

**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:

29.10.2025

Geschäftszeichen:

II 26-1.38.4-57/23

Nummer:

Z-38.4-156

Geltungsdauer

vom: **29. Oktober 2025**

bis: **8. Februar 2029**

Antragsteller:

Geberit International AG

Schachenstrasse 77

8645 Jona

SCHWEIZ

Gegenstand dieses Bescheides:

**Pressverbindungen System Mapress für Rohre aus Stahl, nichtrostendem Stahl und Kupfer zur
Herstellung von Rohrleitungen für Heizöl, Dieselmotoren sowie Motoren- und Getriebeöl**

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

Dieser Bescheid umfasst acht Seiten und drei Anlagen mit drei Seiten.

Diese allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung ersetzt die allgemeine
bauaufsichtliche Zulassung/allgemeine Bauartgenehmigung Nr. Z-38.4-156 vom 7. Februar 2024.

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 Pressverbindungen des Pressverbindingssystems "Geberit Mapress" gemäß Anlage 1, bestehend aus Pressverbindern aus verzinktem C-Stahl, nichtrostendem Stahl sowie aus Kupfer bzw. Rotguss (nachfolgend Mapress-Pressfittings genannt) und aus Dichtringen. Die Mapress-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 Mapress-Pressfitting befindet, abgedichtet.

(2) Die Pressverbindungstechnik darf ausschließlich sortenrein bei der Verbindung von nachfolgend genannten Rohren angewendet werden:

- Stahlrohre "Mapress C-Stahl Systemrohr" aus Stahl nach DIN EN 10305-3¹ mit der Werkstoff-Nr. 1.0034 und der Kurzbezeichnung E195 mit Außendurchmessern von 12 mm bis 54 mm,
- Stahlrohre "Mapress EDELSTAHL Systemrohr" nach DIN EN 10312² aus nichtrostendem Stahl nach DIN EN 10088-4³ mit der Werkstoff-Nr. 1.4401 und der Kurzbezeichnung X5CrNiMo17-12-2 deren Eigenschaften die Anforderungen DVGW-Arbeitsblatt W 541⁴ erfüllen müssen oder mit der Werkstoff-Nr. 1.4301 und der Kurzbezeichnung X5CrNi18-10 mit Außendurchmessern von 12 mm bis 108 mm,
- Kupferrohre nach DIN EN 1057⁵ mit Außendurchmessern von 12 mm bis 54 mm, deren Eigenschaften die Anforderungen DVGW-Arbeitsblatt GW 392⁶ erfüllen müssen.

(3) Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Rohrleitungen dürfen als Saug- und Druckleitungen abhängig vom Medium bei Betriebstemperaturen bis zu +60 °C und abhängig vom Werkstoff, der Pressart und von den Außendurchmessern der zu verbindenden Rohre mit einem Betriebsdruck⁷ von -0,8 bar bis +10 bar (siehe Anlage 2) in Anlagen zum Lagern, Abfüllen und Umschlagen von den nachfolgend genannten wassergefährdenden Flüssigkeiten betrieben werden:

a) Rohrleitungen aus C-Stahl

- Heizöl EL nach DIN 51603-1⁸,
- Dieseldieselkraftstoff nach DIN EN 590⁹,
- Paraffinischer Dieseldieselkraftstoff nach DIN EN 15940¹⁰ (z. B. HVO, XTL) bis 50° C,
- Motoren- und Getriebeöle, frisch und gebraucht bekannter Herkunft, Flammpunkt ≥ 55 °C.

