

Viega Megapress

Oțel presat cu pereți groși:
rece, sigur și în câteva secunde.



viega



Viega Megapress

ECONOMISEȘTE TIMP DE MONTAJ, DE SUDURĂ ȘI COSTURI SALARIALE.

Țevile de oțel, indiferent dacă sunt cu pereți groși sau subțiri, vopsite sau zincate, cu strat aplicat sau negre sunt utilizabile într-o multitudine de aplicații, au o durată lungă de viață și sunt deosebit de robuste. Inovativul sistem Megapress de la Viega face acum interesante din punct de vedere economic țevile de oțel pentru instalații de încălzire, răcire sau industriale.



Un sistem pentru toate situațiile

Viega Megapress este tehnica de presare, prin care pot fi presate chiar și țevi de oțel cu pereți groși. Elementul de îmbinare modelat ca țevă din material de oțel 1.0308 cu strat aplicat de zinc-nichel garantează astfel cea mai înaltă calitate, robustețe și prin aceasta în mod natural și durabilitate. Țevile de oțel conform cu DIN EN 10255 la calitate de țevă filetată cât și cele conform cu DIN EN 10220/10216-1 și DIN EN 10220/10217-1 la calitate de țevi de cazane cu dimensiunile $\frac{3}{8}$ până la 4 țoli pot fi îmbinate cu sistemul Viega Megapress sigur fiabil.

Fiabilă și în avantaj

În comparație cu sudarea, tehnica de presare la rece este mult superioară. Deși sudarea este încă o metodă încercată și testată, necesită mult timp, există risc permanent de incendiu și este solicitantă din punct de vedere fizic. Acest lucru nu doar că face ca sudarea să nu fie fiabilă – transportul recipientelor de gaz și dispozitivelor de sudură este o activitate dificilă. În special atunci când îmbinarea se realizează la înălțime sau în locuri greu accesibile.

Prin gros și subțire

Atât țevile de oțel cu pereți groși la calitate de țevă filetată cât și cele la calitate de țevi de cazane – inclusiv cele de dimensiuni intermediare între 44,5 și 57,0 mm – pot fi îmbinate cu Viega Megapress. Elementele de îmbinare sunt proiectate special pentru prelucrarea diferitelor diametre exterioare ale țevilor și grosimi de perete și oferă astfel cea mai mare flexibilitate.

Indiferent dacă sunt fără sudură, sudate, zincate, vopsite industrial, cu strat epoxidic sau negre: Viega Megapress îmbină țevi cu cele mai diferite suprafețe. De durată și sigur – de la 3/8 țoli până la 4 țoli!

Aplicații	Autorizări
Încălzire/Răcire	TÜV
Aer comprimat/ gaze tehnice (de ex. azot)	TÜV
Șprincier/installația de stingere a incendiilor (umed/uscat)	VdS, FM
Instalații de navale	DNV/GL, LR, RINA
Industrie	TÜV
Încălzire centralizată (conform AGFW FW 524) cu Megapress S până la 2 țoli	MPA, FFI



