

## 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:

21.06.2016

Geschäftszeichen:

II 26-1.38.4-34/15

#### Zulassungsnummer:

**Z-38.4-285**

#### Geltungsdauer

vom: **21. Juni 2016**

bis: **21. Juni 2021**

#### Antragsteller:

**Viega GmbH & Co. KG**

Viega Platz 1  
57439 Attendorn

#### Zulassungsgegenstand:

**Stahlrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik System Megapress G zur Herstellung von Saug-, Druck-, Befüll-, Be- und Entlüftungsleitungen in Anlagen zum Lagern von Heizöl- und Dieselkraftstoff**

Der oben genannte Zulassungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich zugelassen.  
Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung umfasst acht Seiten und zwei Anlagen mit insgesamt zwei Seiten.

DIBt

## 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 weitergehender 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.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Zulassungsgegenstand und Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind Pressverbindungen des Pressverbindingssystemes Megapress G gemäß Anlage 1 zur Herstellung von Saug-, Druck-, Befüll- und Entlüftungsleitungen aus unlegiertem Stahl in Anlagen zum Lagern von Heizöl EL nach DIN 51603-1<sup>1</sup> und Dieselmotorkraftstoff nach DIN EN 590<sup>2</sup>.

(2) Die Pressverbindung besteht aus Pressverbindern mit einer SC-Contur in den Abmessungen 21,3 mm (1/2"), 26,9 mm (3/4"), 33,7 mm (1"), 42,4 mm (1 1/4"), 48,3 mm (1 1/2") und 60,3 mm (2"), nachfolgend Pressfittings genannt und aus Dichtringen. Die Pressfittings werden mittels eines Presswerkzeuges mit dem zu verbindenden Rohr verpresst. Die Verbindung wird durch einen Dichtring, der sich in einer dafür jeweils vorgesehenen Nut im Fitting befindet, abgedichtet.

(3) Die Pressverbindungstechnik darf bei der Verbindung von nachfolgend genannten Rohren mit Außendurchmessern von 21,3 mm, 26,9 mm, 33,7 mm, 42,4 mm, 48,3 mm und 60,3 mm angewendet werden:

- Stahlrohre nach DIN EN 10255<sup>3</sup>,
- Stahlrohre nach DIN EN 10216-1<sup>4</sup>,
- Stahlrohre nach DIN EN 10217-1<sup>5</sup>.

(4) Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Rohrleitungen dürfen in Anlagen zum Lagern von Heizöl EL nach DIN 51603-1<sup>1</sup> und Dieselmotorkraftstoff nach DIN EN 590<sup>2</sup> wie folgt verwendet werden:

- a) als Saug- und Druckleitungen bei Betriebstemperaturen bis +40 °C und resultierenden Betriebsdruck<sup>6</sup> (PN) von maximal 5,0 bar betrieben werden,
- b) als Befüllleitungen (Rohrleitungen in der Nennweite DN 50) bei einem resultierenden Betriebsüberdruck von maximal 6,0 bar und Temperaturen des Förderstromes bis zu +40 °C,
- c) als Be- und Entlüftungsleitungen (Rohrleitungen in der Nennweite DN 40 bzw. DN 50) bei Beachtung der Bestimmungen der TRGS 509, Anlage 1, Nr. 1.1.2.

(5) Falls die mittels der Pressfittings verbundenen Rohrleitungsteile in einem durch Erdbeben gefährdeten Gebiet verwendet werden sollen, sind die diesbezüglichen örtlichen Vorschriften zusätzlich zu den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung einzuhalten.

(6) Die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung wird unbeschadet der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(7) Durch die allgemeine bauaufsichtliche Zulassung entfällt für den Zulassungsgegenstand die wasserrechtliche Eignungsfeststellung nach § 63 des WHG<sup>7</sup>. Der Verwender hat jedoch in eigener Verantwortung nach der Anlagenverordnung zu prüfen, ob die gesamte Anlage einer Eignungsfeststellung bedarf, obwohl diese für den Zulassungsgegenstand entfällt.

|   |  |  |
|---|--|--|
| 1 | DIN 51603-1:2011-09  | Flüssige Brennstoffe – Heizöle – Teil 1: Heizöl EL, Mindestanforderungen   |
| 2 | DN EN 590:2014-04  | Kraftstoffe für Kraftfahrzeuge – Dieselmotorkraftstoff – Anforderungen und Prüfverfahren   |
| 3 | DIN EN 10255:2007-07   | Rohre aus unlegiertem Stahl mit Eignung zum Schweißen und Gewindeschneiden – Technische Lieferbedingungen  |
| 4 | DIN EN 10216-1:2014-03   | Nahtlose Stahlrohre für Druckbeanspruchungen – Technische Lieferbedingungen – Teil 1: Rohre aus unlegierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur    |
| 5 | DIN EN 10217-1:2005-04   | Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen – Technische Lieferbedingungen – Teil 1: Rohre aus unlegierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur |
| 6 | Betriebsdruck bezogen auf den Atmosphärenüberdruck   |  |
| 7 | Gesetz zur Ordnung des Wasserhaushalts (Wasserhaushaltsgesetz-WHG) vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585) |  |

(8) 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 Pressverbindung und ihre Bestandteile 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 werden aus Stahl mit der Werkstoff-Nr. 1.0308 (E235) nach DIN EN 10305-3<sup>8</sup> hergestellt.

