

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

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

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle  
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum:

16.02.2024

Geschäftszeichen:

II 26-1.38.4-39/23

**Nummer:**

**Z-38.4-71**

**Geltungsdauer**

vom: **20. Februar 2024**

bis: **20. Februar 2029**

**Antragsteller:**

**Viega GmbH & Co. KG**

Viega Platz 1

57439 Attendorn

**Gegenstand dieses Bescheides:**

**Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik**

**System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich  
zugelassen/genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst sieben Seiten und 23 Anlagen.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weitergehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

(1) Gegenstand dieses Bescheides sind mittels des Pressverbindingssystems Profipress G gemäß Anlage 1 hergestellte Pressverbindungen zur Herstellung von Kupferrohrleitungen. Sie bestehen aus Pressverbindern, nachfolgend Pressfittings genannt und Dichtringen. 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.

(2) Die Pressverbindungstechnik darf bei der Verbindung von Kupferrohren angewendet werden. Die zu verbindenden Kupferrohre müssen DIN EN 1057<sup>1</sup> entsprechen und die Anforderungen des DVGW-Arbeitsblattes GW 392<sup>2</sup> erfüllen.

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

(4) Falls die mittels der Pressverbindungen hergestellten Kupferrohrleitungen in der Erdbebenzone 1 bis 3 nach DIN 4149<sup>5</sup> verwendet werden sollen, sind die diesbezüglichen örtlichen Vorschriften zusätzlich zu den Bestimmungen dieses Bescheides einzuhalten.

(5) Der Bescheid wird unbeschadet der Bestimmungen und der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(6) Dieser Bescheid berücksichtigt die wasserrechtlichen Anforderungen an den Regelungsgegenstand. Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG<sup>6</sup> gilt der Regelungsgegenstand damit wasserrechtlich als geeignet.

(7) Die Geltungsdauer dieses Bescheides (siehe Seite 1) bezieht sich auf die Verwendung im Sinne von Einbau des Regelungsgegenstandes und nicht auf die Verwendung im Sinne der späteren Nutzung.

### 2 Bestimmungen für die Bauprodukte

#### 2.1 Allgemeines

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

1	DIN EN 1057:2010-06	Kupfer und Kupferlegierungen - Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für Wasser- und Gasleitungen für Sanitärinstallation und Heizungsanlagen
2	DVGW-Arbeitsblatt GW 392	Nahtlosgezogene Rohre aus Kupfer für Gas- und Trinkwasserinstallationen und nahtlosgezogene, innenverzinnete Rohre aus Kupfer für Trinkwasserinstallation, Anforderungen und Prüfungen; 2002-06
3	DIN 51603-1: 2020-09	Flüssige Brennstoffe, Heizöl EL Mindestanforderungen
4	DIN EN 590: 2022-05	Kraftstoffe für Kraftfahrzeuge, Dieselkraftstoff, Anforderungen und Prüfverfahren
5	DIN 4149:2005-04	Bauten in deutschen Erdbebengebieten - Lastannahmen, Bemessung und Ausführung üblicher Hochbauten
6	Wasserhaushaltsgesetz vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), geändert durch Artikel 7 des Gesetzes vom 22. Dezember 2023 (BGBl. 2023 I Nr. 409)	

## 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. CW024A nach DIN EN 12449<sup>7</sup> und die Pressfittings mit Gewindeanschluss sind aus Rotguss mit der Kurzbezeichnung CuSn5Zn5Pb2-C (CC499K) oder Siliziumbronze mit der Kurzbezeichnung CuSi4Zn9MnP (CC246E) nach DIN EN 1982<sup>8</sup> hergestellt.

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

### 2.2.2 Dichtringe

(1) Die Dichtringe sind aus hydriertem Acrylnitril – Butadien – Kautschuk (Werkstoff HNBR) gemäß vertraulicher Hinterlegung vom 20.05.2021 hergestellt.

(2) Die Leistungsparameter der Dichtringe müssen den beim DIBt hinterlegten Unterlagen entsprechen.

## 2.3 Herstellung und Kennzeichnung

### 2.3.1 Herstellung

Die Pressfittings dürfen nur in den Werken der Firma Viega GmbH & Co. KG, Viegastraße 1, 99518 Großheringen sowie Zum langen Acker 7, 57439 Attendorn hergestellt werden.

### 2.3.2 Transport und Lagerung

Der Transport und die Lagerung der Bauprodukte nach Abschnitten 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.

### 2.3.3 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. Darüber hinaus ist der Regelungsgegenstand mit der Typenbezeichnung zu versehen.

## 2.4 Übereinstimmungsbestätigung

### 2.4.1 Allgemeines

(1) Für die Pressverbindung gilt der Antragsteller als Hersteller in diesem Sinne. Ist der Hersteller der Pressverbindung nicht auch Hersteller der verwendeten Bauprodukte nach Abschnitt 2.2, so muss er vertraglich sicherstellen, dass diese einer zulassungsgerechten werkseigenen Produktionskontrolle unterliegen.

(2) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Pressfittings und der Dichtringe mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (Abschnitt 1 und 2) muss für das Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer Erstrüfung 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.

### 2.4.2 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 der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (Abschnitt 1 und 2) entsprechen.

<sup>7</sup> DIN EN 12449:2023-08

Kupfer und Kupferlegierungen - Nahtlose Rundrohre zur allgemeinen Verwendung

<sup>8</sup> DIN EN 1982:2017-11

Kupfer und Kupferlegierungen - Blockmetalle und Gussstücke

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

a. Werkstoffprüfung

Vor Herstellung der Pressfittinge sind die Güteeigenschaften der Werkstoffe nach Abschnitt 2.2.1 durch ein Abnahmeprüfzeugnis 3.1 nach DIN EN 10204<sup>9</sup> zu belegen. Für die Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.2 sind der Werkstoff und die Leistungsparameter durch ein Werkszeugnis 2.2 nach DIN EN 10204 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. 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 Planung, Bemessung und Ausführung

#### 3.1 Planung und Bemessung

(1) Die Bedingungen für die Herstellung von Rohrleitungen mittels Pressverbindungen nach diesem Bescheid sind den wasser-, arbeitsschutz- und baurechtlichen Vorschriften zu entnehmen. Für Heizölleitungen sind insbesondere die sicherheitstechnischen Anforderungen unter Abschnitt 4 der DIN 4755<sup>10</sup> zu beachten.

(2) Die Pressverbindungen nach diesem Bescheid gelten als widerstandsfähig gegen eine Brandeinwirkung von 30 Minuten Dauer.

(3) Die Pressverbindungen nach diesem Bescheid sind flüssigkeitsdicht.

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

<sup>9</sup> DIN EN 10204:2005-01  
<sup>10</sup> DIN 4755:2004-11

Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen  
Ölfeuerungsanlagen – Technische Regel Ölfeuerinstalltionen (TRÖ) - Prüfung

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

### 3.2 Ausführung

(1) 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<sup>2</sup> und der DIN EN 1057<sup>1</sup> entsprechen, ein Gütezeichen der Gütegemeinschaft Kupferrohre e.V. besitzen und dass die Pressfittinge entsprechend Abschnitt 2.3.3 gekennzeichnet sind.

(2) Die Ausführung der Pressverbindungen ist gemäß der "Montageanweisung Profipress G für Gasinstallationen" mit der Ident-Nr. 508210-2021-07 V 22 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.

(3) Zur Herstellung der Pressverbindung nach diesem Bescheid müssen Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 und 2.2.2 verwendet werden.

(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 Dieselmotorkraftstoffleitung von dem ausführenden Betrieb entsprechend Abschnitt 5 der DIN 4755<sup>10</sup> zu prüfen und nachzuweisen. Die Pressverbindungen für Dieselmotorkraftstoffleitungen sind einer Druckprüfung gemäß Nr. 5.2.1.1 des Abschnitts 5 der DIN 4755<sup>10</sup> 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:

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

(7) Die Aufzeichnungen sind durch den ausführenden Fachbetrieb mindestens fünf Jahre aufzubewahren.