i

MOTIVE PENTRU VIEGA MEGAPRESS

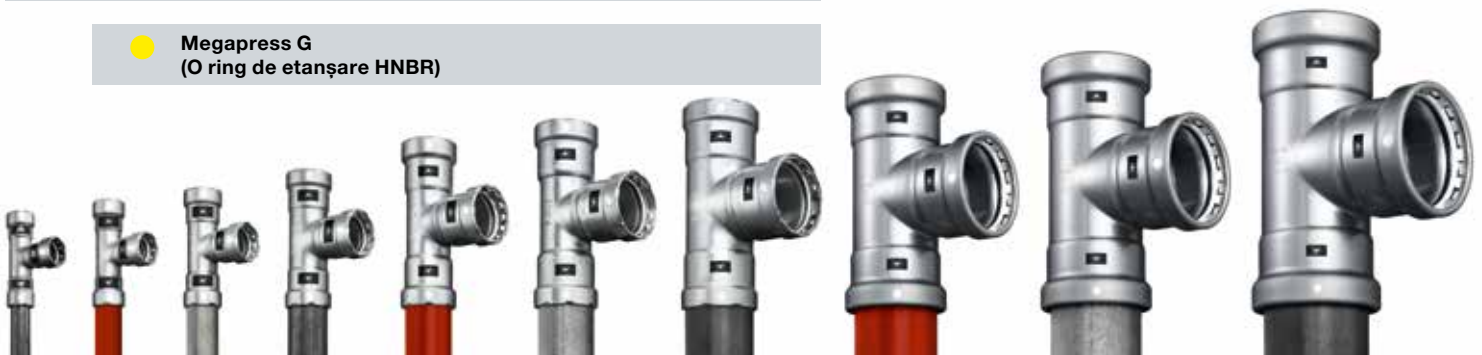
- Rentabil datorită timpului de montaj mai redus cu 60 % față de racordurile sudate la dimensiunile între 3/8 până la 2 țoli, respectiv până la 80 % la dimensiunile între 2 1/2 și 4 țoli.
- Sigure absolut la incendiu, deoarece în tehnica de presare la rece nu se generează nici flăcări nici gaze de ardere.
- Niciun timp suplimentar și cheltuială pentru măsuri de protecție la incendiu.
- Viega SC-Contur în toate elementele de îmbinare Megapress. Elementele de îmbinare nepresate din greșeală cedează imediat la o probă de presiune.
- Utilizare universală. Presează țevi de oțel cu pereți groși în diametre nominale de racordare de la 3/8 până la 4 țoli și independent dacă, este fără sudură, neagră, zincată sau acoperită cu un strat de lac pe bază de rășini epoxidice.
- Datorită presei inovatoare Pressgun-Press Booster țevile de oțel cu dimensiunile 2 1/2, 3 și 4 țoli pot fi acum montate cu contact forțat.

3/8 țol 1/2 țol 3/4 țol 1 țol 1 1/4 țol 1 1/2 țol 2 țol 2 1/2 țol 3 țol 4 țol

○ Megapress S
(O ring de etanșare FKM)

● Megapress
(O ring de etanșare EPDM)

● Megapress G
(O ring de etanșare HNBR)



Viega Megapress

RAPID, CURAT, SIGUR ȘI COMPLET FĂRĂ SUDURĂ.

La țevi de oțel negre până acum mereu s-a numit: manoperă de sudură. Cu Viega Megapress tehnica de presare își face intrarea în instalarea țevilor de oțel și aduce cu ea în același timp o întreagă serie de avantaje.



Finalizat cu până la 60 % mai repede
Îmbinarea cu Viega Megapress se realizează în câteva etape de lucru. Nu este relevantă, grosimea prelucrată a peretelui țevii, atâta timp cât țevile sunt conforme cu DIN EN 10255, DIN EN 10220/10216-1 sau DIN EN 10220/10217-1.

Rezultatul constă într-o îmbinare sigură și strânsă în mod garantat, care este complet încărcabilă imediat. Nu sunt necesari timpii de răcire sau veghe la incendiu. Spre deosebire de sudare, în cazul dimensiunilor între ¾ și 2 țoli cu ajutorul Viega Megapress la tehnologia de îmbinare, se poate economisi până la 60% din timpul de montaj. În cazul dimensiunilor între 2½ și 4 țoli se poate economisi chiar și până la 80%.

O nouă dimensiune a puterii

Cu dimensiunile XL, pot fi presate și țevi de oțel mai mari de la 2½ la 4 țol. Este logic ca forța necesară pentru o îmbinare cu contact forțat să crească – la fel de logică și inteligentă este soluția Viega: presa Pressgun Press Booster. Acest amplificator de putere, care este atașat la o mașină de presare Viega asigură energia de presare necesară pentru o conexiune fiabilă. Falca de prindere cu articulație integrată permanent are o geometrie a capului sferic special dezvoltată pentru presare cu inelele de presare Megapress XL. Acest lucru asigură transmisia optimă a puterii și previne confuzia cu inelele de presare Viega ale altor sisteme de presare Viega. O curea de transport atașată la uealta de presare și greutatea redusă a preseii Pressgun Press Booster asigură, de asemenea, cea mai mare ergonomie posibilă la locul de muncă. Această caracteristică face din presa Pressgun Press Booster una dintre cele mai inovatoare soluții ale pieței.