(2) Die Konstruktionsdetails der Pressfittings müssen den im DIBt hinterlegten Unterlagen entsprechen.

#### 2.2.2 Dichtringe

(1) Die Dichtringe werden aus hydriertem Acrylnitril - Butadien - Kautschuk (Werkstoff HNBR, Farbe gelb) hergestellt.

(2) Die Konstruktionsdetails müssen den im DIBt hinterlegten Unterlagen entsprechen.

#### 2.2.3 Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung

(1) Zur Herstellung einer Pressverbindung nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung müssen Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 bis 2.2.2 verwendet werden.

(2) Die Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung gelten als widerstandsfähig gegen eine Brandeinwirkung von 30 Minuten Dauer.

(3) Die Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind flüssigkeitsdicht.

### 2.3 Herstellung und Kennzeichnung

#### 2.3.1 Herstellung

(1) Die Pressfittings nach Abschnitt 2.2.1 dürfen nur im Werk des Antragstellers, Viega Straße 1, D-99518 Großheringen hergestellt werden.

(2) Die Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.2 werden im Auftrag des Antragstellers in den beim DIBt hinterlegten Werken hergestellt.

#### 2.3.2 Verpackung, Transport und Lagerung

Verpackung, Transport und Lagerung der Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 und 2.2.2 müssen so erfolgen, dass die Gebrauchstauglichkeit nicht beeinträchtigt wird. Durch Transport und Lagerung beschädigte Bauprodukte sind von der weiteren Verwendung auszuschließen.

#### 2.3.2 Kennzeichnung

Die Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 bis 2.2.2, deren Verpackung oder deren Lieferschein 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.

<sup>8</sup>

DIN EN 10305-3:2010-05

Präzisionsstahlrohre – Technische Lieferbedingungen – Teil 3: Geschweißte maßgewalzte Rohre

**Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung**

Nr. Z-38.4-285

Seite 5 von 8 | 21. Juni 2016

**2.4 Übereinstimmungsnachweis****2.4.1 Allgemeines**

(1) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 und 2.2.2 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) Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist vom Hersteller eine Kopie des Erstprüfberichts zur Kenntnis zu geben.

**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 muss mindestens die in der beim DIBt hinterlegten Qualitätsmanagement-Verfahrensanleitung des Herstellers aufgeführten Maßnahmen einschließen.

(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<sup>9</sup> zu beachten.

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

**3.2 Saug- und Druckleitungen**

Die Pressverbindungen dürfen nicht unter Putz oder in Wanddurchdringungen angeordnet werden. Sie müssen in für Kontrollen gut zugänglichen Bereichen angeordnet sein.

<sup>9</sup>

DIN 4755:2004-11

Ölfeuerungsanlagen - Technische Regel Ölfeuerinstalltionen (TRÖ) - Prüfung

### 3.3 Befüll-, Be- und Entlüftungsleitungen

(1) Die Pressverbindungen in Füllleitungen müssen nicht in für Kontrollen gut zugänglichen Bereichen angeordnet sein, wenn die Füllleitung in einem flüssigkeitsdichten Schutzrohr oder in einem flüssigkeitsdichten Kanal verlegt ist und die in Folge Undichtheit ausgelaufene Flüssigkeit in einer Kontrolleinrichtung sichtbar wird.

(2) Bei einer unterirdischen Verlegung der Entlüftungsleitung müssen die Pressverbindungen nicht in für Kontrollen gut zugänglichen Bereichen angeordnet sein. Der unterirdisch verlegte Teil der Entlüftungsleitung ist zusätzlich mit einem Korrosionsschutz nach DIN 30672<sup>10</sup> zu versehen.

## 4 Bestimmungen für die Ausführung der Pressverbindung

### 4.1 Anforderungen an den ausführenden Betrieb

Mit der Ausführung der 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<sup>11</sup> sind, es sei denn, die Tätigkeiten sind nach landesrechtlichen Vorschriften von der Fachbetriebspflicht ausgenommen oder der Antragsteller führt diese Tätigkeiten mit eigenem sachkundigen Personal aus.