(8) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Ausführung der Bauart und Prüfung der ausgeführten Pressverbindungen mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen Bauartgenehmigung muss vom ausführenden Fachbetrieb mit einer Übereinstimmungserklärung gemäß §§ 16 a Abs. 5, 21 Abs. 2 MBO erfolgen. Diese Bestätigung ist in jedem Einzelfall dem Betreiber vorzulegen und von ihm in die Bauakte aufzunehmen.

## 4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt, Wartung

### 4.1 Nutzung

#### 4.1.1 Fördermedien

Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Kupferrohrleitungen dürfen für Heizöl EL nach DIN 51603-1<sup>3</sup> und für Dieselmotorkraftstoff nach DIN EN 590<sup>4</sup> verwendet werden.

#### 4.1.2 Unterlagen

Dem Betreiber einer Anlage mit Heizöl- oder Dieselmotorkraftstoffleitungen, die mittels der Pressverbindungstechnik nach diesem Bescheid hergestellt wurden, sind folgende Unterlagen auszuhandigen:

- Kopie dieses Bescheides,
- Übereinstimmungserklärung und eine Kopie der Aufzeichnungen nach Abschnitt 3.2.

#### 4.1.3 Betrieb

(1) Der Betreiber hat vor Inbetriebnahme der Heizölleitungen bzw. der Dieselmotorkraftstoffleitungen, die mittels Pressverbindungen nach diesem Bescheid 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.

#### 4.2 Unterhalt, Wartung

(1) Die Pressverbindungen sind wartungsfrei.

(2) Der Betreiber der Anlage hat regelmäßig die Rohrleitung durch Inaugenscheinnahme auf Dichtheit zu prüfen. Die erforderlichen Prüfungen und Prüfintervalle ergeben sich aus den wasserrechtlichen Regelungen.

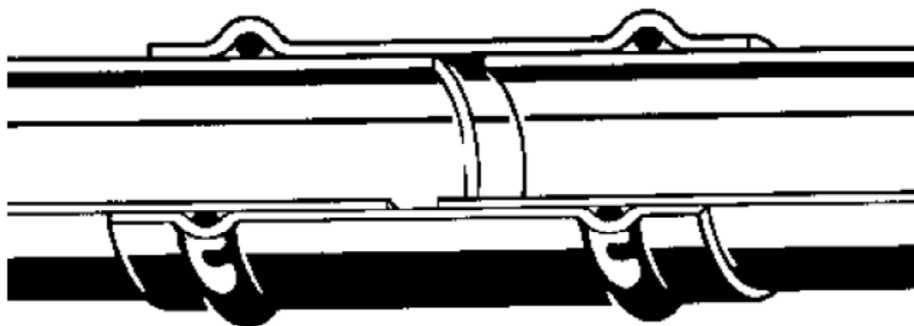
(3) Bei Undichtheit einer Pressverbindung, ist die Leitung außer Betrieb zu nehmen. Die Verbindung ist nach Angaben eines Sachverständigen nach Wasserecht zu ersetzen. Vor Wiederaufnahme des Betriebes ist die Heizöl- oder Dieselmotorkraftstoffleitung entsprechend Abschnitt 3.2 zu prüfen.

(4) Prüfungen nach anderen Rechtsbereichen bleiben unberührt.

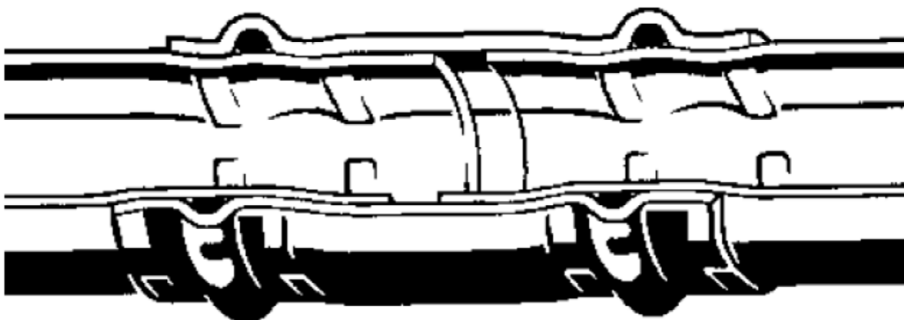
Holger Eggert  
Referatsleiter

Beglaubigt  
Pötzsch

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. CW024A nach DIN EN 12449

Werkstoff der Pressfittings mit Gewindeanschluss:

Rotguss mit der Kurzbezeichnung CuSn5Zn5Pb2-C (CC499K) oder

Siliziumbronze CuSi4Zn9MnP (CC246E) nach DIN EN 1982

Weitere Informationen siehe "Montageanweisung Profipress G für die Gasinstallation"  
Nr. 508210-2021-07 V 22 des Antragstellers.

Maximal zulässige Betriebstemperatur: +40 °C

Auf den Atmosphärendruck bezogener maximal zulässiger Betriebsunterdruck: -0,5 bar

Auf den Atmosphärendruck bezogener maximal zulässiger Betriebsüberdruck: 5,0 bar

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Darstellung der Verbindung

Anlage 1



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	Pressgun 4E Pressgun 4B	Pressgun 5	RP 10-B RP 10-S
		Handschutz blau	Pressboy	Kopf drehbar ab 1996 Serie 30001	Pressboy	ab 1996 D:96509001	ab 2000 *ab 8/2002	ab 8/2002	ab 2000	ab 2007	ab 2013	ab 2002
Geberit/ Mapress Novopress	alle (bestehenden) Ausführungen	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	1
	alle Ausführungen	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	1
Viega	Pressbacke mit "SOM"- Kennzeichnung	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja
	Pressbacke mit "PT2"- Kennzeichnung	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja
	Pressring mit "Z1"-Zugbacke	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja
	Pressring mit "Z2"- Zugbacke	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja	ja

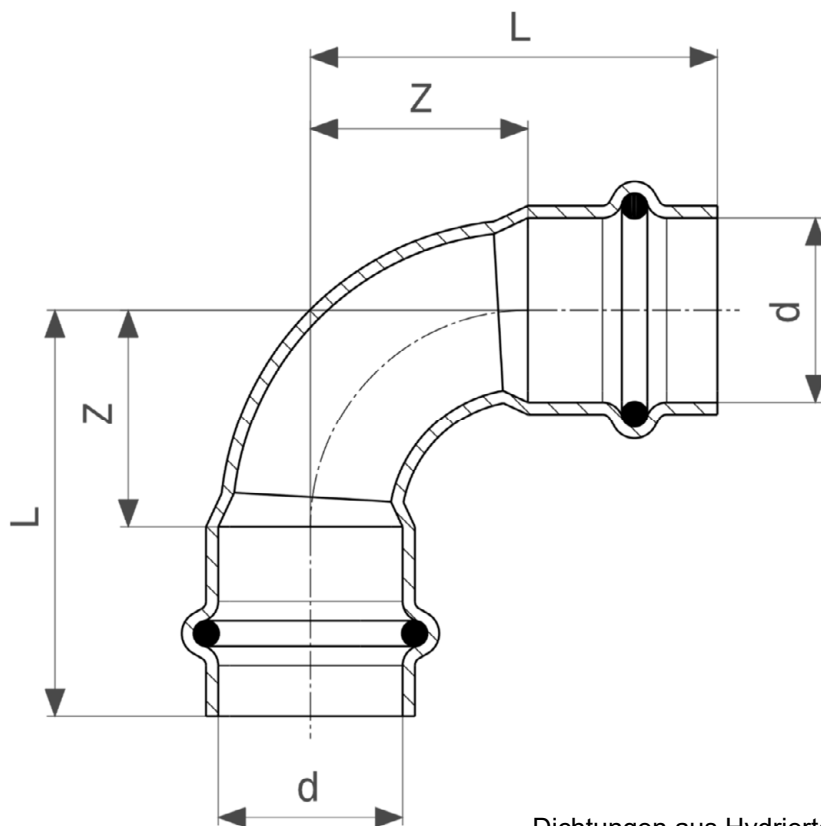
ja: systemspezifische Pressbacke passt zum Presswerkzeug  
1: auf Anfrage bei den Firmen Geberit bzw. Mapress/Novopress