1	DIN EN 10305-3:2016-08	Präzisionsstahlrohre - Technische Lieferbedingungen - Teil 3: Geschweißte maßgewalzte Rohre
2	DIN EN 10312:2005-12	Geschweißte Rohre aus nichtrostendem Stahl für den Transport von Wasser und anderen wässrigen Flüssigkeiten
3	DIN EN 10088-4:2010-01	Nichtrostende Stähle - Teil 4: Technische Lieferbedingungen für Blech und Band aus korrosionsbeständigen Stählen für das Bauwesen
4	DVGW-Arbeitsblatt GW 541	Rohre aus nichtrostendem Stahl für die Gas- und Trinkwasser-Installation; Anforderungen und Prüfungen; 2004-10
5	DIN EN 1057:2010-06	Kupfer und Kupferlegierungen - Nahtlose Rundrohre aus Kupfer für Wasser- und Gasleitungen für Sanitärinstallation und Heizungsanlagen
6	DVGW-Arbeitsblatt GW 392	Nahtlosgezogene Rohre aus Kupfer für Gas- und Trinkwasserinstallationen und nahtlosgezogene, innerverzinnte Rohre aus Kupfer für Trinkwasserinstallation, Anforderungen und Prüfungen; Stand: 2002-06
7	Betriebsdruck bezogen auf den Atmosphärendruck (1013 mbar)	
8	DIN 51603-1:2024-11	Flüssige Brennstoffe – Heizöle – Teil 1: Heizöl EL, Mindestanforderungen
9	DN EN 590:2025-09	Kraftstoffe für Kraftfahrzeuge – Dieseldieselkraftstoff – Anforderungen und Prüfverfahren
10	DIN EN 15940:2023-07	Kraftstoffe - Paraffinischer Dieseldieselkraftstoff von Synthese oder Wasserstoffbearbeitung - Anforderungen und Prüfverfahren

b) Rohrleitungen aus nichtrostendem Stahl

- Heizöl EL nach DIN 51603-1⁸,
- Dieseldieselkraftstoff nach DIN EN 590⁹,
- Paraffinischer Dieseldieselkraftstoff nach DIN EN 15940¹⁰ (z. B. HVO, XTL) bis 50° C,
- Motoren- und Getriebeöle, frisch und gebraucht bekannter Herkunft, Flammpunkt ≥ 55 °C,
- Reine Harnstofflösung 32,5 % als NO_x - Reduktionsmittel (AdBlue) nach DIN 70070¹¹.

c) Kupferrohrleitungen

- Heizöl EL nach DIN 51603-1⁸,
- Dieseldieselkraftstoff nach DIN EN 590⁹,
- Paraffinischer Dieseldieselkraftstoff nach DIN EN 15940¹⁰ (z. B. HVO, XTL) bis 50° C,
- Motoren- und Getriebeöle, frisch.

(4) Falls die mittels der Mapress-Pressfittings verbundenen Rohrleitungsteile in einem durch Erdbeben gefährdeten Gebiet 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 WHG¹² 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 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 Mapress-Pressfittings

(1) Die Mapress-Pressfittings aus C-Stahl müssen aus Stahl nach DIN EN 10305-3¹ mit der Werkstoff-Nr. 1.0034 und der Kurzbezeichnung E195 hergestellt werden. Sie werden im galvanischen Verfahren nach DIN 50979¹³ in Verbindung mit DIN EN ISO 2081¹⁴ mit einem Zinküberzug von 8 µm Dicke versehen.

(2) Die Mapress-Pressfittings aus nichtrostendem Stahl müssen aus dem Werkstoff-Nr. 1.4401 mit der Kurzbezeichnung X5CrNiMo17-12-2 oder aus dem Werkstoff-Nr. 1.4301 mit der Kurzbezeichnung X5CrNi18-10 nach DIN EN 10088-4³ hergestellt werden.

(3) Die Mapress-Pressfittings aus Kupfer sind aus dem Werkstoff mit dem Kurzzeichen Cu-DHP und der Werkstoff-Nr. CW 024A nach DIN EN 12449¹⁵ hergestellt.

¹¹	DIN 70070:2005-08	Dieselmotoren, NO _x - Reduktionsmittel AUS 32, Qualitätsanforderungen
¹²	Wasserhaushaltsgesetz vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), zuletzt geändert durch Artikel 2 des Gesetzes vom 12. August 2025 (BGBl. 2025 I Nr. 189)	
¹³	DIN EN ISO 19598:2017-04	Metallische Überzüge – Galvanische Zink- und Zinklegierungsüberzüge auf Eisenwerkstoffen mit zusätzlichen Cr(VI)-freien Behandlungen
¹⁴	DIN EN ISO 2081:2018-07	Metallische und andere anorganische Überzüge - Galvanische Zinküberzüge auf Eisenwerkstoffen mit zusätzlicher Behandlung
¹⁵	DIN EN 12449:2023-06	Kupfer und Kupferlegierungen- Nahtlose Rundrohre zur allgemeinen Verwendung

(4) Die Übergangsverbinder sind aus dem Werkstoff CC499K bzw. CuSn5Zn5Pb2-C nach DIN EN 1982¹⁶ hergestellt.