### 4.2 Ausführung der Pressverbindung

(1) Vor Beginn der Arbeiten hat der mit der Herstellung der Pressverbindung beauftragte Fachbetrieb sich zu vergewissern, dass die Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 und 2.2.2 entsprechend Abschnitt 2.3.2 gekennzeichnet sind und es sich bei den zu verbindenden Rohren um Rohre nach Abschnitt 1 (3) handelt.

(2) Die Ausführung der Pressverbindungen ist gemäß der im DIBt hinterlegten "Gebrauchsanleitung Megapress G" des Antragstellers durchzuführen. Hierbei sind die in Anlage 2 aufgeführten Werkzeuge unter Berücksichtigung der dort angegebenen Kombinationsmöglichkeiten von Pressgeräten und Pressbacken zu verwenden.

(3) 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.

### 4.3 Prüfung der Pressverbindung

(1) 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<sup>9</sup> zu prüfen und durch Aufzeichnungen nachzuweisen. Bei Dieselkraftstoffleitungen sind die Pressverbindungen einer Druckprüfung gemäß Nr. 5.2.1.1 des Abschnitts 5 der DIN 4755<sup>9</sup> zu unterziehen.

<sup>10</sup> DIN 30672:2000-12 Organische Umhüllungen für den Korrosionsschutz von in Böden und Wässern verlegten Rohrleitungen für Dauerbetriebstemperaturen bis 50 °C ohne kathodischen Korrosionsschutz – Bänder und schrumpfende Materialien

<sup>11</sup> Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen vom 31. März 2010 (BGBl. I S. 377)

(2) Die Übereinstimmung der verwendeten Presswerkzeuge mit den Angaben im Abschnitt 4.2 (2), die ordnungsgemäße Herstellung sowie Prüfung der Pressverbindung ist durch Aufzeichnungen nachzuweisen. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- die verwendeten Presswerkzeuge,
- die verwendeten Fittings und Rohre,
- die Einbaustelle und das Datum der Herstellung,
- Prüfung des ordnungsgemäßen Einbaues,
- Unterschrift des Monteurs.

(3) Die Aufzeichnungen sind durch den ausführenden Fachbetrieb nach § 3 der Verordnung über Anlagen zum Umgang mit wassergefährdenden Stoffen<sup>11</sup> mindestens fünf Jahre aufzubewahren.

#### 4.4 Übereinstimmungsbestätigung

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Ausführung und Prüfung der ausgeführten Pressverbindungen mit den Bestimmungen dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss vom ausführenden Fachbetrieb mit einer Übereinstimmungsbestätigung erfolgen. Diese Bestätigung ist in jedem Einzelfall dem Betreiber vorzulegen und von ihm in die Bauakte aufzunehmen.

### 5 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt, Wartung, Prüfung

#### 5.1 Nutzung

##### 5.1.1 Fördermedien

Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Rohrleitungen dürfen unter Beachtung von Abschnitt 1 (4) in Anlagen zur Lagerung von Heizöl EL nach DIN 51603-1<sup>1</sup> und für Dieseldieselmotor nach DIN EN 590<sup>2</sup> verwendet werden.

##### 5.1.2 Unterlagen

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

- Abdruck der allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung Nr. Z-38.4-285,
- Übereinstimmungsbestätigung nach Abschnitt 4.4 und eine Kopie der Aufzeichnungen nach Abschnitt 4.3 (2).

##### 5.1.3 Betrieb

(1) Der Betreiber hat vor Inbetriebnahme der Rohrleitungen, die mittels Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung installiert wurden, an geeigneter Stelle ein Schild anzubringen, auf dem der Betriebsdruck und die zulässige Betriebstemperatur angegeben sind. Bei Füllleitungen ist das Schild am Einfüllstutzen der Rohrleitung anzubringen.

(2) Die Kennzeichnung nach anderen Rechtsbereichen bleibt unberührt.

#### 5.2 Unterhalt, Wartung

(1) Die Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung sind wartungsfrei.

(2) Bei Undichtheit einer Pressverbindung ist die Rohrleitung außer Betrieb zu nehmen. Die Pressverbindung hat nach Angaben eines Sachverständigen nach Wasserecht erneuert zu werden. Vor Wiederaufnahme des Betriebes ist die Rohrleitung entsprechend Abschnitt 4.3 zu prüfen.

### 5.3 Prüfungen

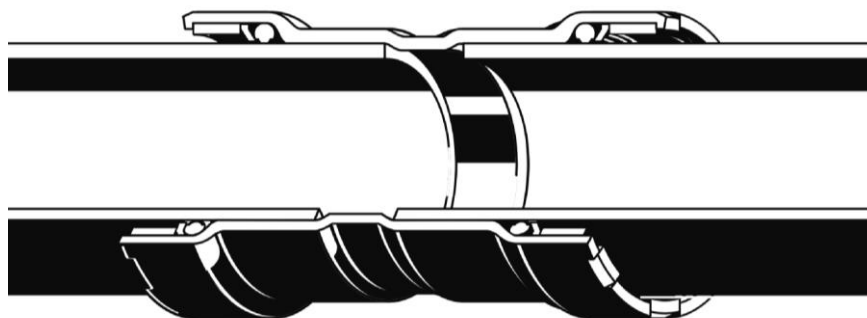
- (1) Der Betreiber der Anlage hat mindestens einmal wöchentlich die Rohrleitung durch Inaugenscheinnahme auf Dichtheit zu prüfen.
- (2) Prüfungen nach anderen Rechtsbereichen bleiben unberührt.

