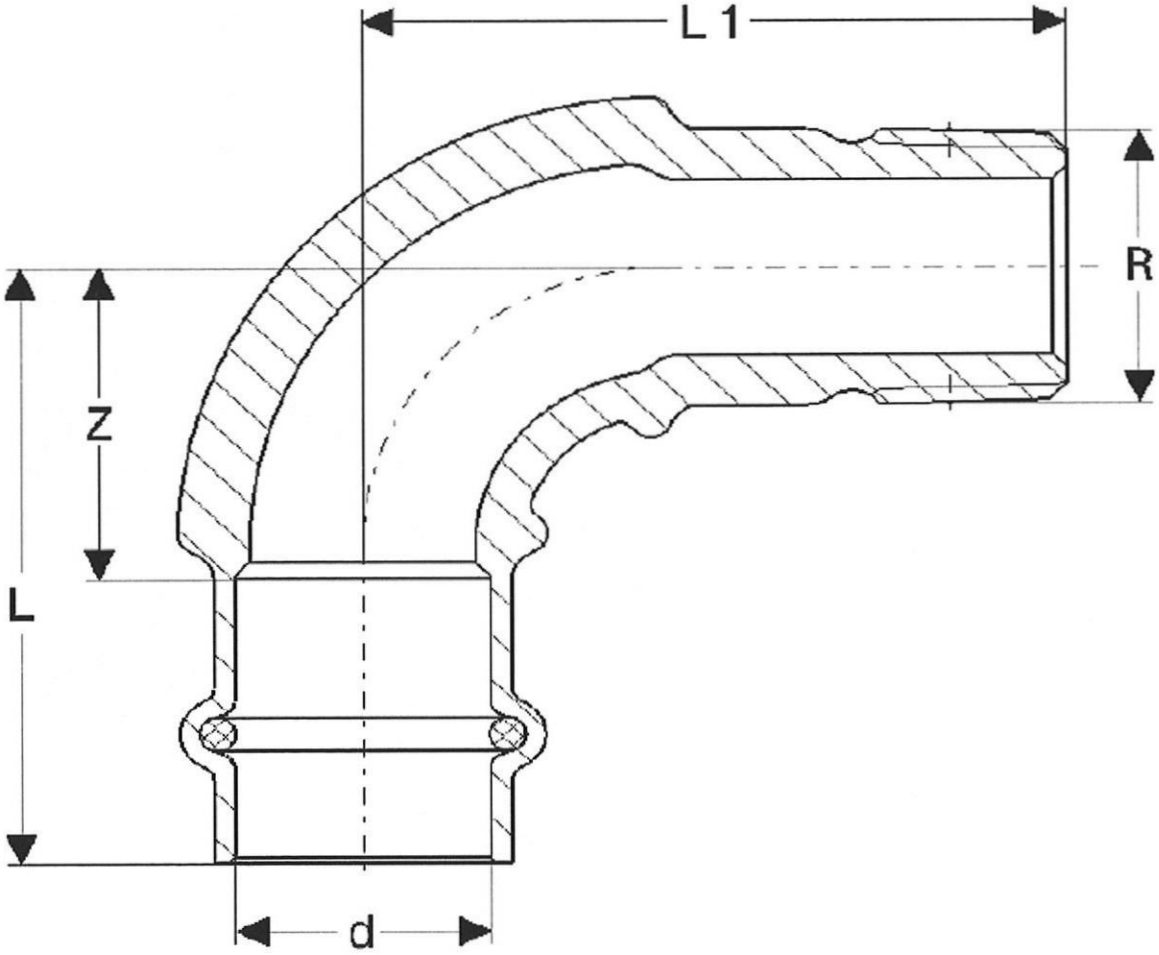
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 6

Viega Bogen 45° aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen – Modell 2626.1



d x R	Art.-Nr.	Z	L	L1
12 x 3/8	346911	19	37	40
12 x 1/2	346928	19	37	44
15 x 1/2	345747	21	45	47
18 x 1/2	345754	22	46	50
18 x 3/4	345761	22	46	55
22 x 3/4	345778	27	51	59
28 x 1	345785	34	58	72
35 x 11/4	345792	48	74	88

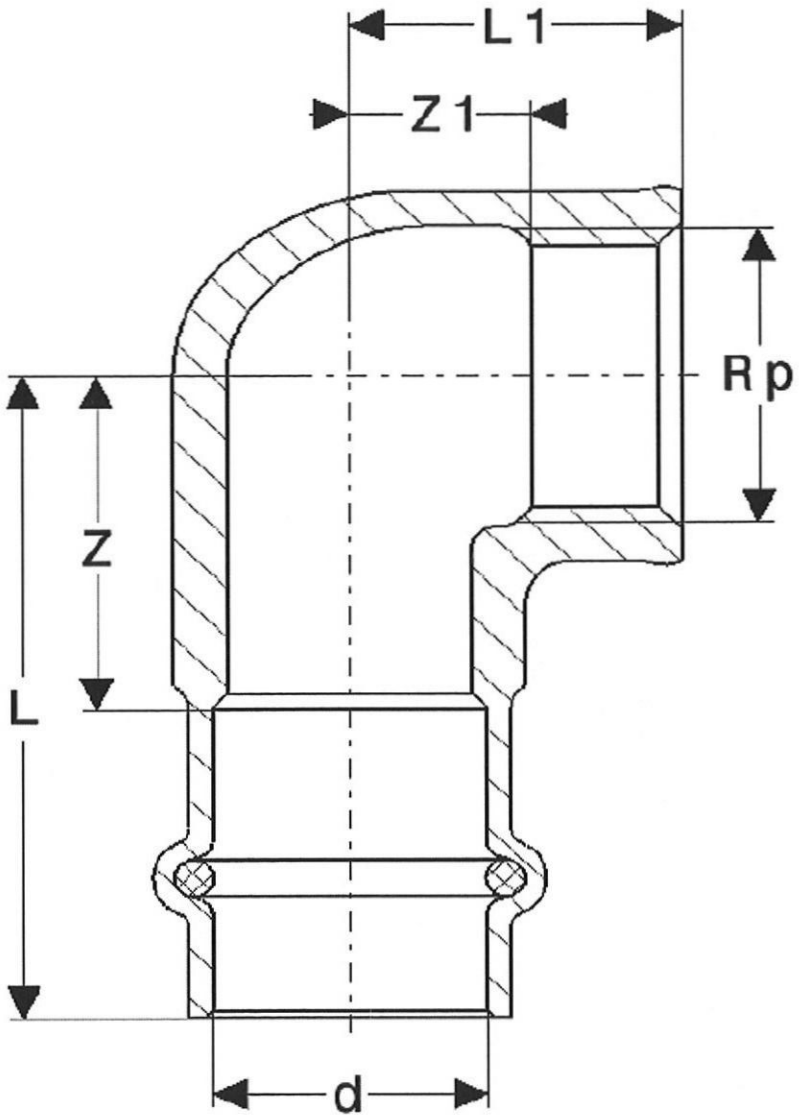
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 7