(5) Die Konstruktionsdetails der Mapress-Pressfittings müssen den beim DIBt hinterlegten Unterlagen entsprechen.

2.2.2 Dichtringe

(1) Die Dichtungen (O-Ringe) werden aus dem Werkstoff Fluorpolymer-Kautschuk FKM (Farbe blau, Mischung FKM 75.16-19) hergestellt.

(2) Die Konstruktionsdetails und die Spezifikationen der Dichtringe müssen den beim DIBt hinterlegten Angaben entsprechen.

2.3 Herstellung und Kennzeichnung

2.3.1 Herstellung

(1) Die Mapress-Pressfittings nach Abschnitt 2.2.1 dürfen nur in den Werken des Antragstellers, D-40764 Langenfeld sowie 95-035 Ozorków, Polen 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 Transport und Lagerung

Der Transport und die 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.

2.3.3 Kennzeichnung

(1) Die Verpackung der Pressfittings 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.

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 Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 und 2.2.2 mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (Abschnitt 1 und 2) muss für jedes 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.

2.4.2 Werkseigene Produktionskontrolle

(1) In jedem 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.

(2) Die werkseigene Produktionskontrolle der Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 und Abschnitt 2.2.2 muss mindestens die im beim DIBt hinterlegten Prüffolgeplan¹⁷ aufgeführten Maßnahmen einschließen.

¹⁶ DIN EN 1982:2017-11 Kupfer und Kupferlegierungen- Blockmetalle und Gussstücke
¹⁷ Prüffolgeplan PA000030 vom 28.01.2019 des Antragstellers

(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 4755¹⁸ 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.

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

3.2 Ausführung

(1) Zur Herstellung einer Pressverbindung nach diesem Bescheid müssen Bauprodukte nach Abschnitt 2.2.1 bis 2.2.2 verwendet werden.

(2) 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 werkstoffbezogen um Rohre nach Abschnitt 1 (2) handelt.

(3) Die Ausführung der Pressverbindung muss gemäß den beim DIBt hinterlegten Baustellenanweisungen des Antragstellers erfolgen. Hierbei sind die in Anlage 3 aufgeführten Pressgeräte bzw. -werkzeuge unter Berücksichtigung der dort angegebenen Kombinierbarkeit von Pressbacken oder Pressschlingen etc. 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 sind vor Inbetriebnahme der Heizölleitung oder der Dieselmotorkraftstoffleitung von dem ausführenden Betrieb entsprechend Abschnitt 5 der DIN 4755¹⁸ zu prüfen und durch Aufzeichnungen nachzuweisen. Bei Dieselmotorkraftstoffleitungen sind die Pressverbindungen einer Druckprüfung gemäß Nr. 5.2.1.1 des Abschnitts 5 der DIN 4755¹⁸ zu unterziehen.

(6) Die Übereinstimmung der verwendeten Presswerkzeuge mit den Angaben der Anlage 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.

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

(8) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Ausführung der Bauart und Prüfung der ausgeführten Pressverbindungen entsprechend den Bestimmungen dieses Bescheides 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 und Wartung

4.1 Nutzung

4.1.1 Fördermedien

Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Rohrleitungen dürfen für die Beförderung wassergefährdender Flüssigkeiten gemäß Abschnitt 1 (3) verwendet werden.

4.1.2 Unterlagen

Dem Betreiber der Anlage mit Rohrleitungen, die mittels der Pressverbindungstechnik nach diesem Bescheid hergestellt sind, sind folgende Unterlagen auszuhändigen:

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

4.1.3 Betrieb

(1) Der Betreiber hat vor Inbetriebnahme der Rohrleitungen, die mittels Pressverbindungen nach diesem Bescheid installiert wurden, an geeigneter Stelle ein dauerhaft sichtbares Schild anzubringen, auf dem der Betriebsdruck und die zulässige Betriebstemperatur angegeben sind.

(2) Die Kennzeichnung nach anderen Rechtsbereichen bleibt unberührt.