1. Țeava de oțel este debitată la dimensiune și curățată. Apoi este măsurată și marcată adâncimea de introducere. În continuare este montat elementul de îmbinare Megapress până la marcaj.



2. Pentru presarea elementelor Megapress de la 1¼ țoli sunt utilizate exclusiv inelele de presare cu fălci cu prindere articulată. La dimensiuni mai mici între ¾ și 1 țol sunt disponibile fălci de presare și inelele de presare cu fălci cu prindere articulată.



3. Elementul de îmbinare este presat repede în secunde cu mașina de presare Viega și îmbinat cu contact forțat cu țeava.



4. Elementele de îmbinare Megapress S XL sunt presate rapid și sigur cu ajutorul mașinii de presare și a preseii Pressgun Press Booster.

Etapele de presare sunt disponibile și în filmul Megapress accesând: viega.de/Video-megapress

Viega Megapress cu SC-Contur

ASIGURĂ APLICAREA ETANȘĂ A ȚEVILOR DE OȚEL. CU SIGURANȚĂ.

Superioritatea economică a tehnicii îmbinărilor prin presare constă în montajul simplu rapid la nivel de secunde. Dar Megapress poate străluci în mod deosebit și la subiectul siguranță – ca și toate sistemele de presare Viega – datorită SC-Contur.

SC-Conturul Viega este o caracteristică de siguranță inovativă, care la îmbinări nepresate generează o neetanșare forțată garantată. Astfel, la o probă de etanșeitate îmbinările nepresate din greșeală devin imediat vizibile și pot fi remediate prin presare din nou. SC-Conturul Viega asigură pe lângă aceasta 100 % siguranță – peste întreg domeniul de testare.

Siguranță dintr-o privire

Datorită SC-Contur etanșeitatea întregii instalații poate fi verificată ușor și central. Domeniul de verificare uscat este plasat între 22 mbar și 3 bar, în timp ce domeniul de verificare al probei ude de etanșeitate este suficient de la 1,0 până la 6,5 bar. Prin aceasta Viega Megapress îndeplinește nu numai cerințele standardelor curente și colecțiilor de norme ci le și depășește chiar pe alocuri – de ex. cu un domeniu de presare evident mai mare.

Nu pentru apă potabilă

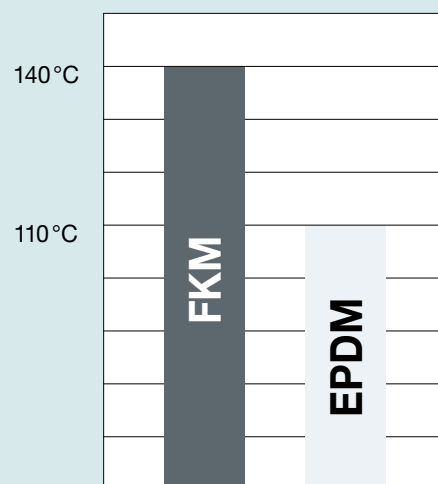
Viega Megapress nu este – cu excepția adaptorului din bronz cu siliciu Megapress – pentru țevile din oțel zincat – adecvat pentru instalarea conductelor de apă potabilă. Fiecare element de îmbinare dispune de o etichetare vizibilă în mod clar (Fig. 1).



Pentru toate cazurile și precis

Elementele de îmbinare Megapress cu elementele etanșare din EPDM cu dimensiunile între ¾ și 2 Țol o garnitură profilată (Fig. 2) și pot fi utilizate pentru temperaturi de lucru până la max. 110 °C. Elementele de îmbinare Megapress S sunt echipate cu elemente de etanșare FKM și adecvate pentru temperaturi de lucru până la max. 140 °C. În cazul dimensiunilor între ¾ până la 2 Țol, elementele de îmbinare Megapress S sunt prevăzute cu o garnitură rotundă (Fig. 3) precum și cu un inel separator. Elementele de îmbinare Megapress S XL cu dimensiuni de 2½, 3 și 4 Țoli sunt echipate o garnitură rotundă cu rezistență sporită (Fig. 4).

