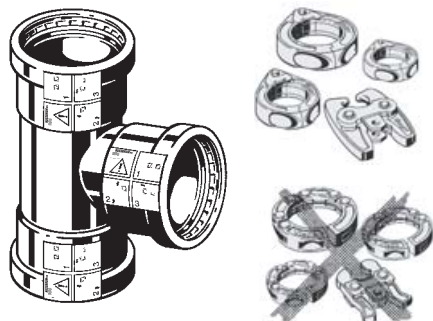


Optipress-Inox-XL

Montagehinweise für Optipress-Inox-XL-Pressverbindungen DN 60/65/80/100



Aufbau Optipress-Inox-XL Pressverbindung

Die Pressmuffen sind mit einem Dichtring **A**, Distanzring **B** und Schneidring **C** versehen. Durch den Pressvorgang wird der Dichtring und der Schneidring auf das Rohr gedrückt und eine sichere Verbindung gewährleistet.



Vorsicht

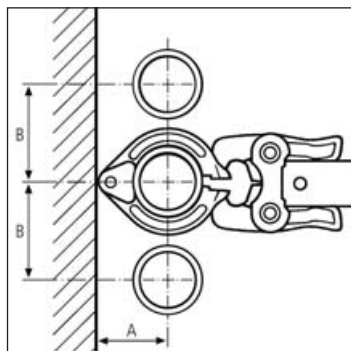
Für die Verpressungen sind ausschließlich die Pressringe 8338 und die Pressbacke 5093 zu verwenden.

Für das Verpressen der Inox-XL-Dimensionen DN 60 / 65 / 80 / 100 ist das Nussbaum-Presswerkzeug Typ 1 nicht zugelassen.

Druckprobe für Druckluft: Optipress-XL-Installationen müssen aus Sicherheitsgründen mit 25 bar Wasser geprüft werden.

Minimaler Platzbedarf für den Pressvorgang

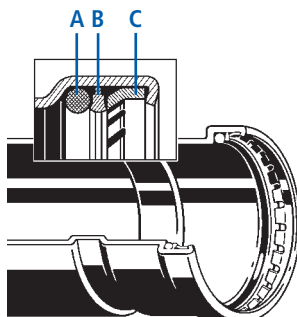
Für einen reibungslosen Montageablauf sind bei der Planung die Mindestabstände zwischen den Rohrleitungen, bzw. zwischen den Rohrleitungen und der Wand-Decken-Konstruktion, zu berücksichtigen.



d	A	B	B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
64	105	180	125
76,1	110	185	130
88,9	120	200	145
108,0	135	215	155

Optipress-Inox-XL

Instructions de montage pour le sertissage des tuyaux Optipress-Inox-XL DN 60/65/80/100



Structure de l'assemblage par sertissage Optipress-Inox-XL

Les embouts à sertir sont munis d'un joint d'étanchéité **A**, d'un anneau de compensation **B** et d'une bague d'ancrage **C**. Durant le sertissage, le joint et la bague d'ancrage sont pressés contre le tube, garantissant ainsi l'étanchéité et l'assemblage.



Attention

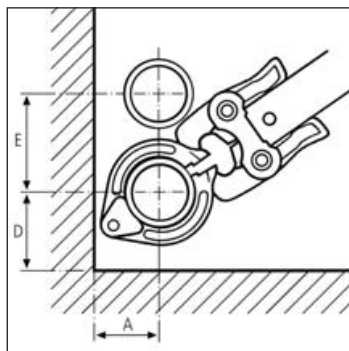
Pour les sertissages, utiliser exclusivement les anneaux de sertissage 8338 et la mâchoire 5093.

La pince à sertir Type 1 de Nussbaum ne convient pas pour le sertissage Optipress-Inox-XL DN 60 / 65 / 80 / 100.

Essai de pression pour air comprimé: pour des raisons de sécurité, les installations Optipress-XL prévues pour l'air comprimé doivent être testées avec de l'eau à 25 bar.

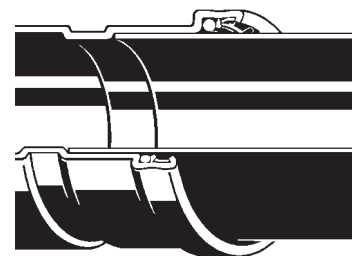
Espace minimum pour le sertissage

Afin que le montage s'effectue sans difficulté, lors du projet, il faut prendre en considération les distances minimales entre les tuyaux ainsi qu'entre les tuyaux et la paroi.