Viega Bogen 90° aus Rotguss mit AG für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2614



d x Rp	Art.-Nr.	Z	Z1	L	L1
12 x 3/8	346911	20	9	38	17
12 x 1/2	346928	22	10	40	20
15 x 1/2	345822	22	12	46	22
15 x 3/4	345839	26	13	50	25
18 x 1/2	345846	22	12	46	23
18 x 3/4	345853	26	13	50	24
22 x 1/2	345860	25	16	52	24
22 x 3/4	345877	28	11	52	26
22 x 1	345884	35	16	59	29
28 x 1	345891	35	20	59	33
35 x 11/4	345907	40	24	66	39

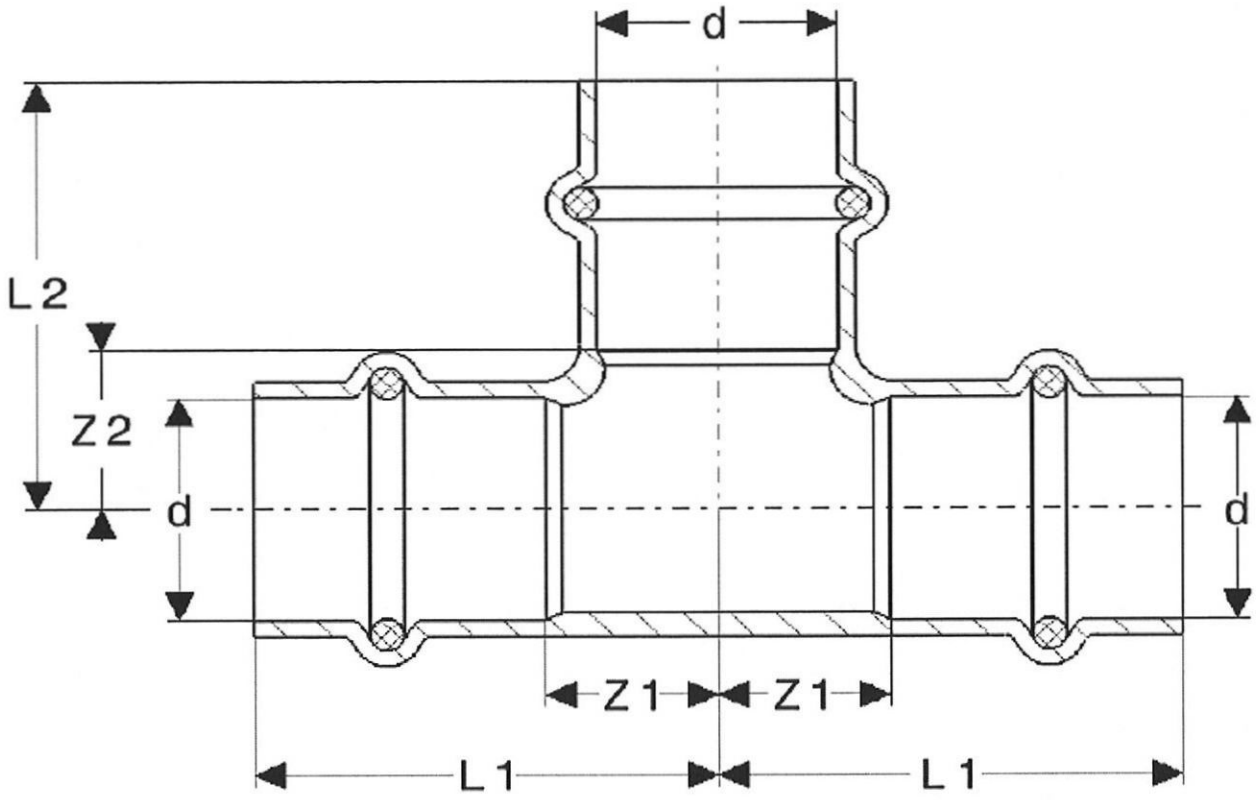
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Bogen 90° aus Rotguss mit IG für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2614.2

Deutsches Institut für Bautechnik 16

Anlage 8



d	Art.-Nr.	Z1	Z2	L1	L2
12	346959	18	10	36	28
15	345938	19	11	41	33
18	345945	20	13	42	35
22	345952	22	15	45	38
28	345969	24	19	48	43
35	345976	26	22	52	48
42	345983	29	29	65	65
54	345990	35	35	75	75

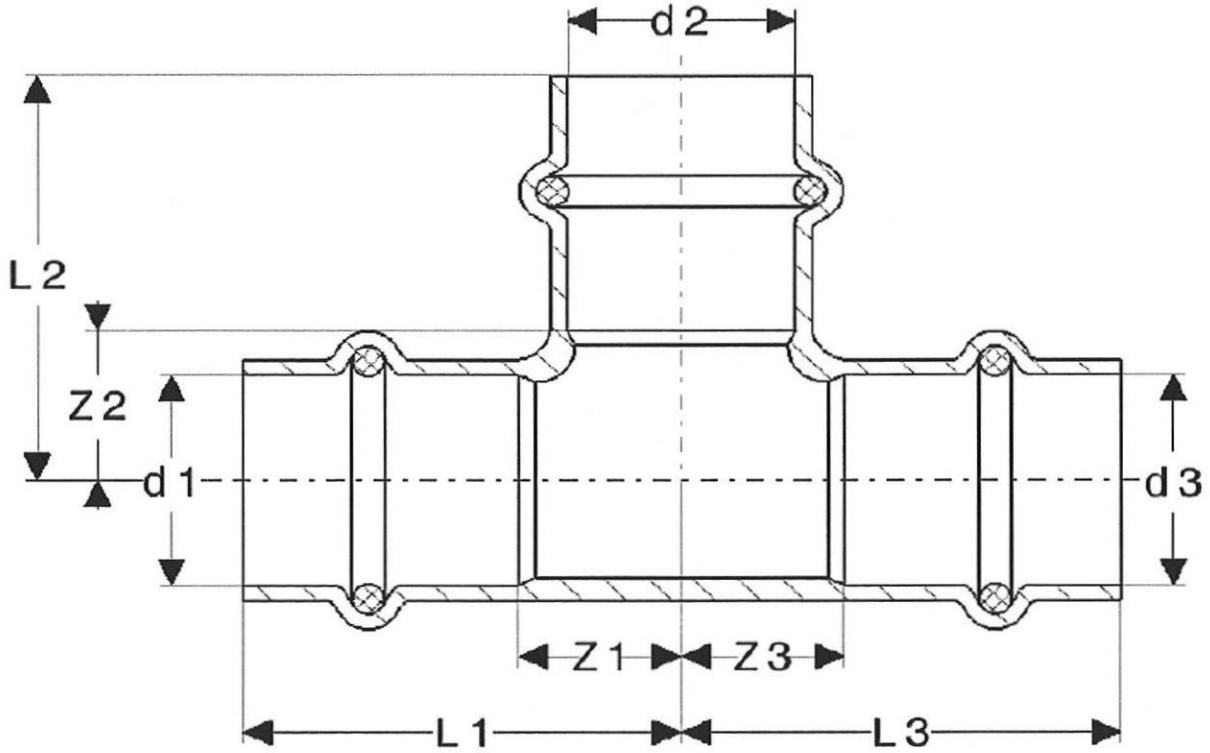
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega T-Stück, nicht reduziert, aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2618