Toate elementele de etanșare Megapress permit presarea țevelor din oțel fără sudură, sudate, zincate, vopsite industrial, cu strat epoxidic sau negre cu unul și același element de îmbinare. Garnitura de etanșare profilată Megapress închide conducta în trei locuri în același timp și garantează o legătură absolut etanșă chiar și în cazul suprafețelor aspre. Datorită construcției lor, elementele de îmbinare Megapress S oferă aceleași proprietăți de etanșare și, prin urmare, nu sunt echipate cu profil.



Temperaturi maxime de lucru ale diferitelor elemente de etanșare



Garnitură Megapress de până la 2 Țoli



Garnitură Megapress S până la 2 Țoli



Garnitură Megapress S XL până la 2½ Țoli

Viega Megapress/Megapress S – pentru instalații industriale și încivile PENTRU CERINȚE RIDICATE ȘI CELE MAI MARI PRETENȚII.

Sunt multe de luat în considerare atunci când instalați conducte în industrie. Fie că sunt sisteme de răcire, încălzire, șprinclere, aer comprimat sau instalații de încălzire centralizată – fiecare aplicație are propriile cerințe care se adaptează rapid la dimensiuni mai mari. Viega Megapress/Megapress S oferă în toate cazurile o serie de avantaje care fac diferența decisivă.

Dimensiuni mari ale țevilor pentru temperaturi scăzute

În cazul instalațiilor de răcire, este bine cunoscut faptul că în industrie se utilizează dimensiuni mari, pentru a putea transporta capacitatea de răcire necesară (Fig. 1). Dimensiunile XL de 2½ până la 4 țoli corespund acestei cerințe și permit renunțarea completă la sudare chiar și în instalațiile de răcire de mari dimensiuni. În cazul dimensiunilor între ¾ și 2 țoli sistemul poate fi redus fără probleme și la dimensiuni mai mici.



Protecție la coroziune și economia de timp într-un element de îmbinare

În cazul sistemelor de încălzire trebuie acordată o atenție deosebită protecției împotriva coroziunii. Datorită gradientului de temperatură ridicat dintre mediul transportat și aerul din încăpere, se formează rapid apă de condens – ceea ce crește riscul de coroziune. Pentru a preveni acest lucru, țevile de oțel vopsite industrial sunt de obicei utilizate în sistemele de răcire. Elementele de îmbinare pot fi presate direct pe țeava vopsită, conform fișei tehnice AGI-Q 151.



Instalații de încălzire industriale

Țevile de oțel cu pereți groși sunt fabricate pentru utilizare în industrie. Sistemul Megapress poate face față, de asemenea, cerințelor industriale ridicate și poate fi instalat rapid și în siguranță datorită tehnologiei de presare la rece.

Instalații de aer comprimat și gaze tehnice

Exemple relevante pentru instalații de țevi de oțel în industrie sunt și sistemele de aer comprimat (Fig. 2) și rețele de conducte pentru gaze tehnice precum azotul.

Instalații de șprinclere și stingerea incendiilor

Instalațiile de șprinclere din țevi de oțel cu pereți groși (Fig.3) sunt necesare obligatoriu și de altfel prescrite de legiuitor în clădiri cu clase de risc ridicate, precum instalații industriale și profesionale, datorită robusteții, stabilității și durabilității lor. În final ele nu trebuie să reziste la temperaturi ridicate nu numai în cazul unui incendiu, ci și să fie stabile zi cu zi la solicitări deosebit de ridicate. Viega Megapress este ideal în dimensiuni de la ¾ până la 4 țoli pentru crearea și extinderea doar a unor astfel de sisteme de șprinclere. Sistemul corespunde cerințelor celor mai înalte clase de risc și are certificare VdS. Până în prezent au fost permise doar sisteme de cuplaje cu cant sau tehnologie de sudare din cele mai înalte clase de pericol de incendiu (riscuri de producție și depozitare).