Optipress-Inox-XL

Istruzioni di montaggio per Optipress-Inox-XL DN 60/65/80/100 da pressare



Realizzazione di un collegamento da pressare Optipress-Inox-XL

I collegamenti da pressare sono dotati di un anello di tenuta **A**, un anello distanziatore **B** nonché di un anello di rinforzo **C**. Mediante l'operazione di pressatura l'anello di tenuta e l'anello di rinforzo vengono pressati sul tubo garantendo così la sicurezza del collegamento.



Attenzione

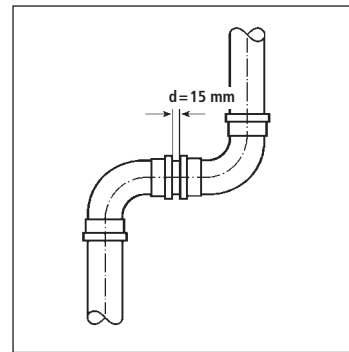
Per le pressature vanno utilizzati esclusivamente gli anelli di pressatura 8338 e la ganascia 5093.

Per pressare le grandi dimensioni Inox-XL DN 60 / 65 / 80 / 100, la pressatrice Nussbaum Tipo 1 non è indicata.

Prova a pressione per aria compressa: Per motivi di sicurezza, le installazioni Optipress XL devono essere collaudate con acqua alla pressione di 25 bar.

Spazio minimo per l'operazione di pressatura

Per una posa a regola d'arte il progettista deve tener conto delle distanze minima tra i tubi risp. tra il tubo e la costruzione muro/soffitto.



Zwischen zwei Pressverbindungen ist ein Mindestabstand von 15 mm notwendig.

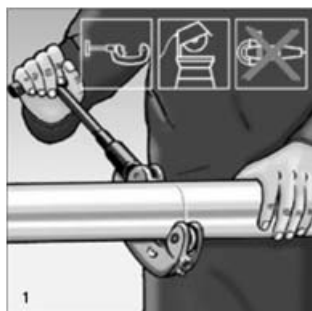
Il est nécessaire de respecter une distance minimale de 15 mm entre deux raccords à sertir.

Tra due raccordi a pressione è richiesta una distanza minima di 15 mm.

Montageanleitung

Instructions de montage

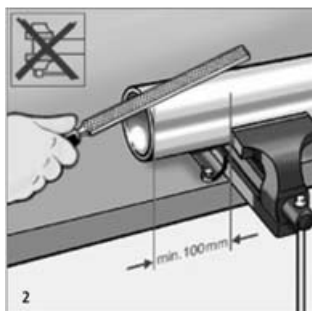
Istruzioni di montaggio



Edelstahlrohr rechtwinklig ablängen (mit Rohrschneider für Edelstahl oder feinzahniger Stahlsäge).

Tronçonner le tuyau perpendiculairement à l'aide d'un coupe-tube ou d'une scie à métaux à dents fines.

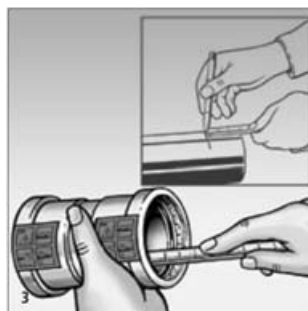
Tagliare su misura ad angolo retto il tubo, utilizzando un tagliatubi o altra sega adatta.



Rohr innen und aussen entgraten. Rohrende min. 100 mm aus dem Schraubstock hinaus einspannen.

Laisser dépasser le tuyau d'au moins 100 mm de l'étau et ébarber soigneusement l'intérieur et l'extérieur du tuyau.

Sbavare il tubo all'interno e all'esterno accuratamente. Stingere il tubo nella morsa di modo che sporga di almeno 100 mm.

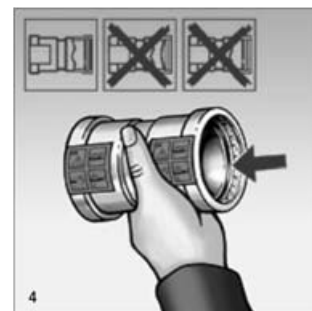


Einstecktiefe vom Pressfitting auf das Rohr übertragen.

