

**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:

02.07.2026

Geschäftszeichen:

II 24-1.38.4-5/26

Nummer:

Z-38.4-285

Antragsteller:

Viega GmbH & Co. KG

Viega Platz 1

57439 Attendorn

Geltungsdauer

vom: **2. Juli 2026**

bis: **2. Juli 2031**

Gegenstand dieses Bescheides:

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 Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich
zugelassen/genehmigt.

Dieser Bescheid umfasst zehn Seiten und zwei 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 weiter gehender 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 Megapress G gemäß Anlage 1 zur Herstellung von Saug-, Druck-, Befüll-, Be- und Entlüftungsleitungen aus unlegiertem Stahl in Anlagen zum Lagern von Heizöl EL¹ nach DIN 51603-1² und Dieselkraftstoff nach DIN EN 590³.

(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 Pressfittinge genannt und aus Dichtringen. Die Pressfittinge 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 10255⁴,
- Stahlrohre nach DIN EN 10216-1⁵,
- Stahlrohre nach DIN EN 10217-1⁶.

(4) Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Rohrleitungen dürfen in Anlagen zum Lagern von Heizöl EL¹ nach DIN 51603-1² und Dieselkraftstoff nach DIN EN 590³ wie folgt verwendet werden:

- a) als Saug- und Druckleitungen bei Betriebstemperaturen bis +40 °C und resultierenden Betriebsdruck⁷ (PN) von maximal 5,0 bar,
- 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 Pressfittinge verbundenen Rohrleitungsteile in der Erdbebenzone 1 bis 3 nach DIN 4149⁸ verwendet werden sollen, sind die diesbezüglichen örtlichen Vorschriften zusätzlich zu den Bestimmungen dieses Bescheides einzuhalten.

(6) Dieser Bescheid wird unbeschadet der Bestimmungen, der Prüf- oder Genehmigungsvorbehalte anderer Rechtsbereiche erteilt.

(7) Dieser Bescheid berücksichtigt die wasserrechtlichen Anforderungen an den Regelungsgegenstand. Gemäß § 63 Abs. 4 Nr. 2 und 3 WHG⁹ gilt der Regelungsgegenstand damit wasserrechtlich als geeignet.

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | Heizöl EL Standard, Heizöl EL schwefelarm oder Heizöl EL schwefelarm, stickstoffarm | |
| 2 | DIN 51603-1:2024-11 | Flüssige Brennstoffe – Heizöle – Teil 1: Heizöl EL - Mindestanforderungen |
| 3 | DN EN 590:2025-09 | Kraftstoffe– Dieselkraftstoff – Anforderungen und Prüfverfahren |
| 4 | DIN EN 10255:2007-07 | Rohre aus unlegiertem Stahl mit Eignung zum Schweißen und Gewindeschneiden – Technische Lieferbedingungen |
| 5 | DIN EN 10216-1:2014-03 | Nahtlose Stahlrohre für Druckbeanspruchungen – Technische Lieferbedingungen – Teil 1: Rohre aus unlegierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur |
| 6 | DIN EN 10217-1:2019-08 | Geschweißte Stahlrohre für Druckbeanspruchungen – Technische Lieferbedingungen – Teil 1: Rohre aus unlegierten Stählen mit festgelegten Eigenschaften bei Raumtemperatur |
| 7 | Betriebsdruck bezogen auf den Atmosphärenüberdruck | |
| 8 | DIN 4149:2005-04 | Bauten in deutschen Erdbebengebieten - Lastannahmen, Bemessung und Ausführung üblicher Hochbauten |
| 9 | Wasserhaushaltsgesetz vom 31. Juli 2009 (BGBl. I S. 2585), zuletzt geändert durch Artikel 7 des Gesetzes vom 29. März 2026 (BGBl. 2026 I Nr. 84) | |

(8) 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 Pressfittinge 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 Pressfittinge

(1) Die Pressfittinge werden aus Stahl mit der Werkstoff-Nr. 1.0308 (E235) nach DIN EN 10305-3¹⁰ hergestellt, wobei die Trennringe der Pressfittinge mit den Abmessungen

- 1/2" bis 1 1/4" aus Messing (CuZn15) und
- 1 1/2" und 2" aus Rotguss bzw. Siliziumbronze entsprechend der Hinterlegung vom 20.12.2022 bestehen.

(2) Die Konstruktionsdetails der Pressfittinge 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.