Anlage 9



d1 x d2 x d3	Art.-Nr.	Z1	Z2	Z3	L1	L2	L3
12 x 15 x 12	346966	20	10	20	38	32	38
15 x 12 x 12	346973	17	12	21	39	30	39
15 x 12 x 15	346980	17	12	17	39	30	39
15 x 15 x 12	346997	19	11	23	41	33	41
18 x 15 x 18	346003	19	13	19	41	35	41
22 x 12 x 12	347000	16	15	16	39	33	39
22 x 15 x 15	346010	18	15	25	41	37	47
22 x 15 x 22	346027	18	15	18	41	37	41
22 x 18 x 22	346034	19	15	19	42	37	42
22 x 22 x 15	346041	22	15	29	45	38	51
28 x 15 x 28	346058	17	19	17	41	41	41
28 x 22 x 28	346065	21	19	21	45	42	45
35 x 22 x 35	346072	20	22	20	46	45	46
35 x 28 x 35	346089	23	22	23	49	46	49
42 x 28 x 42	346096	19	29	19	55	53	55
42 x 35 x 42	346102	22	29	22	58	55	58
54 x 42 x 54	346119	29	35	29	69	71	69

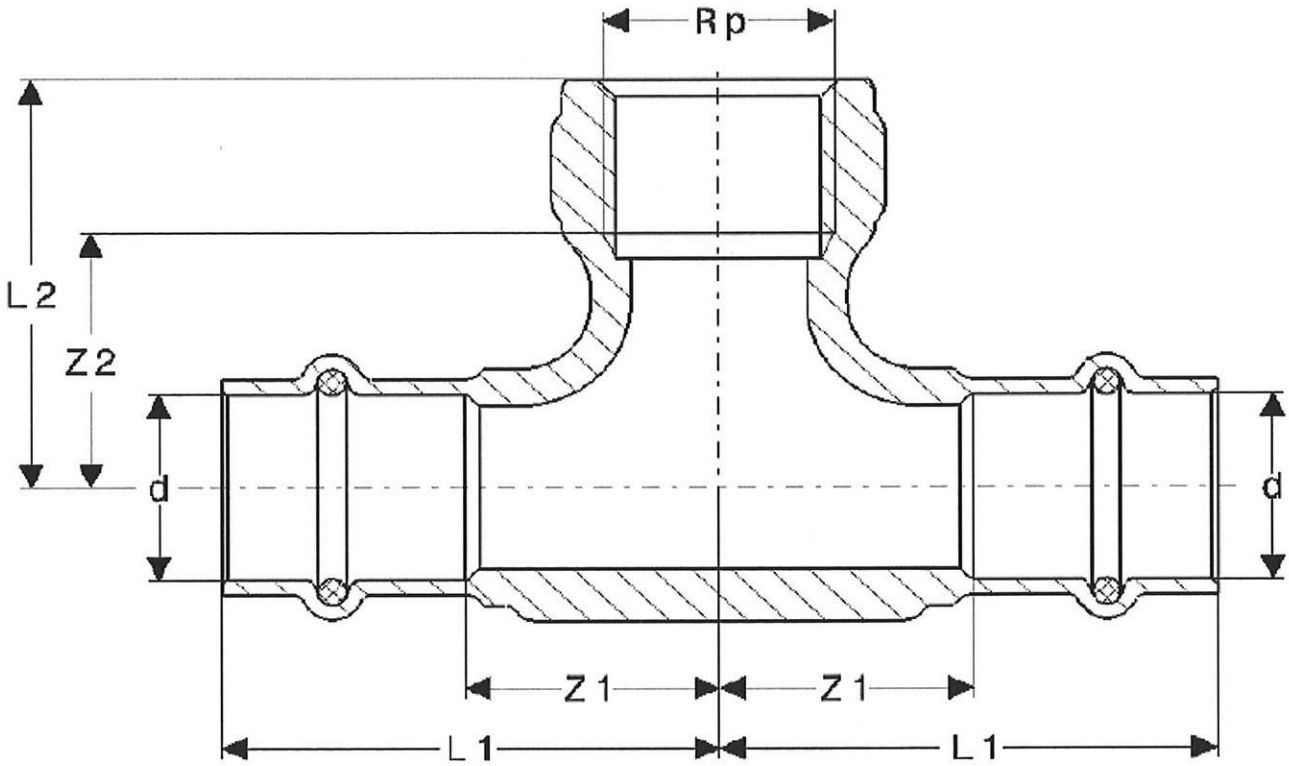
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega T-Stück, reduziert, aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2618

Anlage 10



d x Rp x d	Art.-Nr.	Z1	Z2	L1	L2
15 x 1/2 x 15	352707	21	8	45	21
18 x 1/2 x 18	352714	21	23	45	40
22 x 1/2 x 22	352721	25	27	49	43
22 x 3/4 x 22	352738	25	29	49	45
28 x 1/2 x 28	352745	25	31	49	46
28 x 3/4 x 28	352752	29	34	53	50
35 x 1/2 x 35	352769	23	34	49	49
35 x 1 x 35	361327	35	36	60	55
42 x 1/2 x 42	352776	19	35	55	50
42 x 1 x 42	361334	29	40	65	59
54 x 1/2 x 54	352783	26	40	66	55
54 x 1 x 54	361341	30	47	70	66

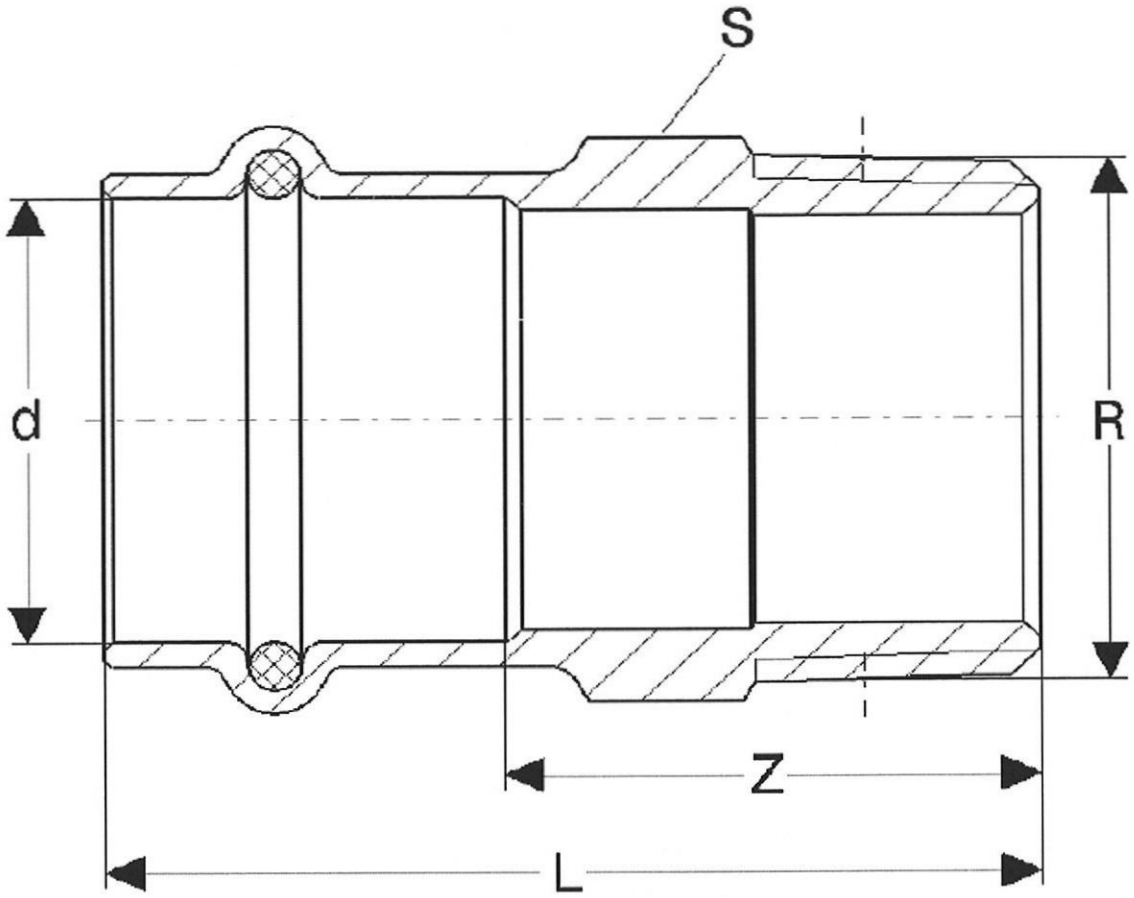
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 11