Instalații de încălzire locală și centralizată

Cu noile dimensiuni ale Megapress S cuprinse între ¾ și 2 țoli țevile de oțel cu pereți groși pot fi acum presate și în instalațiile de încălzire locală și centralizată (Fig. 4). Racordurile prin presare pot fi utilizate de la intrarea în clădire pentru circuitele primare și secundare cu conexiune indirectă precum și pentru sisteme cu conexiune directă. Elementul de etanșare rotund utilizat FKMeste potrivit pentru temperaturi de lucru de până la +140 °C. Noile dimensiuni Megapress S (de până la 2 țoli) îndeplinesc cerințele ridicate ale fișei tehnice AGFW FW 524. Teste multiple efectuate în laboratoare independente și un raport de probă efectuat de Biroul de testare a materialelor Dortmund (MPA) confirmă adecvarea sistemelor de termoficare conform AGFW FW 524.

Viega Megapress în tehnica din casă

AVANTAJE MARI CHIAR ȘI LA SCARĂ MICĂ.

Țevile din oțel cu pereți groși au jucat întotdeauna un rol decisiv în construcția instalațiilor de încălzire datorită nivelului lor ridicat de robustețe. Acestea sunt foarte frecvente în cazul instalațiilor noi, dar și în cazul celor vechi, așadar și pe parcursul lucrărilor de renovare.



Îmbinare simplă a vechiului cu noul

Instalațiile existente cu țevi din oțel sunt din ce în ce mai întâlnite atunci când vine vorba de renovări în clădirile rezidențiale mai vechi (Fig. 1). De ex. la înlocuirea cazanului, instalatorul poate face racordul la la instalația existentă. Până acum un nou racord de cazan de încălzire permite realizarea la un sistem existent de țevi de oțel numai cu o reducție cu filet, mare consumatoare de timp, sau prin sudare. Cu toate acestea, tocmai în cazul acestora apa care a curs inițial a întârziat instalarea. În plus apare riscul de incendiu, datorat materialelor de construcție ușor inflamabile din clădirile vechi. Megapress face acum sudura de prisos și exclude astfel orice pericol de incendiu. Tehnica de presare fiabilă garantează o derulare a procesului de lucru sigură și rapidă precum și un racord economic la țevile de oțel cu pereți groși existente.

Tranziție rapidă de la țevă de cazan la țevă filetată

Cu piesele de reducție Megapress și mufele reduse acum este posibilă și racordarea țevilor de oțel cu diametrele exterioare speciale de 44,5 și 57,0 mm (Fig. 1).

Fără costuri suplimentare pentru scule

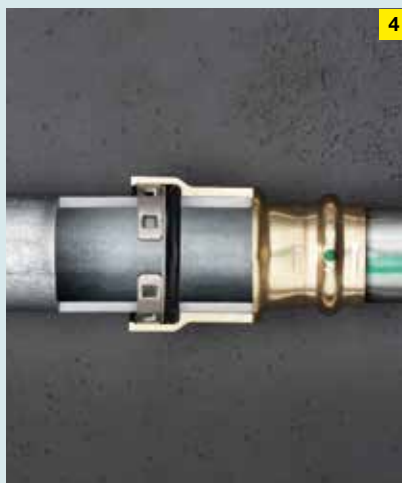
Elementele de îmbinare sunt prelucrate – în pofida dimensiunilor țevii de cazan – cu inelele de presare Megapress actuale.

Prezintă avantaje considerabile încă de la 3/8 țol

Cu dimensiunea 3/8 țol Viega accelerează înlocuirea radiatorului anterior destul de complexă în instalațiile de țevi de oțel – de ex. în cazul reonvârilor de clădiri vechi. Datorită Megapress noile radiatoare pot fi racordate acum rapid la țevile de oțel existente, (Fig. 2).