Reporter sur le tuyau la profondeur d'emboîtement du raccord à sertir.

Riportare sul tubo la profondità d'innesto del pressfitting.

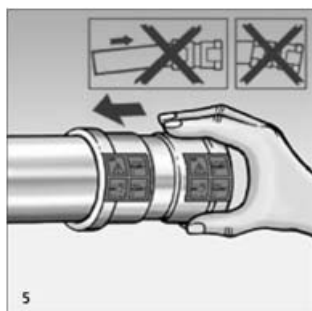
Ø 64 mm = 43 mm
Ø 76,1 mm = 50 mm
Ø 88,9 mm = 50 mm
Ø 108,0 mm = 60 mm



Korrekten Sitz des Dichtungsringes und des Schneidringes prüfen. Keine Öle und Fette verwenden.

Contrôler le positionnement correct du joint, de l'anneau de compensation et de la bague d'ancrage. Ne pas utiliser de corps gras sur le joint.

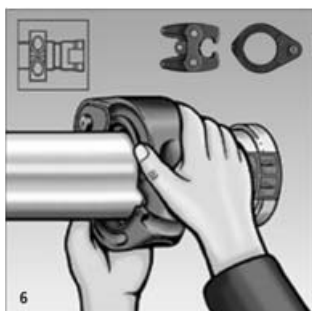
Verificare il corretto posizionamento della guarnizione e dell'anello di ancoraggio. Evitare di utilizzare oli e grassi.



Pressfitting bis zur markierten Einstecktiefe auf das Edelstahlrohr schieben.

Introduire le raccord à sertir jusqu'à la profondeur d'emboîtement marquée sur le tuyau.

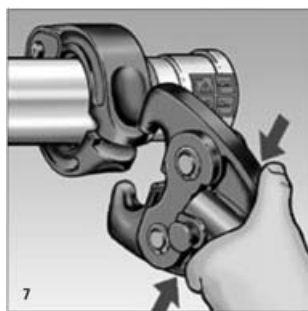
Inserire sul tubo il pressfitting fino alla profondità d'innesto marcata.



Pressring 8338 auf den Pressfitting aufsetzen.

Placer l'anneau de sertissage 8338 sur le raccord.

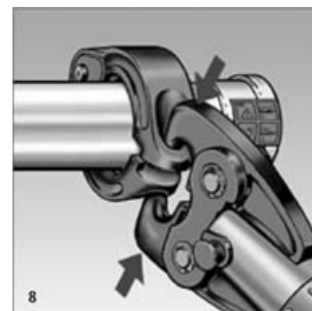
Montare il anello di pressatura 8338 sul pressfitting.



Inox-XL-Pressbacke auf das Presserwerkzeug stecken und Haltebolzen bis zum Einrasten einschieben. Pressbacke auf den Pressring setzen.

Monter la mâchoire 5093.21 sur la pince et accoupler au moyen de la goupille introduite jusqu'à butée. Placer la mâchoire sur l'anneau de sertissage.

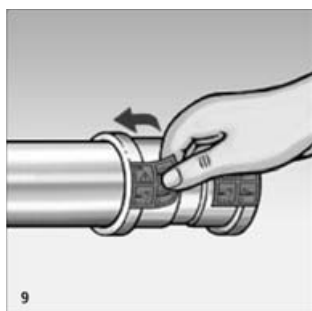
Innestare la ganasca 5093.21 sulla pressatrice ed introdurre il perno di tenuta fino allo scatto di blocco. Innestare la ganasca nel collare.



Kennzeichnung der Einstecktiefe beachten. Pressvorgang starten. Der Ablauf ist vollautomatisch.

Contrôler la marque de la profondeur d'emboîtement. Commencer le sertissage, qui s'effectue automatiquement.

Controllare il contrasegno della profondità d'innesto sul tubo. Avviare la procedura di pressatura. Il decorso è completamente automatico.



Kontrollkleber nach dem Pressvorgang entfernen.

Enlever l'autocollant de contrôle après le sertissage.

A pressatura ultimata togliere l'adesivo di controllo.