Viega T-Stück aus Rotguss mit IG für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen – Modell 2617.2



d x R	Art.-Nr.	Z	L	S
12 x 3/8	347017	17	34	17
12 x 1/2	347024	21	38	22
15 x 1/2	346126	20	44	22
15 x 3/4	346133	26	50	28
18 x 1/2	346140	20	44	22
18 x 3/4	346157	23	47	28
22 x 1/2	346164	21	45	27
22 x 3/4	346171	26	50	28
22 x 1	346188	31	55	36
28 x 3/4	346270	28	52	33
28 x 1	346287	31	55	36
28 x 11/4	346294	38	62	42
35 x 1	346300	27	53	40
35 x 11/4	346317	36	62	43
42 x 11/4	346331	29	65	48

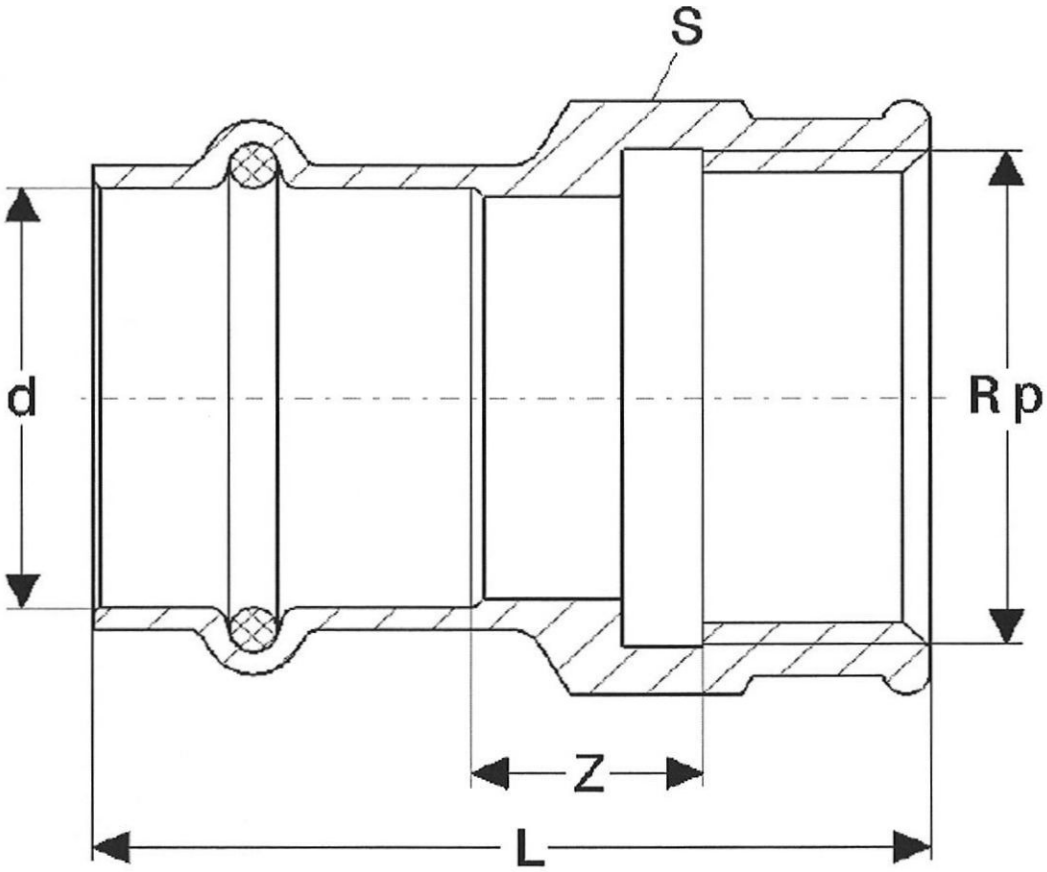
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Übergangsstück aus Rotguss mit AG für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2611

Anlage 12



d x Rp	Art.-Nr.	Z	L	S
12 x 3/8	347031	7	32	21
12 x 1/2	347048	7	39	26
15 x 1/2	346379	7	44	26
15 x 3/4	346386	7	45	31
18 x 1/2	346393	7	44	26
18 x 3/4	346409	7	45	31
22 x 1/2	346416	7	44	26
22 x 3/4	346423	9	47	31
28 x 1	346430	11	52	38
35 x 11/4	346447	9	54	47

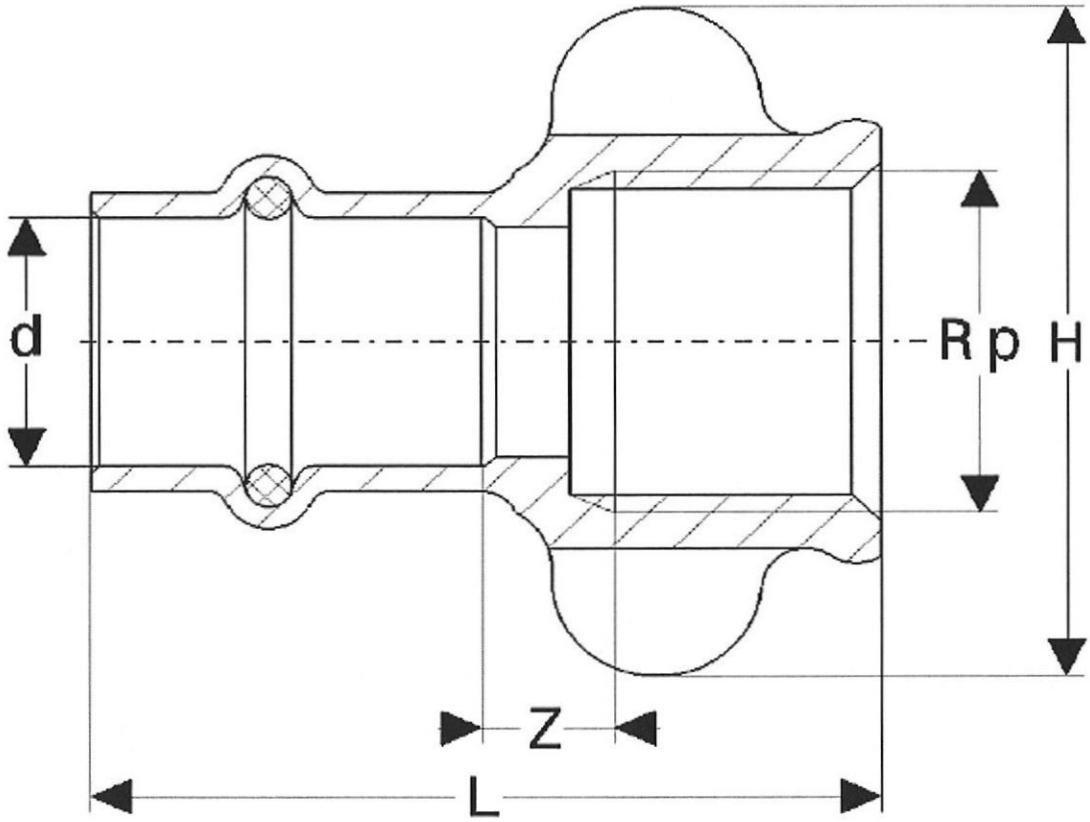
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 13