Pur și simplu strecurați reparațiile între ele

Situația este foarte asemănătoare când vine vorba de reparații sau montarea ulterioară, de exemplu, a teurilor pentru o racordare a radiatorului. Cu mufa culisantă pentru reparații Viega Megapress (Fig. 3) această provocare poate fi gestionată foarte simplu. Piesa vizată este tăiată, mufa culisantă pentru reparații este inserată înăuntru și ulterior presată în siguranță. Și deja reparația sau extinderea este rezolvată.



Adaptor special pentru conducte de apă potabilă

Sistemul Viega Megapress nu este adecvat pentru utilizarea în cazul conductelor de apă potabilă. Dar o excepție întărește regula. Conductele din oțel galvanizat se mai găsesc în instalațiile de apă potabilă existente. Adaptorul Megapress din bronz cu siliciu (Fig. 4) facilitează continuarea utilizării țevilor de cupru și oțel inoxidabil fără probleme și renovarea clădirilor existente. Adaptorul este disponibil în dimensiuni curpinse între 1/2 țol x 15 mm și 2 țoli x 54 mm.

Viega Megapress-Racord prin presare

RACORDARE DIRECTĂ ÎN NUMAI DOUĂ MINUTE.



1. Fixați ghidajul de găurit, găuriți gaura cu burghiul și scoateți din nou ghidajul de găurit. La ghidajul de găurit poate fi fixat un aspirator industrial, astfel încât șpanurile ce se formează la găurire pot fi aspirate direct.



2. Presați în țevă racordul prin presare cu ajutorul capului mașinii de presare.



3. Conexiunea ideală a țevii de oțel pentru instalarea ulterioară a termometrelor, senzorilor de temperatură manometrelor, scurgerilor sau racordurilor de conductă (pentru instalațiile de gaz, conexiunea push-in Megapressnu este adecvată) este completă.

Racordul prin presare Megapress este efectiv capabil să rezolve, orice problemă atunci când este vorba de introducerea ulterioară a racordurilor în instalații existente cu țevi de oțel. Cu setul complet de scule adecvate țevile de oțel cu pereți groși pot fi găurite și noua conexiune poate fi presată fără lucrări pregătitoare. Pentru utilizare este suficientă o mașină de găurit uzuală comercial precum și o mașină de presat Viega (cu excepția Picco).

Racordul prin presare este adecvat pentru țevi de oțel conform DIN EN 10255, DIN EN 10220/10216-1 sau DIN EN 10220/10217-1 și disponibil în dimensiunile de țevă oțel 1½, 2, 2½, 3, 4, 5 și 6 țol.

Cu până la 80% mai repede

Față de sudarea unui nou racord este posibilă cu racordul prin presare o economie de timp la montaj de cel puțin 80%. Solicitarea fizică a meseriașului specialist este redusă și numai după două minute îmbinarea dintre țevă și racord este etanșă durabil datorită inelului de etanșare profilat.

Rapid și sigur înainte, în timpul și după instalare

Rapiditatea și eficiența racordului prin presare se observă nu numai în timpul montajului, ci și înainte și după. Ajutorul de poziționare simplifică considerabil alinierea corectă a conexiunii push-in pe țevă. Acest lucru asigură un nivel crescut de securitate. Pentru instalarea racordului în sine, apa ce curge inerțial în sistemul de conducte nu reprezintă nici o problemă datorită tehnicii de presare la rece. Timpii de așteptare și opririle din exploatare ale instalației sunt reduse la minim.



Conexiunea push-in este echipată cu o piesă de reducere pe un filet interior 3/4. Este disponibilă suplimentar o piesă de reducere pe un filet interior 1/2.



Setul de unelte pentru racordul prin presare cuprinde toate piesele care sunt necesare pentru introducerea ulterioară a racordurilor în conductele din țevi existente: arbore portburghiul, spiral, cap de presare și ajutor poziționare.

Viega Megapress G pentru instalații de gaz

SIGUR ȘI DURABIL FĂRĂ SUDARE.

Când este vorba de gaz siguranța este pe primul loc. De aceea țevile din oțel cu pereți groși sunt predestinate în primul rând pentru instalațiile de gaz industriale și, de acum, pot fi presate și la rece cu ajutorul preseii Viega Megapress G. Cu numeroase componente noi Viega Megapress G acopera o gamă largă de instalații în dimensiuni de la ½ la 2 țoli și, prin urmare, este nu doar o alegere fiabilă, ci și o alegere deosebit de economică și flexibilă.