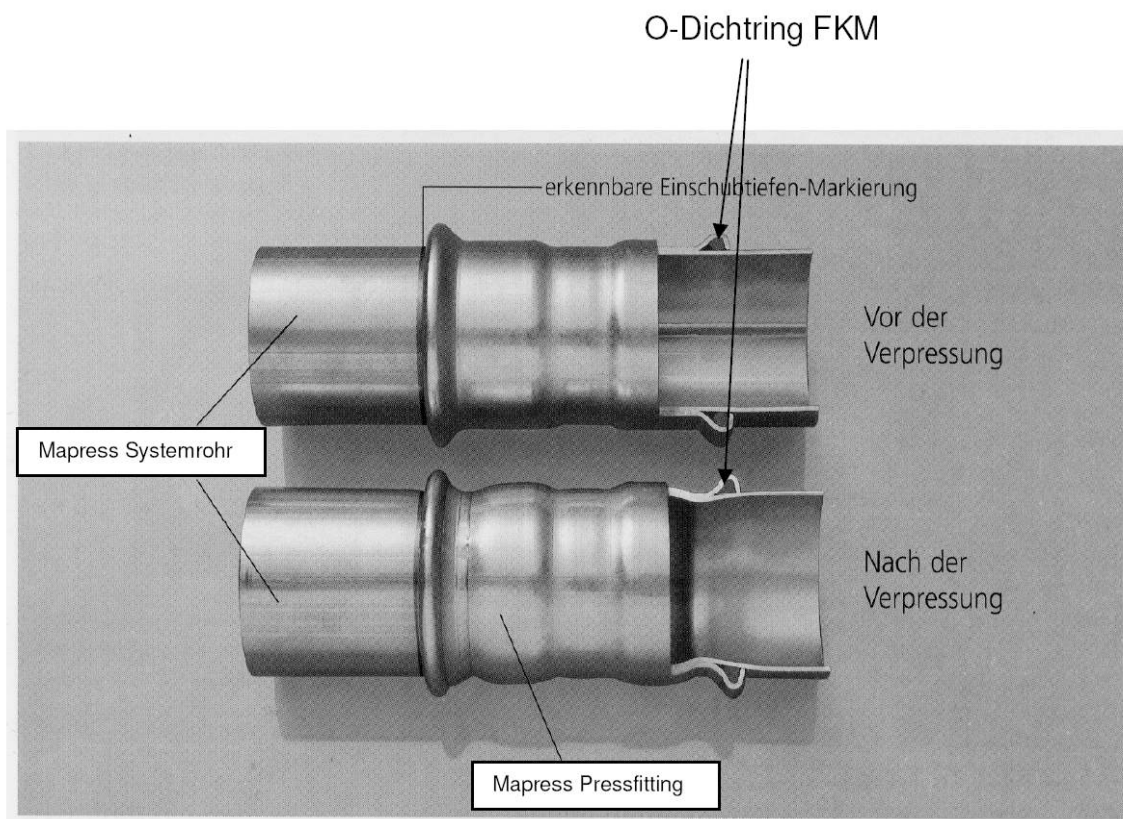
4.2 Unterhalt, Wartung

- (1) Die Pressverbindungen sind wartungsfrei.
- (2) Der Betreiber der Anlage hat die Rohrleitung regelmäßig durch Inaugenscheinnahme auf Dichtheit zu prüfen. Die erforderlichen Prüfungen und Prüfintervalle während des Betriebs ergeben sich aus den wasserrechtlichen Anforderungen.
- (3) Bei Undichtheit einer Pressverbindung ist die Rohrleitung außer Betrieb zu nehmen. Die Pressverbindung ist nach den Angaben eines Sachverständigen nach Wasserrecht zu erneuern. Vor Wiederaufnahme des Betriebes ist die Rohrleitung entsprechend Abschnitt 3.2 zu prüfen.
- (4) Prüfungen nach anderen Rechtsbereichen bleiben unberührt.

Holger Eggert
Referatsleiter

Beglaubigt
Pötzsch

Prinzipielle Darstellung einer Pressverbindung aus Mapress Systemrohr aus C-Stahl oder Edelstahl oder Kupferrohr und einem Pressfitting



Maximal zulässige Betriebstemperatur:

+60 °C

Zulässiger Betriebsdruck bezogen auf den Atmosphärendruck:

-0,8 bar bis +10 bar

Pressverbindungen System Mapress für Rohre aus Stahl, nichtrostendem Stahl und Kupfer zur Herstellung von Rohrleitungen für Heizöl, Dieseldieselkraftstoff und Motoren- und Getriebeöl

Darstellung des Zulassungsgegenstandes - Pressverbindung aus Mapress Systemrohr aus C-Stahl oder Edelstahl oder Kupferrohr und einem Pressfitting