2.3 Herstellung und Kennzeichnung

2.3.1 Herstellung

(1) Die Pressfittinge nach Abschnitt 2.2.1 dürfen nur in den Werken des Antragstellers, Viegastraße 1, D-99518 Großheringen und Kryptonstraße 5, D-66459 Kirkel 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 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 Bauprodukte nach Abschnitten 2.2.1 bis 2.2.2, deren Verpackung oder deren Lieferschein müssen 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 folgenden Angaben zu versehen:

- Typbezeichnung Megapress G,
- "Z-38.4-285".

¹⁰

DIN EN 10305-3:2024-02

Präzisionsstahlrohre – Technische Lieferbedingungen – Teil 3: Geschweißte maßgewalzte Rohre

2.4 Übereinstimmungsbestätigung

2.4.1 Allgemeines

Die Bestätigung der Übereinstimmung der Bauprodukte nach Abschnitten 2.2.1 und 2.2.2 mit den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung (Abschnitte 1 und 2) 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.

2.4.2 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 (Abschnitte 1 und 2) 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 Planung, Bemessung und Ausführung

3.1 Planung und Bemessung

3.1.1 Allgemeines

(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 4755¹¹ zu beachten.

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

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

(4) Die Pressverbindungen nach diesem Bescheid sind flüssigkeitsdicht.

¹¹

DIN 4755:2004-11

Ölfeuerungsanlagen - Technische Regel Ölfeuerinstallationen (TRÖ) - Prüfung

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

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

3.1.2 Saug- und Druckleitungen

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

3.1.3 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 30672¹² zu versehen.

3.2 Ausführung

(1) Vor Beginn der Arbeiten hat der mit der Herstellung der Pressverbindung beauftragte Fachbetrieb sich zu vergewissern, dass die Bauprodukte nach Abschnitten 2.2.1 und 2.2.2 entsprechend Abschnitt 2.3.3 gekennzeichnet sind und es sich bei den zu verbindenden Rohren um Rohre nach Absatz 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.

(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 4755¹¹ 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 zu unterziehen.

(6) Die Übereinstimmung der verwendeten Presswerkzeuge mit den Angaben im Absatz 3.2 (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.

¹² DIN 30672-1 und -2:2019-05 Nachumhüllungsmaterialien für den Korrosionsschutz von erdüberdeckten Rohrleitungen

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

(8) Die Bestätigung der Übereinstimmung der Ausführung und Prüfung der ausgeführten Pressverbindungen mit den Bestimmungen dieses Bescheides muss vom ausführenden Fachbetrieb mit einer Übereinstimmungsbestätigung erfolgen. Diese Bestätigung ist in jedem Einzelfall dem Betreiber vorzulegen und von ihm in die Bauakte aufzunehmen.

4 Bestimmungen für Nutzung, Unterhalt, Wartung, Prüfung

4.1 Nutzung

4.1.1 Fördermedien

Die mittels der Pressverbindungen hergestellten Rohrleitungen dürfen unter Beachtung von Absatz 1 (4) in Anlagen zur Lagerung von Heizöl EL¹ nach DIN 51603-1² und für Dieselmotoren nach DIN EN 590³ verwendet werden.

4.1.2 Unterlagen

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

- Kopie dieses Bescheides,
- Übereinstimmungsbestätigung nach Absatz 3.2 (8) und eine Kopie der Aufzeichnungen nach Absatz 3.2 (6).

4.1.3 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.

4.2 Unterhalt, Wartung, Prüfungen

(1) Die Pressverbindungen nach diesem Bescheid sind wartungsfrei.

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

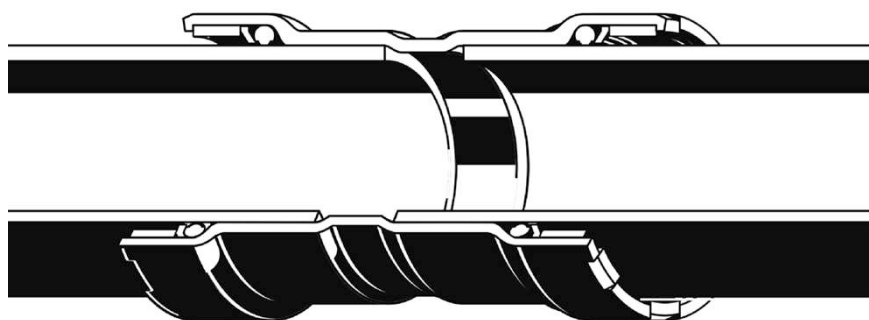
(3) Bei Undichtheit einer Pressverbindung ist die Rohrleitung außer Betrieb zu nehmen. Die Pressverbindung ist nach Angaben eines Sachverständigen nach Wasserecht zu erneuern. Vor Wiederaufnahme des Betriebes ist die Rohrleitung entsprechend Abschnitt 3.2 zu prüfen.