Cu până la 60 % mai repede

Marele avantaj al Megapress G: Țevile de oțel cu pereți groși de la ½ până la 2 țoli nu mai trebuie sudate pe viitor. Megapress G este, raportat la tehnologia de îmbinare, cu până la 60 % mai rapid decât sudura.

Garnitură de etanșare profilată din HNBR

Specificațiile tehnice ale materialului sunt orientate spre aplicarea în instalațiile de gaz precum și pentru instalațiile cu păcură și motorină. De asemenea, în cazul Megapress G țeava este etanșată în trei puncte în același timp de elementul de etanșare, ceea ce garantează o îmbinare foarte strânsă la suprafețele aspre.

Siguranță dovedită

Viega SC-Conturul face ca racordul care nu a fost presat accidental în timpul unei probe de etanșeitate să fie imediat vizibil. Racordurile prin presare Megapress G nu doar că îndeplinesc funcția la un punct de presiune, ci și pe întregul interval de testare între 22 mbar și 3 bar. Aceasta înseamnă că cerințele standardelor și colecției de norme sunt mai mult decât îndeplinite.



Aplicații

Autorizări

Gaze naturale și lichefiate conform fișei tehnice DVGW G 260	DVGW
Păcură și combustibili diesel	DIBT
Instalații de navale	DNV/GL, LR, RINA
Industrie	TÜV



i

MOTIVE PENTRU VIEGA MEGAPRESS G

- Potrivit pentru gaze naturale și lichefiate conform fișei tehnice DVGW G 260 și pentru medii precum păcura, motorina, aerul comprimat și utilizarea în instalații industriale.
- Aprobate pentru instalații conform DVGW-TRGI 2018 precum TRF 2021 și poate fi încărcat până la o presiune maximă de lucru de 5 bar (MOP 5).
- Fiabil prin timpul de montaj mai scurt cu până la 60 % raportat la tehnica de îmbinare comparativ cu sudarea.
- Sigure absolut la incendiu deoarece în tehnica de presare la rece nu se generează nici flăcări nici gaze de ardere.
- Niciun timp suplimentar și cheltuială pentru măsuri de protecție la incendiu.
- Siguranță datorită Viega SC-Contur.
- Presează țevi de oțel cu pereți groși în diametre nominale de racordare de la ½ până la 2 țoli și egal dacă țeava este fără sudură, sudată, neagră, zincată sau acoperită cu un strat de lac pe bază de rășini epoxidice.

Viega Pressgun 6 B

FLEXIBIL ȘI COMPACT: PUTEREA TEHNICII ÎMBINĂRILOR PRIN PRESARE.



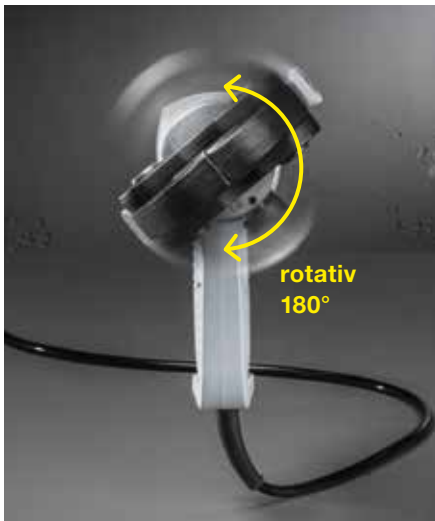
Manevrabilitate optimizată chiar și în spații restrânse, cu accesorii personalizate pentru fiecare aplicație și, de asemenea, potrivite pentru Megapress până la 2 țoli: noul Viega Pressgun 6 B impresionează din toate punctele de vedere.