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

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Kombinierbarkeit von Pressgeräten und Pressbacken

Anlage 2



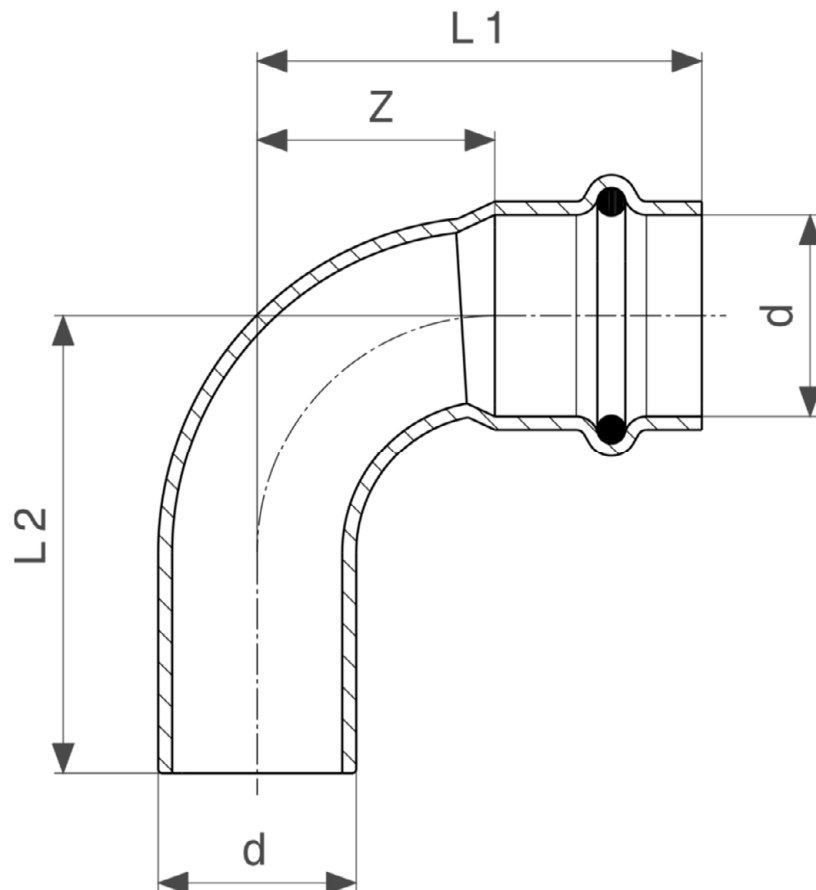
Dichtungen aus Hydriertem  
Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

d	Artikel	Z [mm]	L [mm]
12	346 850	14	32
15	345 464	16	38
18	345 471	18	40
22	345 488	26	49
28	345 495	31	55
35	345 501	33	59
42	345 518	33	69
54	345 525	55	95

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 3

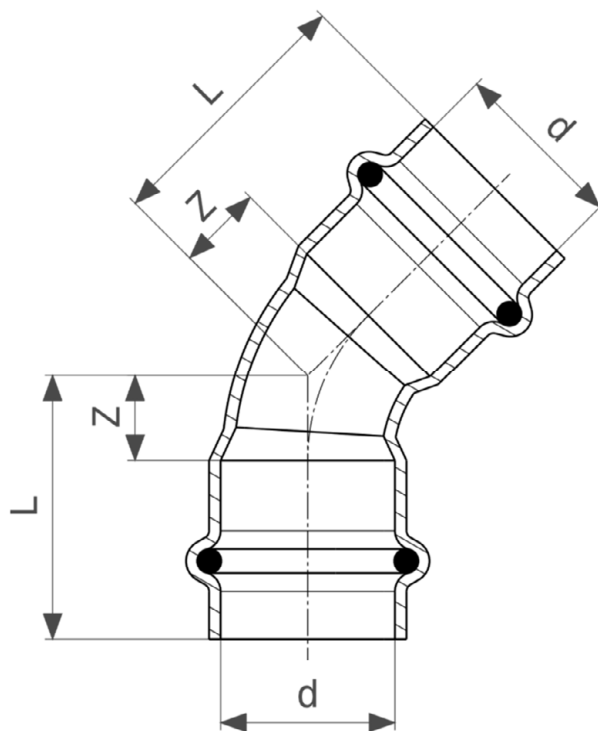


d	Artikel	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]
12	346 881	14	32	34
15	345 532	16	38	41
18	345 549	18	40	42
22	345 556	26	49	51
28	345 563	31	55	60
35	345 570	33	59	63
42	345 587	33	69	71
54	345 594	55	95	96

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 4

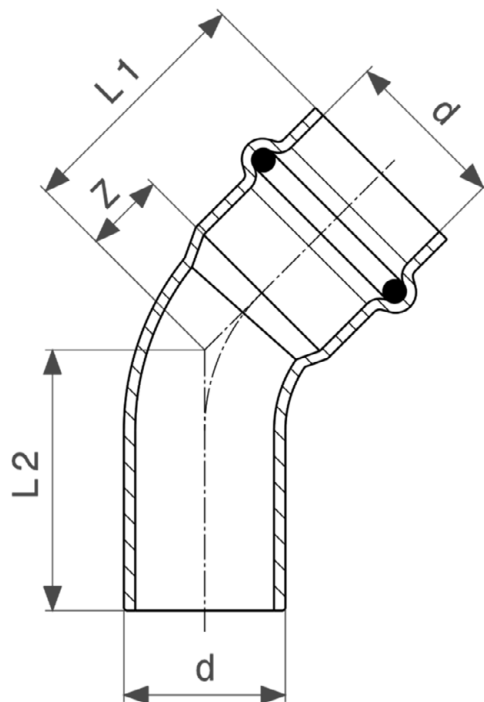


d	Artikel	Z [mm]	L [mm]
12	346 898	6	24
15	345 600	7	29
18	345 617	7	29
22	345 624	11	34
28	345 631	12	36
35	345 648	15	41
42	345 655	17	53
54	345 662	22	62