Viega Übergangsstück aus Rotguss mit IG für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2612



d x Rp	Art.-Nr.	Z	L	H
15 x 1/2	346478	6	45	42

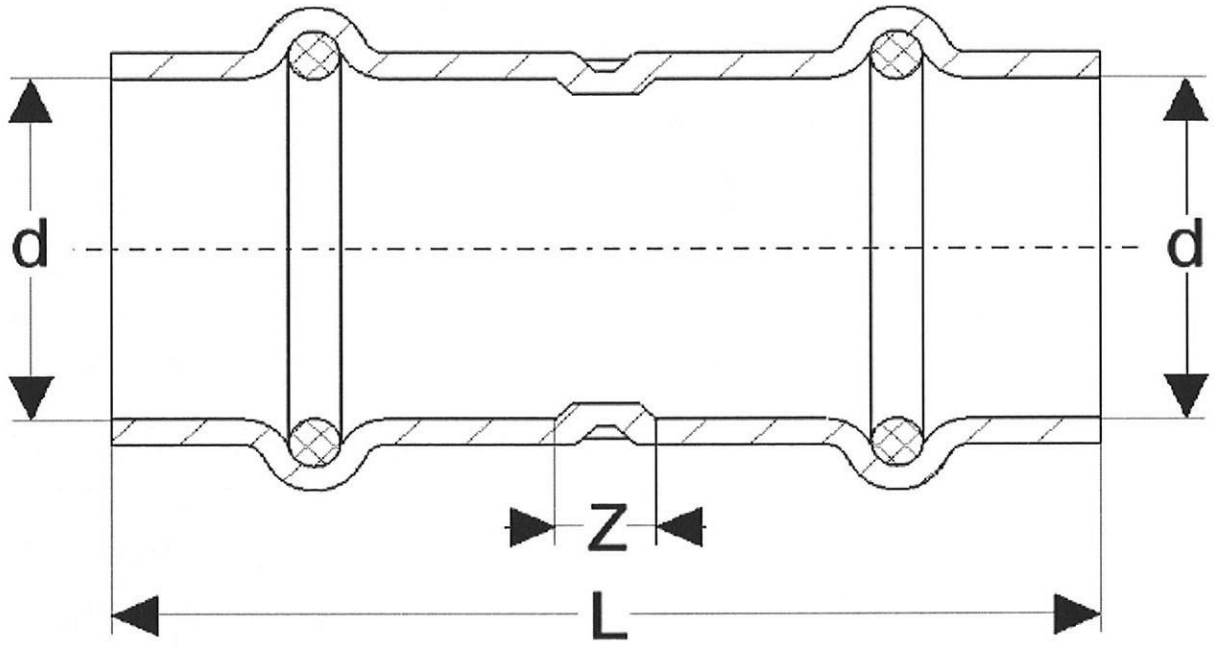
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Übergangsstück aus Rotguss mit IG für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2612.3

Anlage 14



d	Art.-Nr.	Z	L
12	347055	6	42
15	346492	6	50
18	346492	10	54
22	346508	10	56
28	346515	10	58
35	346522	10	62
42	346539	12	84
54	346546	12	92

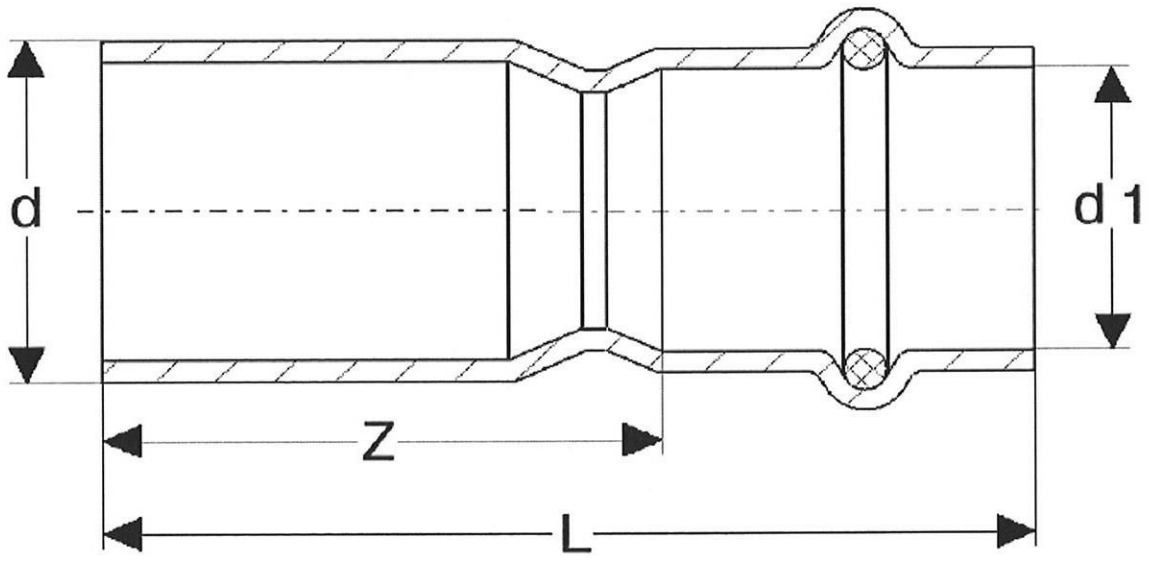
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
15

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 15

Viega Muffe auf Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen Modell 2615



d x d1	Art.-Nr.	Z	L
18 x 15	364553	32	54
22 x 15	346560	36	58
22 x 18	346577	33	55
28 x 15	346584	43	65
28 x 18	346591	39	61
28 x 22	346607	36	59
35 x 22	346614	46	69
35 x 28	346621	39	63
42 x 22	346638	69	92
42 x 28	346645	63	87
42 x 35	346652	56	82
54 x 35	346669	71	97
54 x 42	346676	65	101