Holger Eggert  
Referatsleiter

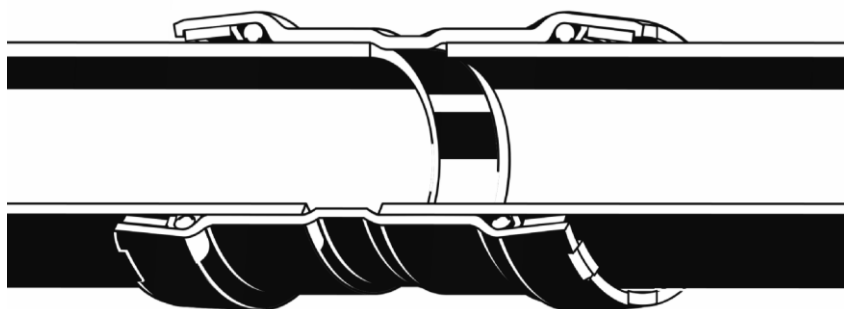
Beglaubigt



Pressverbindung vor der Verpressung



Pressverbindung nach der Verpressung



Stahlrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik System Megapress G zur Herstellung von Saug-, Druck-, Befüll-, Be- und Entlüftungsleitungen

Darstellung der Verbindung

Anlage 1  
Seite 1 von 1

| Presswerkzeug                    |   | Geberit/Mapress Novopress |                           |   |                | Viega                 |                          |              |                     |                                  |               | Ridgid                  |
|----------------------------------|---|---------------------------|---------------------------|---|----------------|-----------------------|--------------------------|--------------|---------------------|----------------------------------|---------------|-------------------------|
|                                  |   | elektro-<br>hydraulisch   | elektro-mechanisch        |   |                | elektro-hydraulisch   |                          |              |                     |                                  |               | elektro-<br>hydraulisch |
|                                  |   | PWH 75                    | Typ N 230 V<br>Typ N Akku | EFP 2                                     | ACO 1<br>ECO 1 | Typ 2                 | PT 3-H<br>PT 3-EH*       | PT 3-AH      | Akku-<br>Presshandy | Pressgun<br>4E<br>Pressgun<br>4B | Pressgun<br>5 | RP 10-B<br>RP 10-S      |
| Pressbacken                      |   | Handschutz<br>blau        | Pressboy                  | Kopf<br>drehbar ab<br>1996 Serie<br>30001 | Pressboy       | ab 1996<br>D:96509001 | ab 2000<br>*ab<br>8/2002 | ab<br>8/2002 | ab 2000             | ab 2007                          | ab 2013       | ab 2002                 |
| Geberit/<br>Mapress<br>Novopress | alle<br>(bestehenden)<br>Ausführungen     | ja                        | ja                        | ja  | ja             | ja                    | ja                       | ja           | ja                  | ja                               | ja            | 1                       |
|                                  | alle<br>Ausführungen                      | ja                        | ja                        | ja  | ja             | ja                    | ja                       | ja           | ja                  | ja                               | ja            | 1                       |
| Viega                            | Pressbacke<br>mit "SOM"-<br>Kennzeichnung | ja                        | ja                        | ja  | ja             | ja                    | ja                       | ja           | ja                  | ja                               | ja            | ja                      |
|                                  | Pressbacke<br>mit "PT2"-<br>Kennzeichnung | ja                        | ja                        | ja  | ja             | ja                    | ja                       | ja           | ja                  | ja                               | ja            | ja                      |
|                                  | Pressring mit<br>"Z1"-Zugbacke            | ja                        | ja                        | ja  | ja             | ja                    | ja                       | ja           | ja                  | ja                               | ja            | ja                      |
|                                  | Pressring mit<br>"Z2"-<br>Zugbacke        | ja                        | ja                        | ja  | ja             | ja                    | ja                       | ja           | ja                  | ja                               | ja            | ja                      |

ja: systemspezifische Pressbacke passt zum Presswerkzeug  
1: auf Anfrage bei den Firmen Geberit bzw. Mapress/Novopress

Stahlrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik System Megapress G zur Herstellung von Saug-, Druck-, Befüll-, Be- und Entlüftungsleitungen

Kombinierbarkeit von Pressgeräten und Pressbacken

Anlage 2  
Seite 1 von 1