Anlage 1
Seite 1 von 1

Tabelle 1 Maximal zulässige Betriebsdrücke der aus Bauprodukten nach Abschnitt 2.2.1 und 2.2.2 mittels Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung hergestellten Rohrleitungen

Abmessungen Rohraußendurchmesser x Rohrwanddicke [mm] x [mm]			Maximal zulässiger Betriebsdruck [bar]	
Mapress Edelstahl Systemrohr (1.4301, 1.4401)	Mapress C-Stahl Systemrohr (1.0034)		Sechskant- Verpressung	Lemon Shape- Verpressung
	Aussen verzinkt und PP-ummantelt	Aussen verzinkt		
12 x 1,0	12 x 1,2	12 x 1,2	10 bar	-
15 x 1,0	15 x 1,2	15 x 1,2	10 bar	-
18 x 1,0	18 x 1,2	18 x 1,2	10 bar	-
22 x 1,2	22 x 1,5	22 x 1,5	10 bar	-
28 x 1,2	28 x 1,5	28 x 1,5	10 bar	-
35 x 1,5	35 x 1,5	35 x 1,5	10 bar	10 bar
42 x 1,5	42 x 1,5	42 x 1,5	-	10 bar
54 x 1,5	54 x 1,5	54 x 1,5	-	10 bar
76,1 x 2,0	-	-	-	10 bar
88,9 x 2,0	-	-	-	10 bar
108,0 x 2,0	-	-	-	10 bar

Tabelle 2 Maximal zulässige Betriebsdrücke der aus Bauprodukten nach Abschnitt 2.2.1 2.2.2 und Kupferrohren nach DIN EN 1057 gemäß DVGW-Arbeitsblatt GW 392 mittels Pressverbindungen nach dieser allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung hergestellten Rohrleitungen

Abmessungen Rohraußendurchmesser x Rohrwanddicke [mm] x [mm]	Maximal zulässiger Betriebsdruck [bar]	
Kupferrohr (DIN EN 1057 / DVGW GW 392)	Sechskant- Verpressung	Lemon Shape- Verpressung
12 x 1,0	10 bar	-
15 x 1,0	10 bar	-
18 x 1,0	10 bar	-
22 x 1,0	10 bar	-
28 x 1,5	10 bar	
35 x 1,5	10 bar	
42 x 1,5	-	10 bar
54 x 2,0	-	10 bar

Pressgerät \ Kompatibilität	Kompatibilität [1]	Kompatibilität [2]	Kompatibilität [2XL]	Kompatibilität [3] ¹⁾	Kompatibilität [4]	Kompatibilität [HCP] ¹⁾
Pressbacken / Pressschlingen						
Mapress Pressbacken [1]	d12 bis 35 mm	-		-	-	-
Pressringe [1] / [2]	d15 bis 35 mm	d15 bis 35 mm				
Zwischenbacke ZB103S [1] für Pressringe	✓	-	-	-	-	-
Zwischenbacke ZB203S [2] für Pressringe	-	✓				
Mapress Pressbacken [2]	-	d12 bis 35 mm	-	-	-	-
Mapress Pressbacken [3]	-	-	-	d12 bis 35 mm	-	-
Mapress Pressschlingen [2] / [3]		d35 bis 54 mm		d35 bis 54 mm		
Zwischenbacke ZB 203A für Pressschlingen	-	✓	-	-	-	-
Zwischenbacke ZB 302 für Pressschlingen		-		✓		
Mapress Pressschlingen [2XL] / [3]			d76.1 bis 108 mm	d76.1 bis 108 mm		
Zwischenbacke ZB221 für Pressschlingen	-	-	d76.1 und 88.9 d108 (vorpressen)	d76.1 und 88.9 d108 (vorpressen)	-	-
Zwischenbacke ZB222 für Pressschlinge			d108 (fertigpressen)	d108 (fertigpressen)		
Mapress Pressschlingen [4]	-	-	-	-	d76 bis 108 mm	-
Mapress Pressschlingen [HCP]	-	-	-	-	-	d76 bis 108 mm

Legende:

¹⁾ Nicht mehr im Verkaufssortiment

Pressverbindungen System Mapress für Rohre aus Stahl, nichtrostendem Stahl und Kupfer zur Herstellung von Rohrleitungen für Heizöl, Dieselloststoff und Motoren- und Getriebeöl

Kombinierbarkeit von Pressgeräten und Pressbacken System Novopress

Anlage 3
Seite 1 von 1