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 5

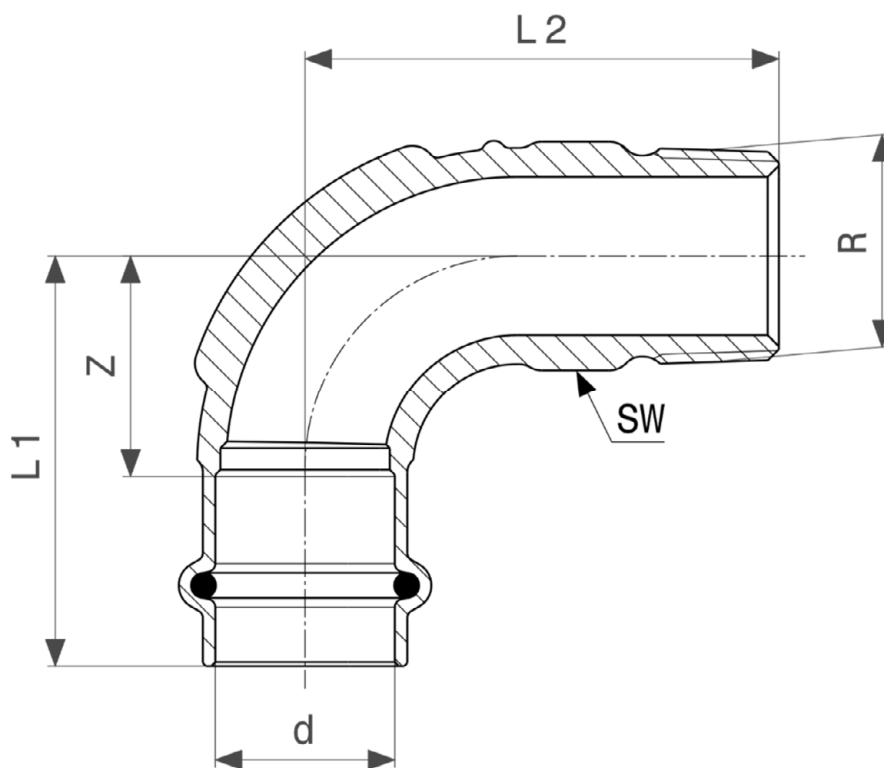


d	Artikel	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]
12	346 904	6	24	26
15	345 679	7	29	29
18	345 686	7	29	31
22	345 693	11	34	36
28	345 709	12	36	40
35	345 716	15	41	43
42	345 723	17	53	52
54	345 730	22	62	64

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 6

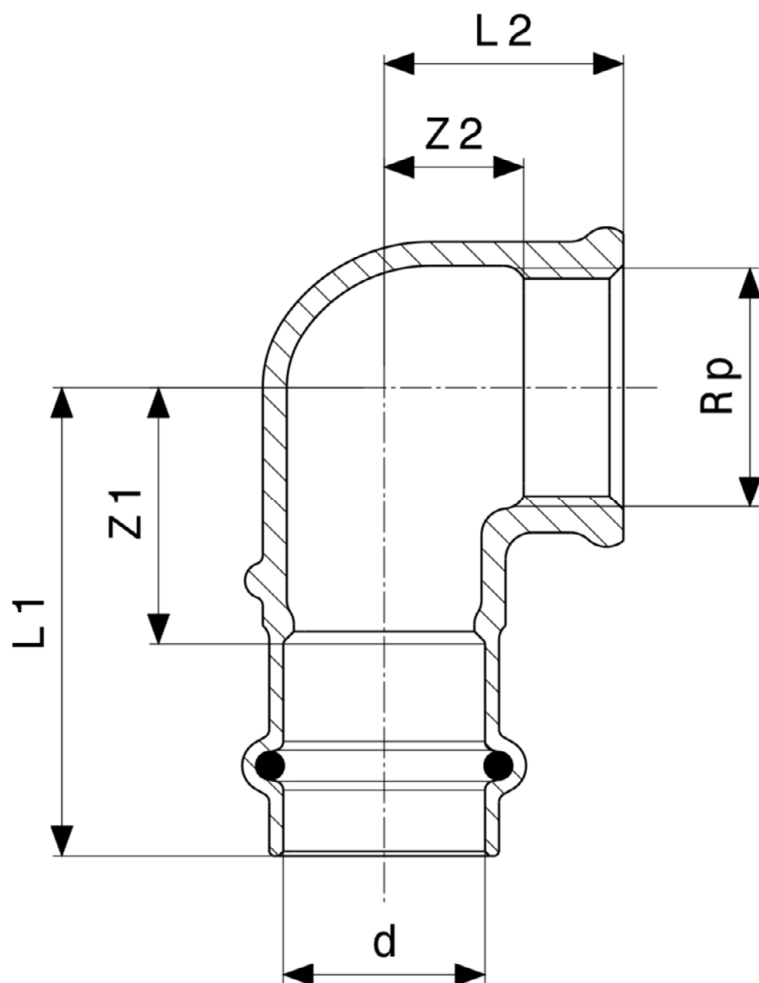


d	R	Artikel	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	SW [mm]
12	$\frac{3}{8}$	346 911	19	37	40	15
12	$\frac{1}{2}$	346 928	19	37	44	17
15	$\frac{1}{2}$	345 747	17	39	35	20
18	$\frac{1}{2}$	345 754	24	46	50	21
18	$\frac{3}{4}$	345 761	24	46	55	27
22	$\frac{3}{4}$	345 778	28	51	59	27
28	1	345 785	35	58	72	36
35	$1\frac{1}{4}$	345 792	48	74	88	44
42	$1\frac{1}{2}$	345 808	56	92	98	52
54	2	345 815	70	110	120	61

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 7

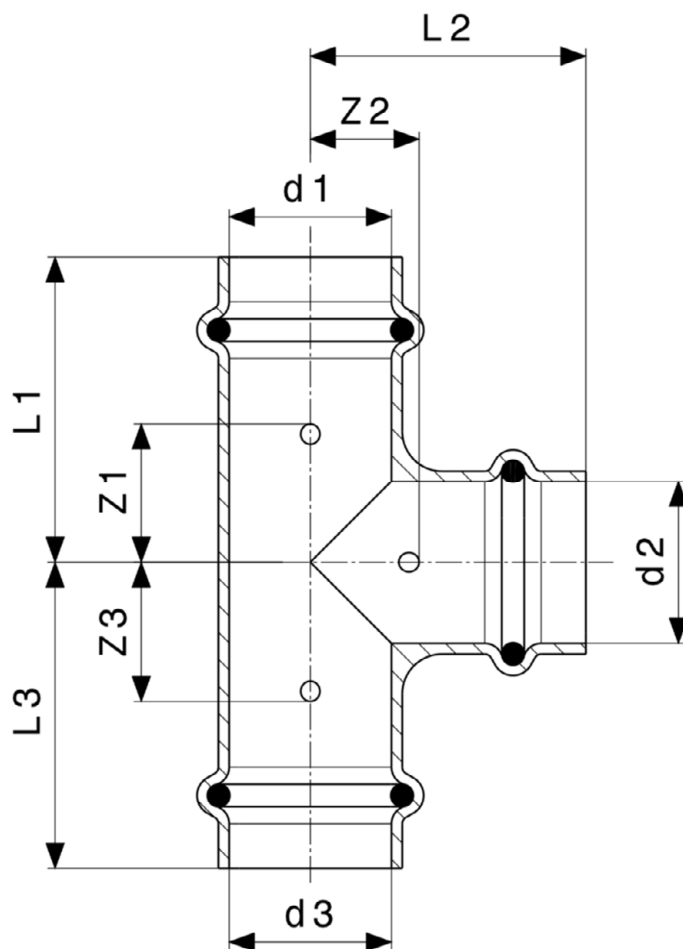


d	Rp	Artikel	Z1 [mm]	Z2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]
12	$\frac{3}{8}$	346 935	21	9	38	17
12	$\frac{1}{2}$	346 942	23	10	40	20
15	$\frac{1}{2}$	345 822	22	12	44	22
15	$\frac{3}{4}$	345 839	28	14	50	25
18	$\frac{1}{2}$	345 846	24	12	46	22
18	$\frac{3}{4}$	345 853	28	13	50	24
22	$\frac{1}{2}$	345 860	29	16	52	26
22	$\frac{3}{4}$	345 877	29	16	52	27
22	1	345 884	36	17	59	29
28	1	345 891	36	20	59	33
35	$1\frac{1}{4}$	345 907	41	24	66	39
42	$1\frac{1}{2}$	345 914	41	28	77	43
54	2	345 921	57	37	97	55