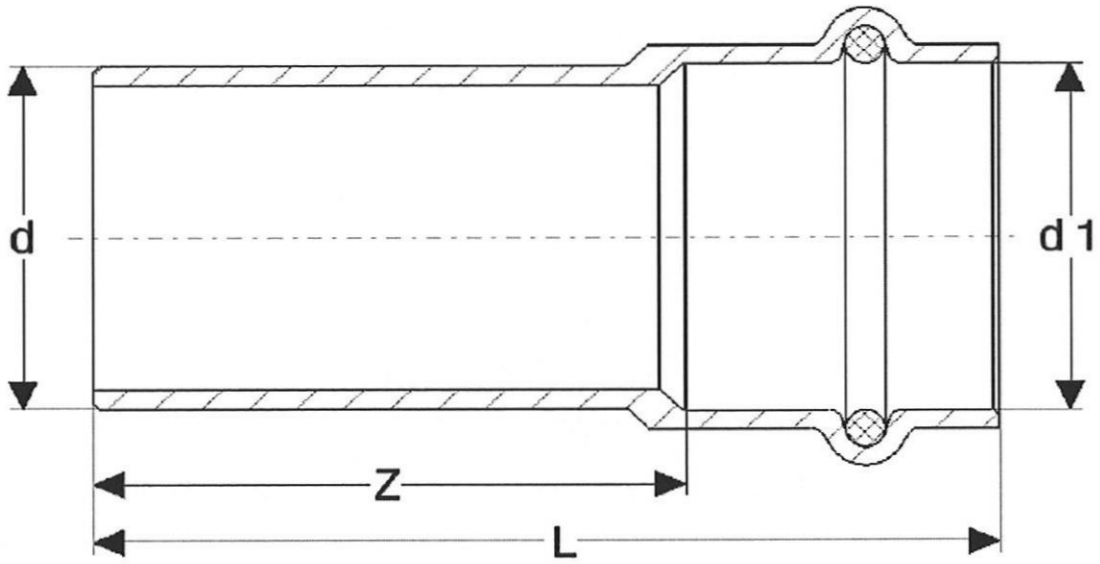
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Anlage 16

Viega Reduzierstück aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2615.1



d	Art.-Nr.	Z	L
12 x 12	443153	23	41
15 x 15	378790	27	52
18 x 18	378806	28	53
22 x 22	378813	28	67
28 x 28	378820	28	68
35 x 35	378837	30	72

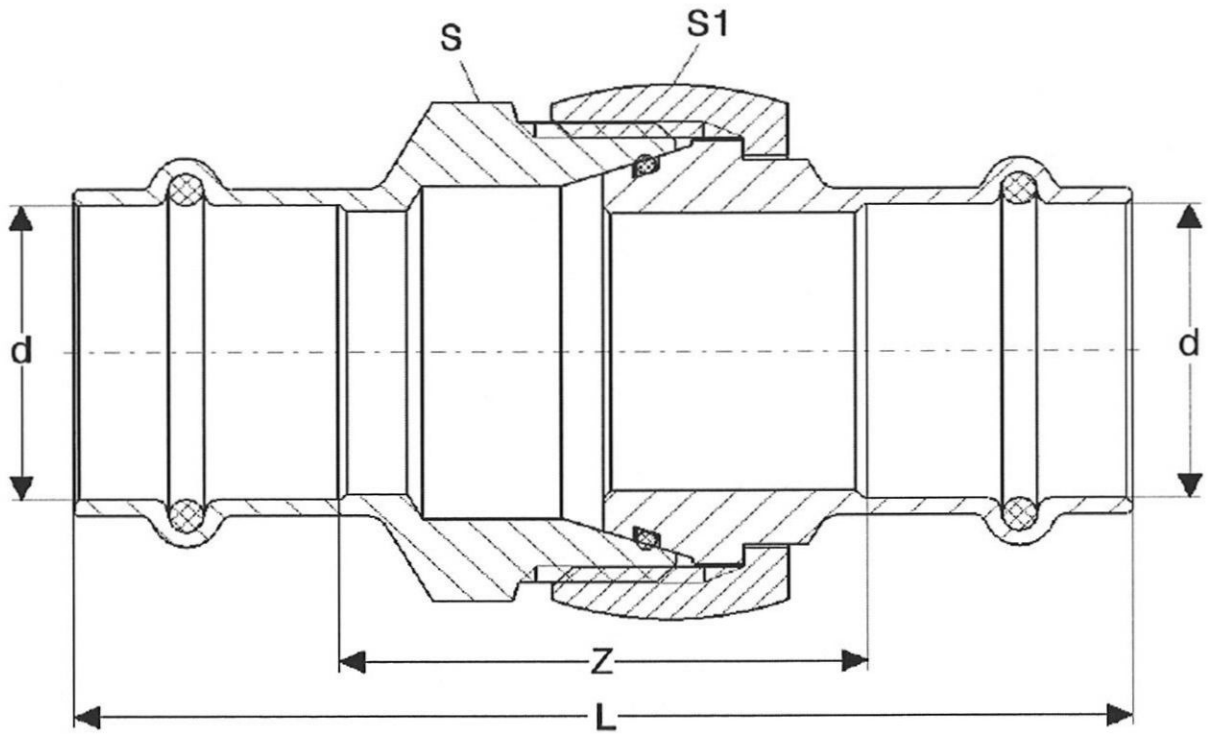
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Übergangsstück aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2613

Anlage 17



d	Art.-Nr.	Z	L	G	S	S1
15	379254	30	78	7/8	31	34
18	379261	36	84	11/8	40	41
22	379278	39	87	11/8	40	41
28	379285	48	96	13/8	45	48
35	379292	44	96	13/4	55	58