Pressgun 6 B

- Pentru sistemele de racordare prin presare cu dimensiuni de la 12 până la 108 mm, pentru sisteme de racordare prin presare Megapress de la 3/8 până la 2 țoli și pentru sisteme de conducte din plastic de la 12 până la 63 mm. Forța de presare de 32 kN, timpul de presare de aprox. 5 sec., greutatea aprox. 3 kg
- Lungimea totală 390 mm pentru o rază lungă de acțiune, chiar și în spații înguste
- Prinderea fălcii de presare cu rotație de 180°
- O gamă largă de accesorii disponibile: de ex., conexiune push-in Megapress pentru conexiuni ulterioare fără probleme în țevi de oțel cu pereți groși de la 1½ la 6 țoli
- Ideal pentru fluctuații termice mari datorită alimentării de la rețea și calității Viega
- Interval de service la fiecare 2 ani, fără limitarea presărilor



Depozitare sigură pentru sculele de presare Viega: geanta sistem Viega cu spații separate pentru Pressgun 6 și fălcile de presare potrivite oferă flexibilitate maximă.



Prinderea fălcii de presare, care poate fi rotită cu 180°, facilitează lucrul în locuri greu accesibile.



De asemenea, permite presarea dimensiunilor de țevă XL: noul Pressgun 6 B.

Mai multe informații despre Viega Pressgun 6 B, fălcile de presare și accesorii corespunzătoare: viega.com/SystemPressTools

Viega Megapress

SORTIMENTUL.

Sortimentele Viega Megapress, Megapress S și Megapress G se potrivesc perfect cu montarea țevelor din oțel cu pereți groși. Acestea oferă, prin diversele elemente de îmbinare, precum mufe, curbe, piese de reducere, reducerii, teuri și flanșe, o selecție vastă și flexibilitate ridicată în timpul instalării. Sortimentul Viega Megapress/Megapress S este disponibil în dimensiunile $\frac{3}{8}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, $1\frac{1}{4}$, $1\frac{1}{2}$, 2, $2\frac{1}{2}$, 3 și 4 țoli și este completat de piese de reducere și mufe reduse pentru țevi de oțel cu diametru exterior de 38,0, 44,5 și 57,0 mm. Viega Megapress G este disponibil în dimensiunile $\frac{1}{2}$, $\frac{3}{4}$, 1, $1\frac{1}{4}$, $1\frac{1}{2}$ și 2 țol.

- Megapress – Încălzire/răcire (EPDM) ○ Megapress S – aplicații speciale (FKM) ● Megapress G – Gaz (HNBR)
● Megapress – Apă potabilă (EPDM)



- 4216
○ 4316
● 4616



- 4216.1
○ 4316.1
● 4616.1



- 4226
○ 4326
● 4626



- 4226.1
○ 4326.1
● 4626.1



- 4218
○ 4318
● 4618



- 4215.1
○ 4315.1
● 4615.1



- 4215.2



- 4217.2
○ 4317.2
● 4617.2



- 4215
○ 4315
● 4615



- 4215.4



- 4215.5
○ 4315.5
● 4615.5



- 4215.7



- 4212
○ 4312
● 4612



- 4211
○ 4311
● 4611



- 4211.3



- 4213



- 4213.1



- 4265
○ 4365



- 4263
○ 4363
● 4661



- 4259
4259.1
○ 4359
4359.1
4359.6
● 4659.5



- 4256
- 4356
- 4656



4212.5



4312.7



- 4212.2



- 4275.8
- 4375.8



- 4211XL



- 4212XL



- 4216XL



- 4216.1XL



- 4226XL



- 4226.1XL



- 4215XL



- 4215.5XL



- 4259XL
- 4259.1XL
- 4259.6XL



- 4256XL



- 4218XL



- 4217.2XL



- 4215.1XL



- 4213XL



- 4214XL



- 4213.2

RO 814 540-4/22-122076 · Ne rezervăm dreptul de a aduce modificări.



Viega GmbH & Co. KG

Viega Platz 1
57439 Attendorn
Germania

Telefon +49 (0) 2722 61-0

veiga.ro

Contactul dumneavoastră local:

Vlad Fatul

Telefon +40 (0) 751 260 450

vlad.fatul@veiga.ro
veiga.ro