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 8



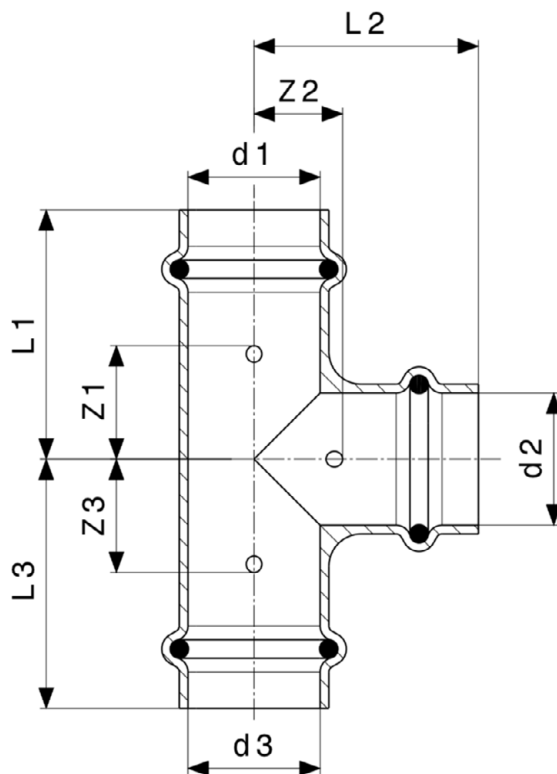
d1	d2	d3	Artikel	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
12	12	12	346959	17	9	17	36	27	36
15	15	15	345938	19	11	19	41	33	41
18	18	18	345945	20	13	20	42	35	42
22	22	22	345952	19	15	19	45	38	42
28	28	28	345969	24	19	24	48	43	48
35	35	35	345976	26	22	26	52	48	52
42	42	42	345983	29	27	29	65	63	65
54	54	54	345990	35	35	35	75	75	75

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



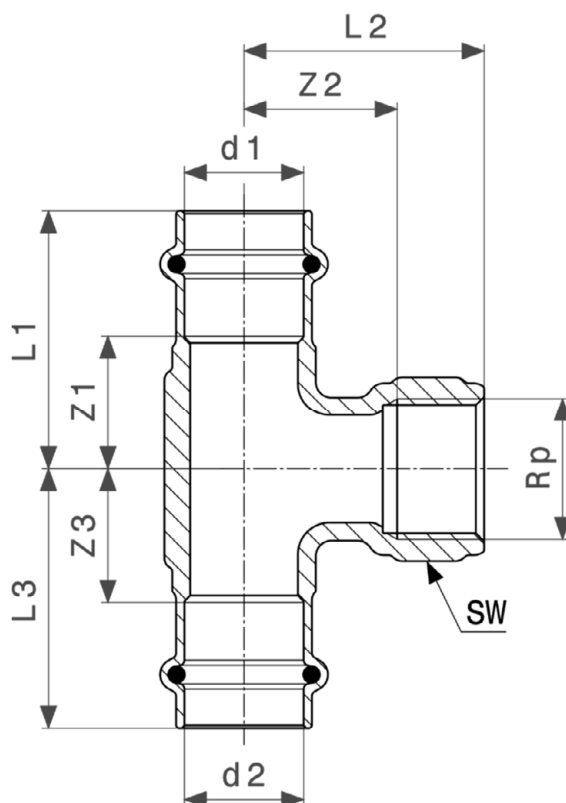


d1	d2	d3	Artikel	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
12	15	12	346 966	20	10	20	38	32	38
15	12	12	346 973	17	12	21	39	30	39
15	12	15	346 980	16	12	16	39	30	39
15	15	12	346 997	23	11	18	41	33	41
18	15	18	346 003	18	13	18	41	35	41
22	12	22	347 000	16	15	16	39	33	39
22	15	15	346 010	25	15	17	47	37	41
22	15	22	346 027	18	15	18	41	37	41
22	18	22	346 034	19	15	19	42	37	42
22	22	15	346 041	29	15	21	51	38	45
28	15	28	346 058	17	19	17	41	41	41
28	18	28	633 851	18	19	18	42	41	42
28	22	28	346 065	20	19	20	45	42	45
35	22	35	346 072	19	22	19	46	45	46
35	28	35	346 089	22	22	22	49	46	49
42	22	42	664 589	17	29	17	53	52	53
42	28	42	346 096	19	29	19	55	53	55
42	35	42	346 102	22	29	22	58	55	58
54	28	54	664 572	22	35	22	63	59	63
54	42	54	346 119	29	35	29	69	71	69

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 10

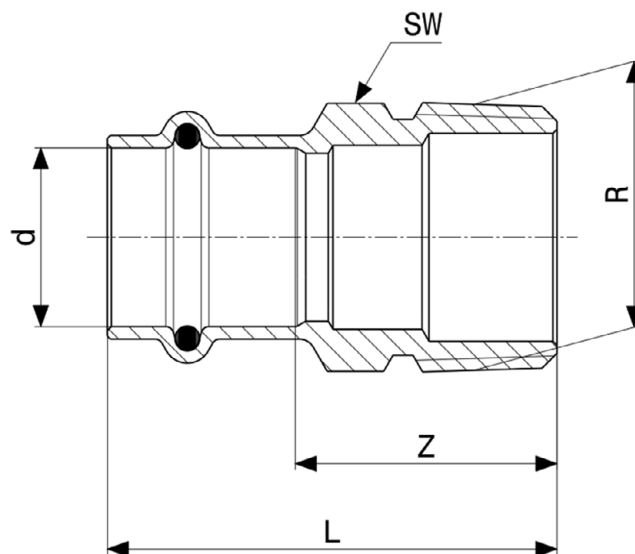


d1	Rp	d2	Artikel	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	SW [mm]
15	1/2	15	352 707	19	11	19	41	21	41	
18	1/2	18	352 714	18	14	18	40	24	40	26
22	1/2	22	352 721	19	13	19	42	28	42	26
22	3/4	22	352 738	25	29	25	49	45	49	32
28	1/2	28	352 745	25	31	25	49	46	49	26
28	3/4	28	352 752	29	34	29	53	50	53	32
35	1/2	35	352 769	19	20	19	45	35	45	26
35	1	35	361 327	35	36	35	60	55	60	39
42	1/2	42	352 776	19	35	19	55	50	55	28
42	1	42	361 334	29	40	29	65	59	65	39
54	1/2	54	352 783	26	40	26	66	55	66	28
54	1	54	361 341	30	47	30	70	66	70	39