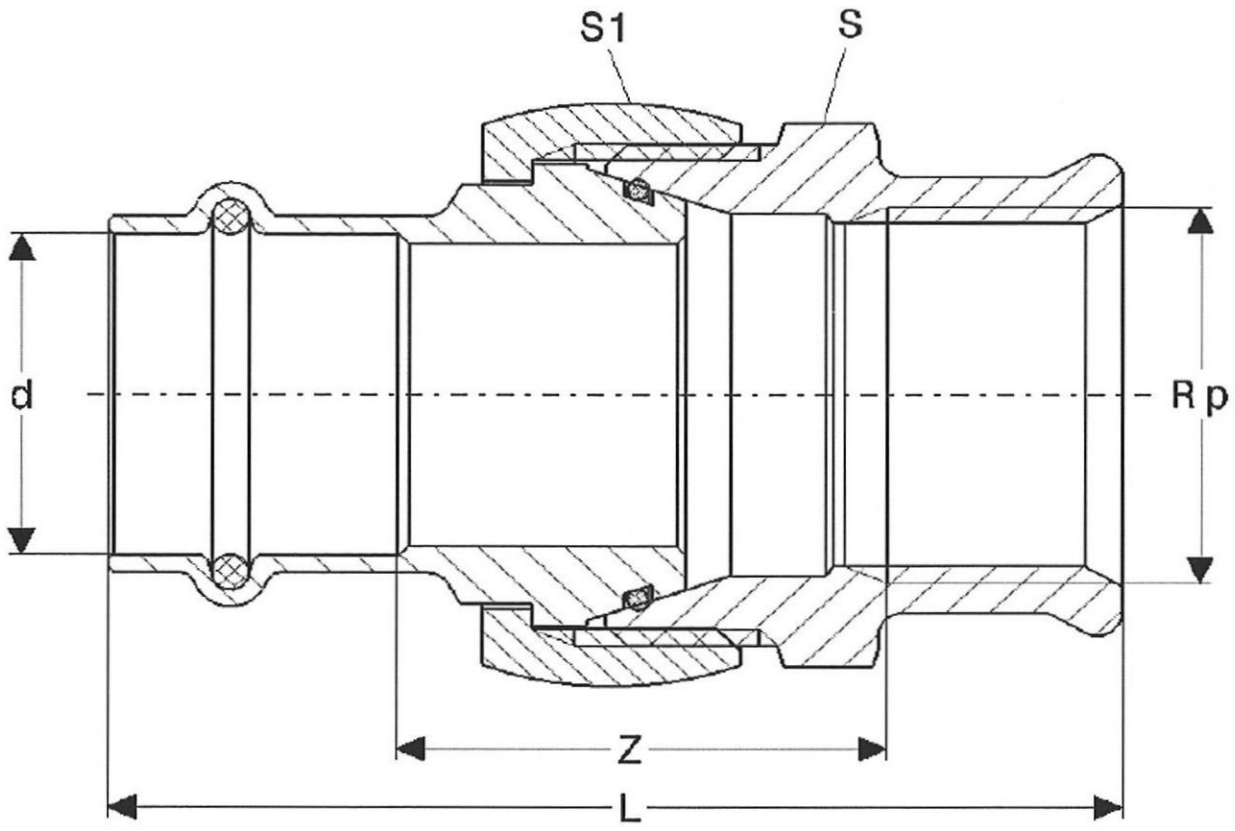
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Verschraubung aus Rotguss für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2650

Anlage 18



d x Rp	Art.-Nr.	Z	L	G	S	S1
15 x 1/2	379322	26	65	7/8	31	34
18 x 1/2	379339	27	65	11/8	40	41
22 x 3/4	379346	28	69	11/8	40	41
28 x 1	379353	43	84	13/8	45	48
35 x 11/4	379360	33	80	13/4	55	58

Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

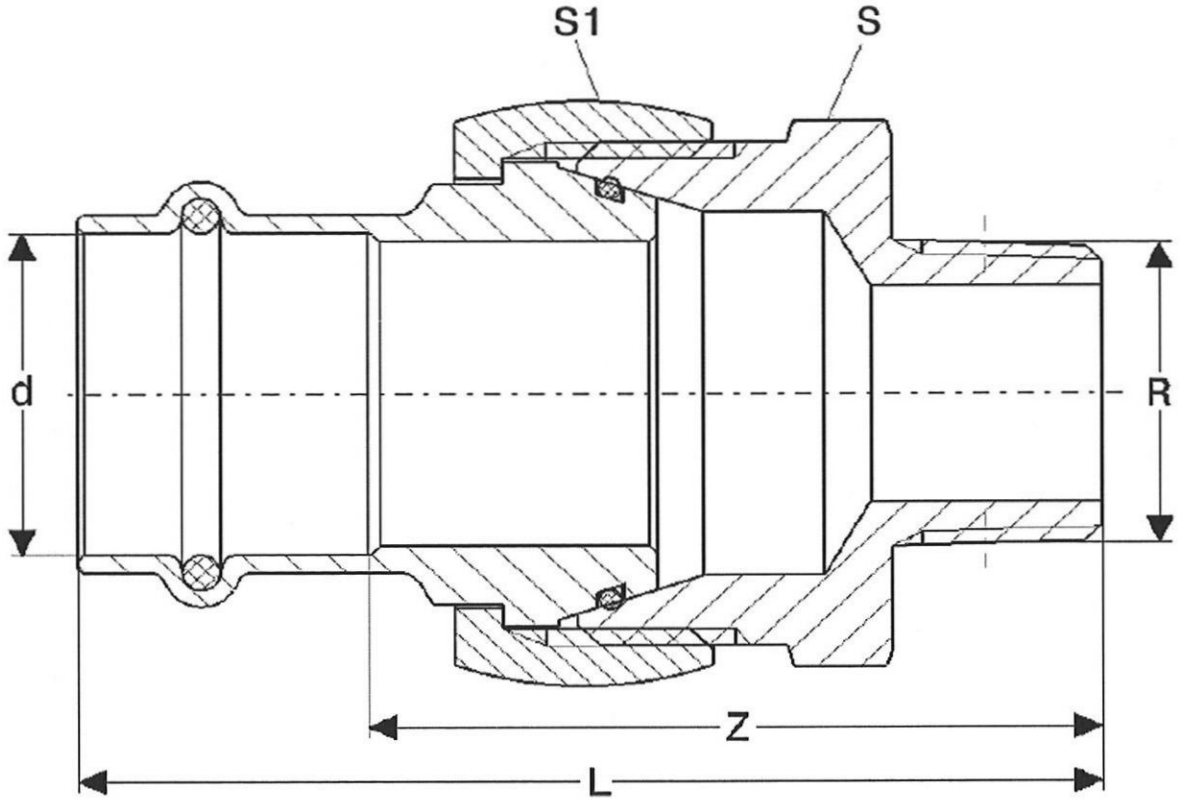
Deutsches Institut für Bautechnik

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

16

Viega Verschraubung aus Rotguss für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2652

Anlage 19



d x Rp	Art.-Nr.	Z	L	G	S	S1
15 x 1/2	379391	43	67	7/8	34	31
15 x 3/4	390662	45	67	7/8	34	31
18 x 1/2	379407	48	71	11/8	41	40
18 x 3/4	390679	48	71	11/8	41	40
22 x 3/4	379414	52	75	11/8	41	40
22 x 1	390686	53	77	11/8	41	40
28 x 3/4	477981	59	83	13/8	48	41
28 x 1	379421	60	84	13/8	48	45
35 x 11/4	379438	63	88	13/4	58	55