(4) Prüfungen nach anderen Rechtsbereichen bleiben unberührt.

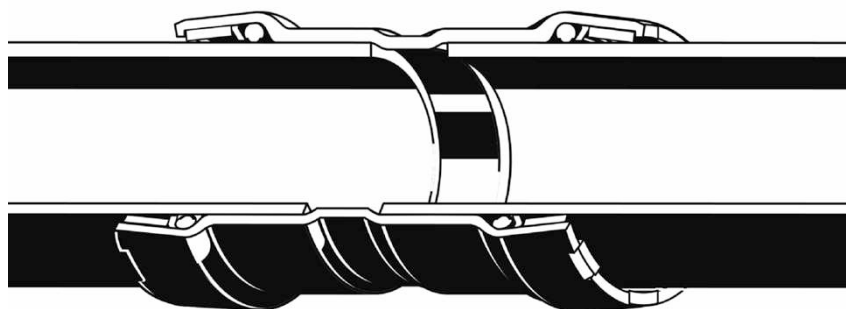
Kevin Brämer
Referatsleiter

Beglaubigt
Hill

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

	Systempressbacken Picco		Systempressbacken PT-2 + SOM(nicht mehr lieferbar)						
Dimensionen	12 – 35 mm	12 – 35 mm	12 – 54 mm	12 – 54, 14 / 16 mm	¾ – 1 Zoll	12 mm (Picco)	14 – 63 mm	16-63mm	16 – 63 mm
BolzenØ (Kennzeichnung)	12 mm (Picco)	12 mm (Picco)	14 mm (PT2)	15 mm (SOM)	14 mm (PT2)	14 mm (PT2)	14 mm (PT2) / 15 mm	14mm	14 mm (PT2)
Pressgun 6 Plus	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Pressgun Picco 6 Plus	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-
Pressgun 6	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Pressgun Picco 6	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-
Pressgun 6 B	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Press Booster	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PG Picco facelift	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-
PG 5	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Pressgun Picco	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-
PG 4E	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
PG 4B	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Picco	✓	✓	-	-	-	-	-	-	-
PT3 EH/H	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
PT3 AH	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
TYP 2	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

✓ kompatibel
– nicht kompatibel

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 2

Dimensionen	Systempressringe / Gelenkzugbacken													
	12 – 35 mm	12 – 35 / 16 – 25 mm	42–108,0 / 25–63 mm	76,1 – 108,0 mm	25 – 63 mm	2 1/2-4	12 – 54 mm	64,0 – 108,0 mm	76,1 – 108,0 mm	½ – 2 Zoll	2½ – 4 Zoll	32 – 63 mm	25 – 63 mm	16 – 63 mm
BolzenØ (Kennzeichnung)	12 mm (Picco)	14 mm (PT2)	14 mm (PT2)	14 mm (PT2)	14 mm (PT2)	14 mm (PT2)								
Pressgun 6 Plus	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
Pressgun Picco 6 Plus	✓	-	-	-	-	-	≤ 35 mm	-	-	½ – ¾ Zoll	-	-	-	≤ 40 mm
Pressgun 6	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
Pressgun Picco 6	✓	-	-	-	-	-	≤ 35 mm	-	-	½ – ¾ Zoll	-	-	-	≤ 40 mm
Pressgun 6 B	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
Press Booster	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	-	-	-
PG Picco facelift	✓	-	-	-	-	-	≤ 35 mm	-	-	½ – ¾ Zoll	-	-	-	≤ 40 mm
PG 5	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
Pressgun Picco	✓	-	-	-	-	-	≤ 35 mm	-	-	½ – ¾ Zoll	-	-	-	≤ 40 mm
PG 4E	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
PG 4B	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
Picco	✓	-	-	-	-	-	≤ 35 mm	-	-	½ – ¾ Zoll	-	-	-	≤ 40 mm
PT3 EH/H	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
PT3 AH	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓
TYP 2	-	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓	✓	✓	-	✓	✓	✓

✓ kompatibel
– nicht kompatibel

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

Kombinierbarkeit von Pressgeräten und Pressbacken

Anlage 2
Seite 2 von 2