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 11

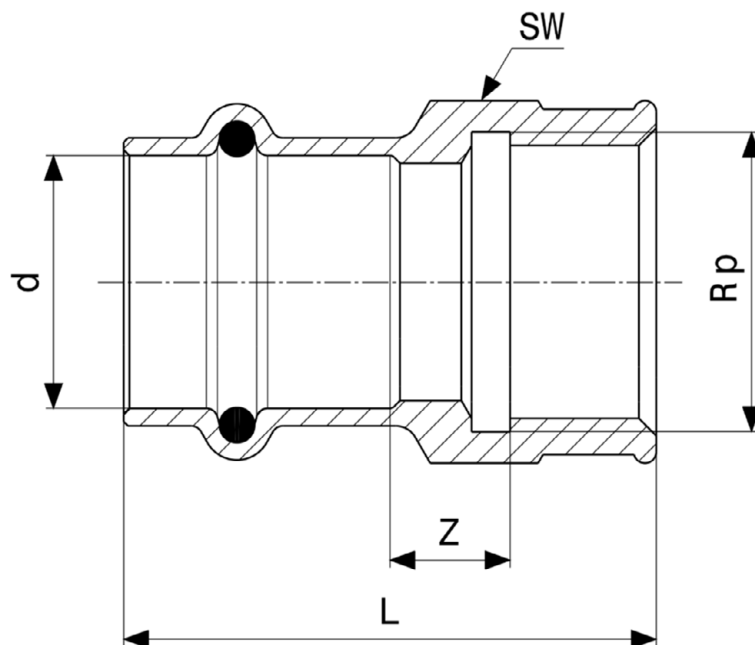


d	R	Artikel	Z [mm]	L [mm]	SW [mm]
12	$\frac{3}{8}$	347 017	18	35	17
12	$\frac{1}{2}$	347 024	20	37	17
15	$\frac{1}{2}$	346 126	24	46	19
15	$\frac{3}{4}$	346 133	28	50	22
18	$\frac{1}{2}$	346 140	23	45	22
18	$\frac{3}{4}$	346 157	27	49	22
22	$\frac{1}{2}$	346 164	25	49	27
22	$\frac{3}{4}$	346 171	26	49	27
22	1	346 188	33	56	30
28	$\frac{3}{4}$	346 270	29	52	33
28	1	346 287	32	55	34
28	$1\frac{1}{4}$	346 294	35	58	34
35	1	346 300	28	53	40
35	$1\frac{1}{4}$	346 317	34	60	43
35	$1\frac{1}{2}$	346 324	37	62	50
42	$1\frac{1}{4}$	346 331	29	65	48
42	$1\frac{1}{2}$	346 348	30	66	50
54	$1\frac{1}{2}$	346 355	38	77	68
54	2	346 362	39	79	66

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 12

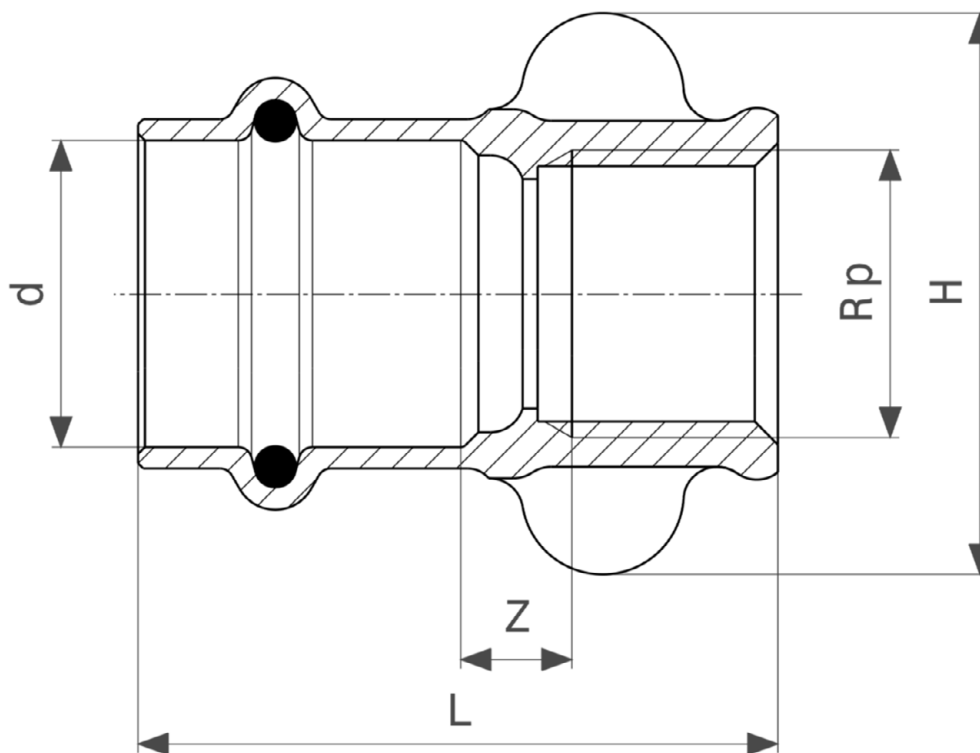


d	Rp	Artikel	Z [mm]	L [mm]	SW [mm]
12	$\frac{3}{8}$	347 031	7	32	21
12	$\frac{1}{2}$	347 048	7	39	26
15	$\frac{1}{2}$	346 379	7	44	26
15	$\frac{3}{4}$	346 386	10	45	31
18	$\frac{1}{2}$	346 393	6	43	26
18	$\frac{3}{4}$	346 409	10	45	31
22	$\frac{1}{2}$	346 416	6	44	26
22	$\frac{3}{4}$	346 423	11	47	31
22	1	435 158	14	52	38
28	1	346 430	14	52	38
35	$1\frac{1}{4}$	346 447	14	54	47
42	$1\frac{1}{2}$	346 454	10	69	53
54	$1\frac{1}{2}$	571 986	11	72	68
54	2	346 461	14	75	70

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

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

Anlage 13

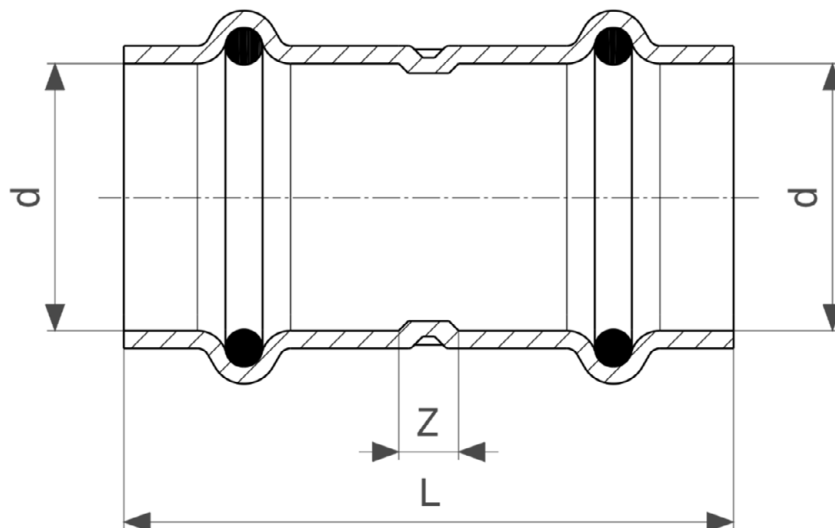


d	Rp	Artikel	Z [mm]	L [mm]	H [mm]
15	1/2	346 478	8	45	41

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

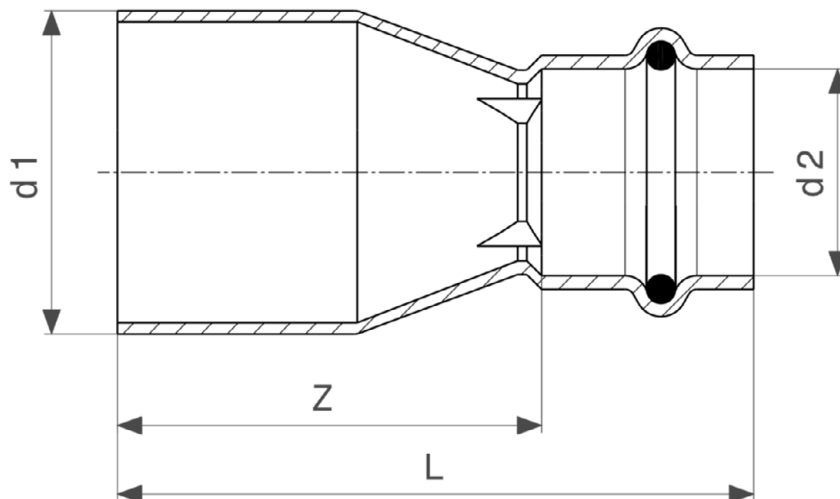


d	Artikel	Z [mm]	L [mm]
12	347 055	3	39
15	346 485	3	47
18	346 492	5	49
22	346 508	5	51
28	346 515	4	52
35	346 522	4	56
42	346 539	4	76
54	346 546	4	84

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Muffe auf Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen Modell 2615