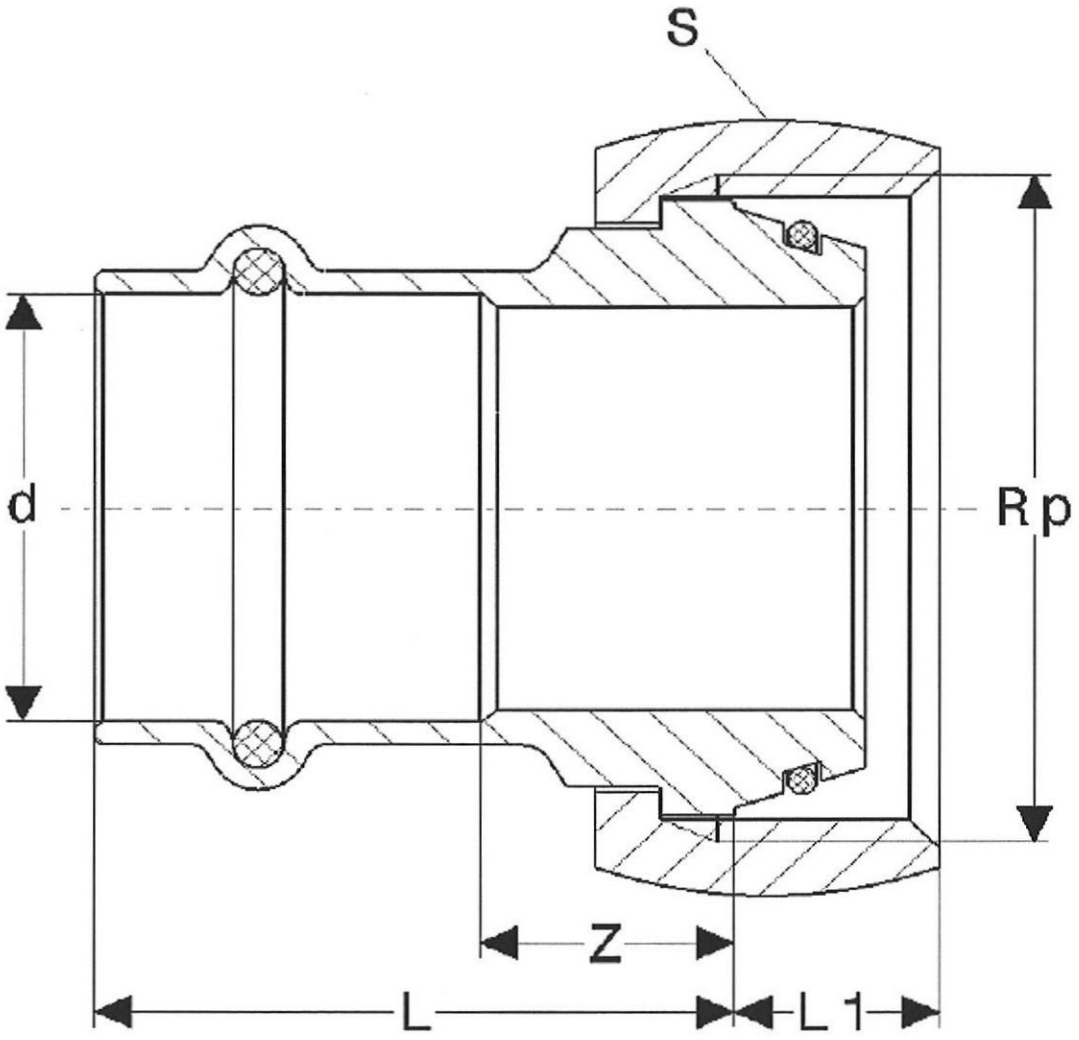
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Verschraubung aus Rotguss mit zusätzlichem O-Ring für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen – Modell 2654

Anlage 20



d x Rp	Art.-Nr.	Z	L	L1	S	
15 x 7/8	351113	10	34	10	34	
18 x 13/8	534745	14	36	12	48	
22 x 11/8	351120	13	37	11	41	
22 x 13/8	408237	14	38	12	48	
28 x 13/8	351137	18	42	14	48	

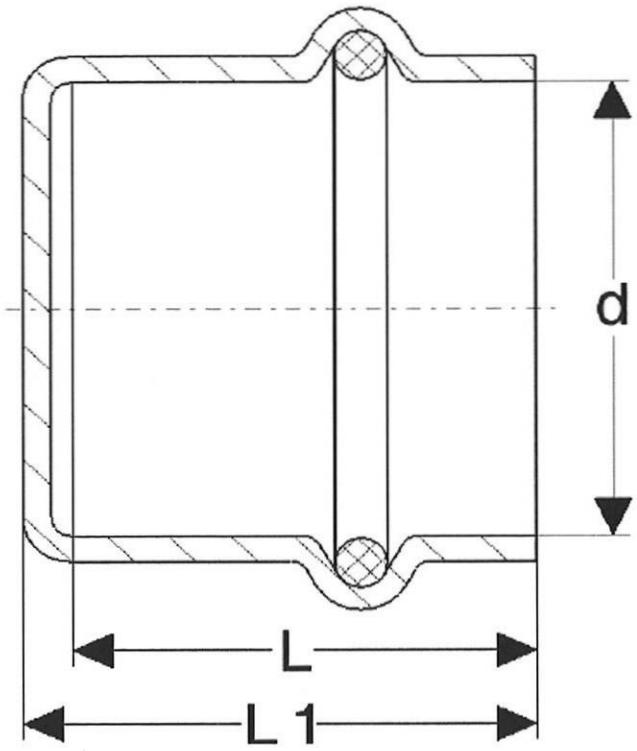
Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik
16

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Verschraubung aus Rotguss mit zusätzlichem O-Ring für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen – Modell 2661

Anlage 21



d	Art.-Nr.	L
12	438722	23
15	352790	26
18	352806	27
22	352813	27
28	352820	29
35	352837	33
42	352844	41
54	352851	46

Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

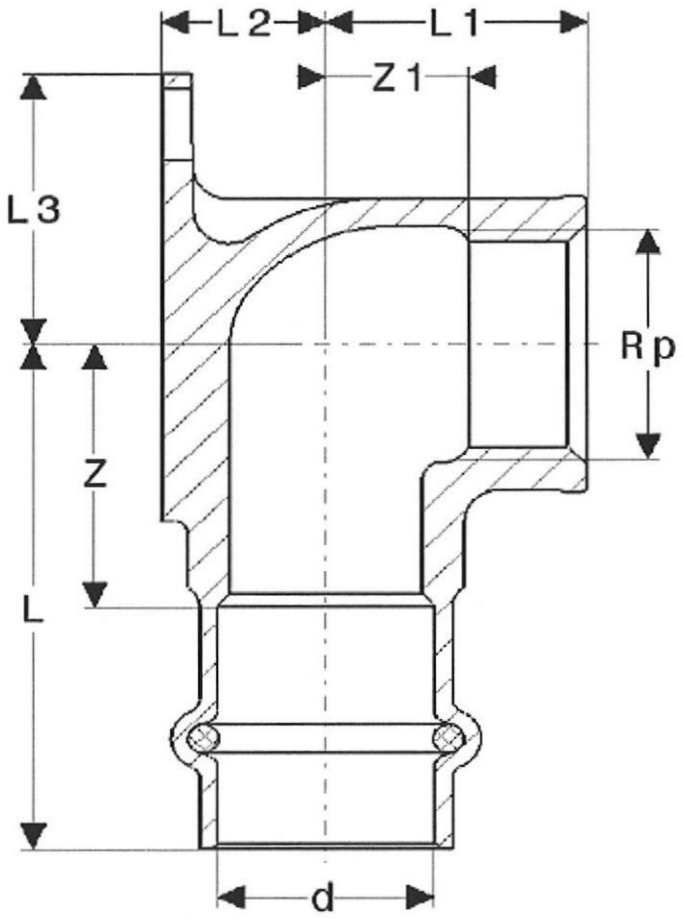
Deutsches Institut für Bautechnik

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

16

Anlage 22

Viega Verschlusskappe aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2656



d x Rp	Art.-Nr.	Z	D	L	L1	L2	L3
12 x 1/2	348076	22	55	40	27	20	12
15 x 1/2	346683	22	55	46	20	20	14
18 x 1/2	346690	22	55	46	27	22	14
22 x 3/4	346706	28	62	52	30	28	21

Dichtungen aus Hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Deutsches Institut für Bautechnik

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Wandscheibe aus Rotguss für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen
Modell 2625.5

Anlage 23