Anlage 15

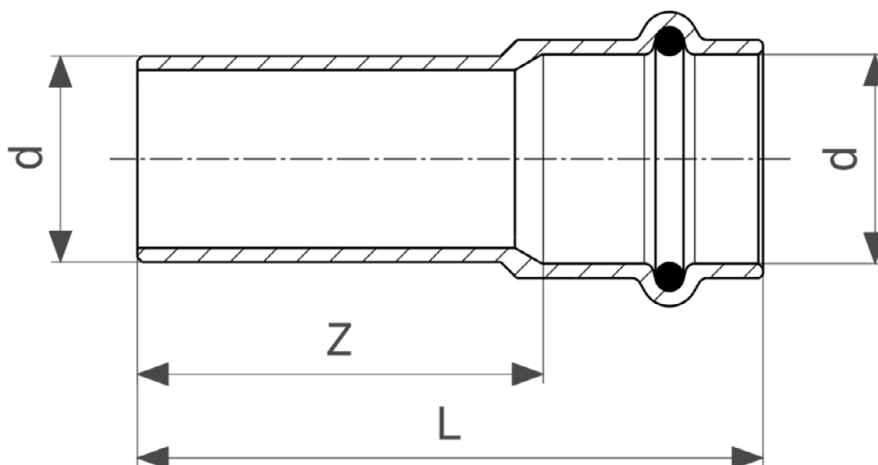


d1	d2	Artikel	Z [mm]	L [mm]
15	12	347 062	32	50
18	15	346 553	32	54
22	15	346 560	36	58
22	18	346 577	33	55
28	15	346 584	43	65
28	18	346 591	39	61
28	22	346 607	31	54
35	22	346 614	46	69
35	28	346 621	39	63
42	22	346 638	69	92
42	28	346 645	63	87
42	35	346 652	56	82
54	35	346 669	71	97
54	42	346 676	62	99

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Reduzierstück aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen  
 Modell 2615.1

Anlage 16



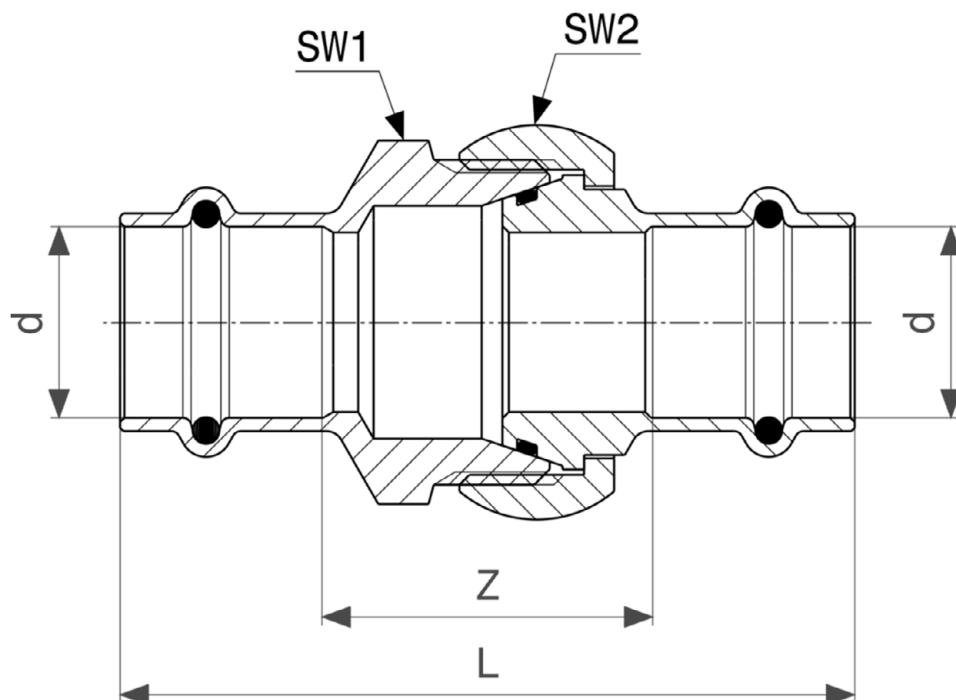
d	Artikel	Z [mm]	L [mm]
12	443 153	24	41
15	378 790	29	51
18	378 806	30	52
22	378 813	43	67
28	378 820	44	68

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Übergangsstück aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen  
 Modell 2613

Anlage 17



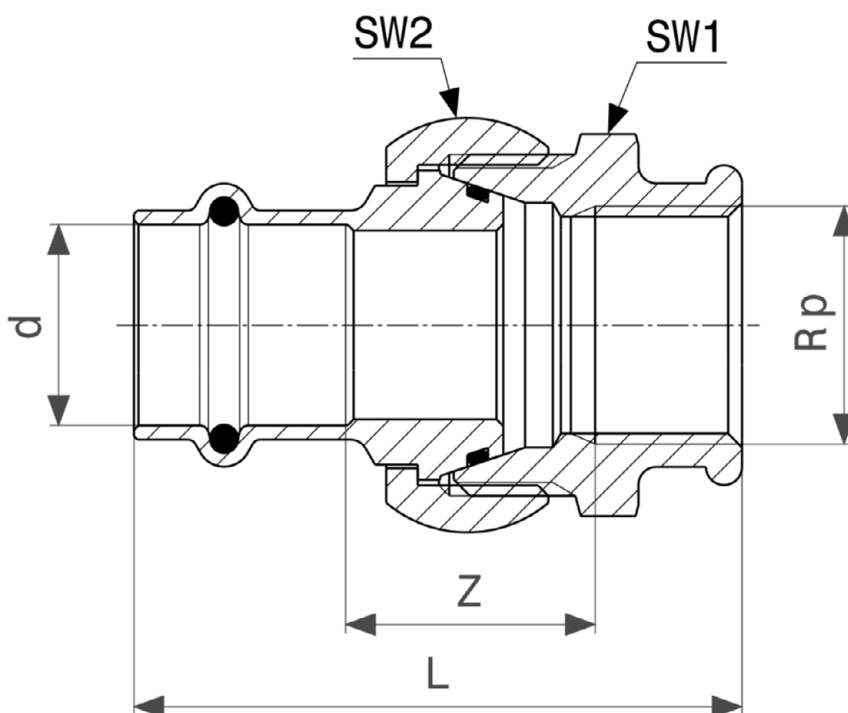


d	Artikel	Z [mm]	L [mm]	SW1 [mm]	SW2 [mm]
15	379 254	33	77	31	34
18	379 261	40	84	40	41
22	379 278	39	86	40	41
28	379 285	47	94	45	48
35	379 292	45	96	55	58
42	379 308	45	117	68	72
54	379 315	53	133	76	84

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Verschraubung aus Rotguss für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen  
Modell 2650

Anlage 18

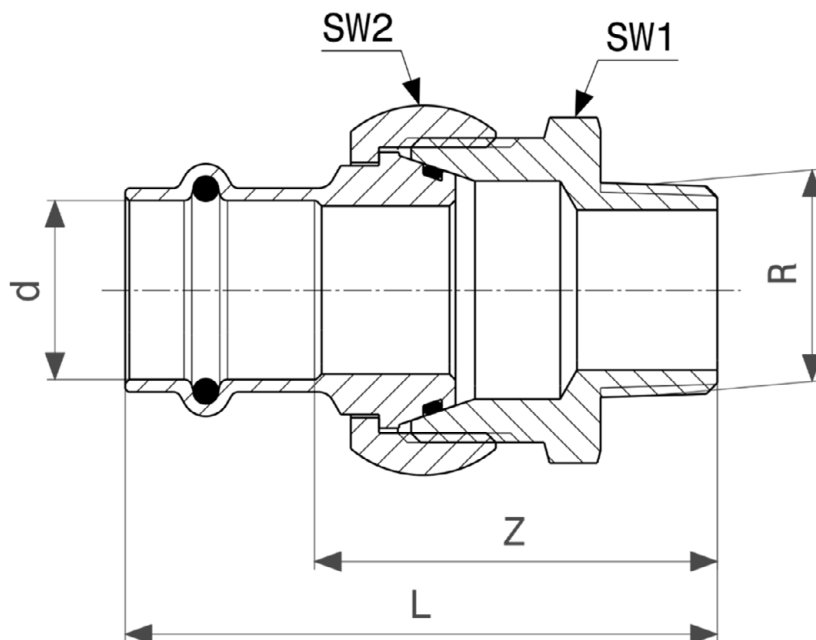


d	Rp	Artikel	Z [mm]	L [mm]	SW1 [mm]	SW2 [mm]
15	½	379 322	27	64	31	34
18	½	379 339	29	66	40	41
22	¾	379 346	28	68	40	41
28	1	379 353	40	83	45	48
35	1¼	379 360	33	80	55	68
42	1½	379 377	38	95	68	72
54	2	379 384	47	113	76	84

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Verschraubung aus Rotguss für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen  
 Modell 2652

Anlage 19

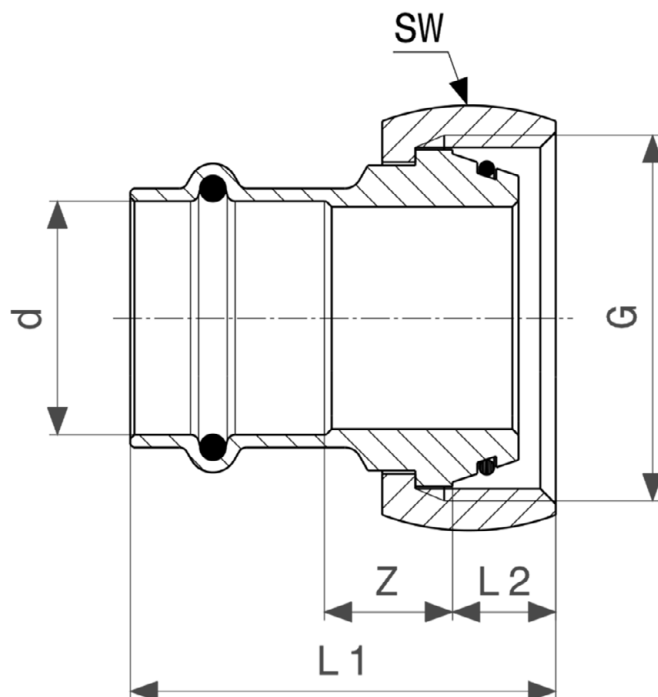


d	R	Artikel	Z [mm]	L [mm]	SW1 [mm]	SW2 [mm]
12	1/2	632 458	45	63	31	34
15	1/2	379 391	44	66	31	34
15	3/4	390 662	47	69	31	34
18	1/2	379 407	49	71	40	41
18	3/4	390 679	50	72	40	41
22	3/4	379 414	50	74	40	41
22	1	390 686	55	79	40	41
28	3/4	477 981	60	83	45	48
28	1	379 421	59	83	45	48
35	1 1/4	379 438	63	89	55	58
42	1 1/2	379 445	66	102	68	72
54	2	379 452	76	116	76	84

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

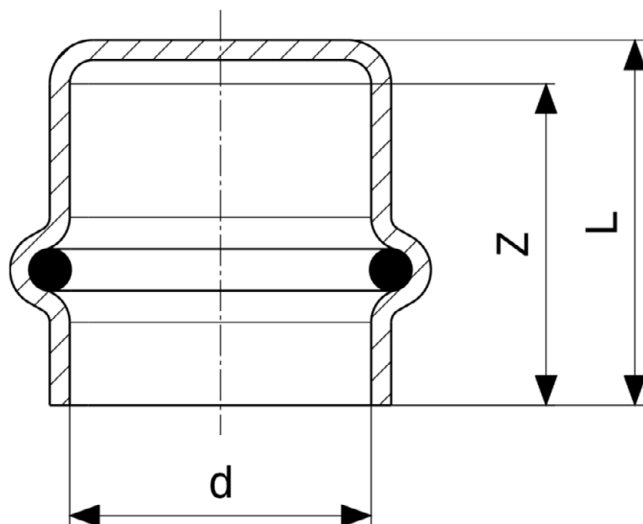


d	G	Artikel	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	SW [mm]
15	$\frac{7}{8}$	351 113	9	41	10	34
18	$1\frac{3}{8}$	534 745	15	50	13	48
22	$1\frac{1}{8}$	351 120	11	46	12	41
22	$1\frac{3}{8}$	408 237	15	51	13	48
28	$1\frac{3}{8}$	351 137	16	52	13	48

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

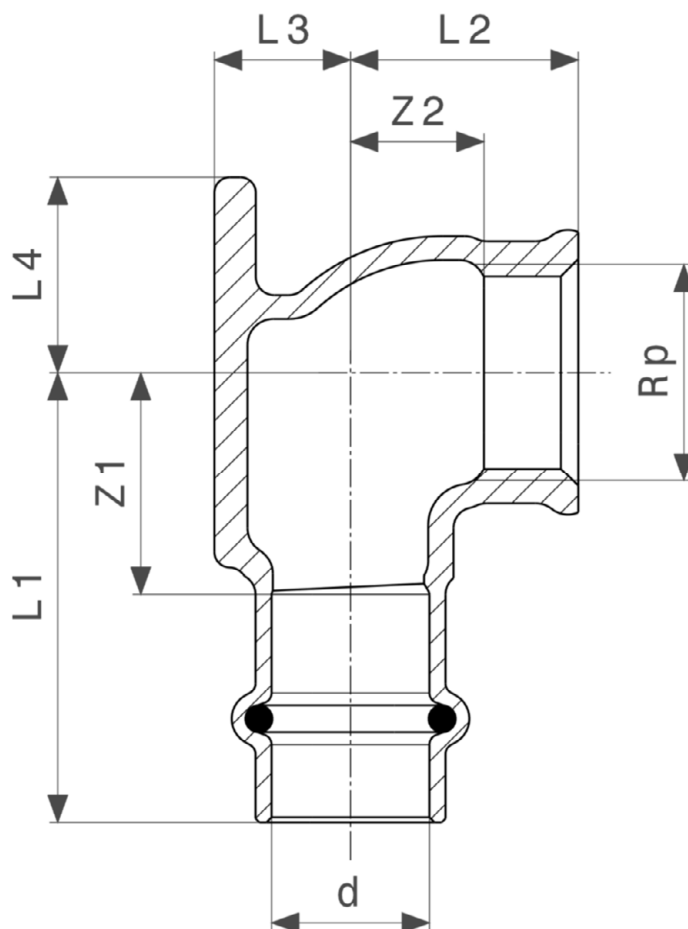


d	Artikel	Z [mm]	L [mm]
12	438 722	20	23
15	352 790	22	25
18	352 806	24	27
22	352 813	25	28
28	352 820	26	29
35	352 837	29	32
42	352 844	38	42
54	352 851	42	46

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
 System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Verschlusskappe aus Kupfer für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen  
 Modell 2656

Anlage 22



d	Rp	Artikel	Z1 [mm]	Z2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]
12	½	348 076	23	10	40	20	11	25
15	½	346 683	22	13	44	22	13	19
18	½	346 690	22	12	44	22	15	19
22	¾	346 706	29	12	52	29	21	30

Kupferrohrverbindungen mit Pressverbindungstechnik  
System Profipress G für Heizölleitungen und Dieselkraftstoffleitungen

Viega Wandscheibe aus Rotguss für Heizöl- und Dieselkraftstoffleitungen  
Modell 2625.5

Anlage 23