

11 Erstellung der PCC Pressverbindung

11.1 PCC PRESS INOX, PCC PRESS STEEL, PCC PRESS COPPER AQUAGAS

11.1.1 Transport und Lagerung

PCC Pressverbinder und Standardrohre sind bei Transport wie auch Lagerung vor Beschädigung, Feuchtigkeit und UV-Einstrahlung sowie Verschmutzung zu schützen.

11.1.2 Trennen und Entgraten

Die PCC Standardrohre können mit handelsüblichen Trennwerkzeugen, die für metallische Werkstoffe geeignet sind, abgelängt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei **PCC PRESS INOX** keine Anlauffarben beim Trennvorgang (durch z.B. zu schnell laufende Sägen) entstehen.

Wir empfehlen den Einsatz von:

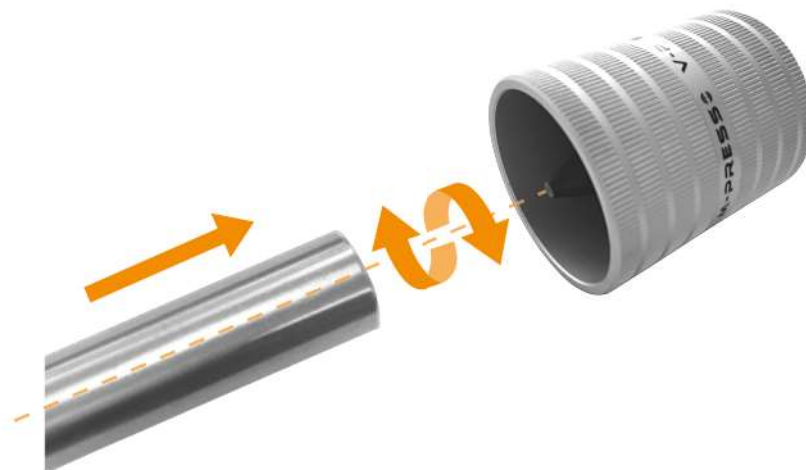
- Rohrabschneidern
- feinzahnige Handsägen
- langsam laufende elektromechanische Sägen

Folgende Werkzeuge sind nicht zulässig:

- Werkzeuge, die Anlauffarben verursachen
- Ölgekühlte Sägen
- Trennschleifer

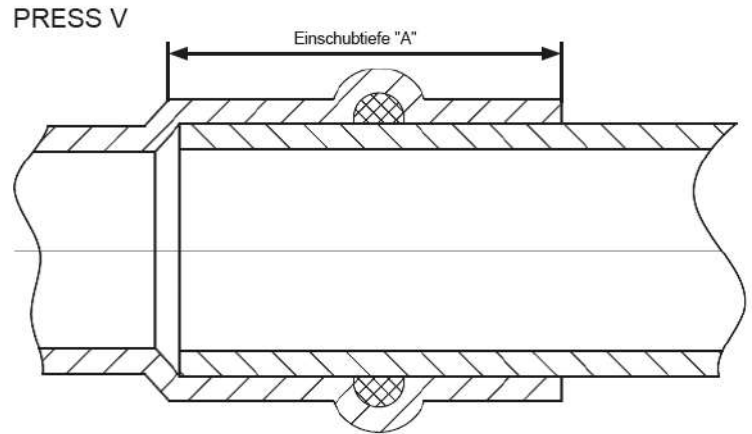
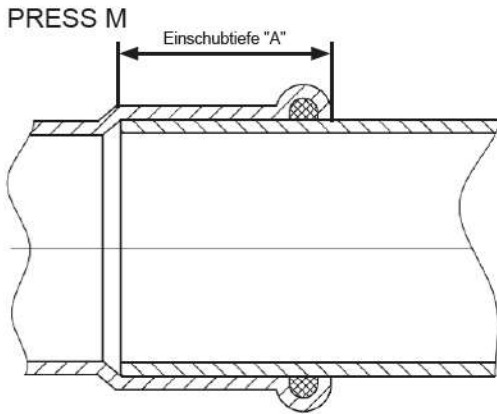


Nach dem Trennvorgang der Edelstahl- und C-Stahlrohre müssen die Rohrenden innen wie außen mit einem handelsüblichen Rohrendgraten für Edelstahl/C-Stahl bearbeitet werden. Dies dient der Sicherheit beim Einführen des Rohrabschnittes in die Pressfittings, da sonst der Dichtring beschädigt werden kann.



11.1.3 Markieren der Einschubtiefe

Eine dauerhafte Markierung auf dem Standard-Rohr bzw. der Formteile mit Einsteckenden, wie z.B. Bogen I-A, Passbogen dient der Erreichung der erforderlichen mechanischen Festigkeit der Pressverbindung. Diese Markierung ist vor dem Einstecken auf der Einsteckseite des Rohres und/oder auf dem entsprechenden Formteil an-/aufzubringen.



d in mm	PRESS M Einschubtiefe "A" mm	PRESS V Einschubtiefe "A" mm
12	17,0	20,0
15	20,0	23,0
18	20,0	23,0
22	21,0	24,0
28	23,0	25,0
35	26,0	28,0
42	30,0	38,0
54	35,0	42,0
66,7	50,0	
76,1	55,0	
88,9	63,0	
108	76,0	

11.1.4 Einschieben in den Pressfitting

Vor dem Einschieben des Rohrendes in die Pressmuffe des Formteiles ist es erforderlich das Dichtelement auf richtigen Sitz, eventuell Verletzung bzw. Verschmutzung zu überprüfen. Danach wird der Rohrabschnitt unter leichtem Druck und Drehen bis zur Einschubtiefenmarkierung in den Pressfitting eingeschoben.



11.1.5. Herstellen der Pressverbindung

Nach dem Zusammenführen des PCC Standard-Rohres mit dem PCC Pressverbinder kann das Pressen mit Hilfe der geeigneten Presswerkzeuge durchgeführt werden. Die Pressverbindungen der jeweiligen Rohrdimensionen können mit Pressgeräten und den entsprechenden systemkonformen Presszangen (-backen) bzw. Pressschlingen und/oder Pressketten mit der jeweils systemkonformen Presskontur (M-Kontur oder V-Kontur) hergestellt werden. Ab der jeweiligen Nennweite 42 mm müssen die jeweils systemkonformen Pressschlingen und/oder Pressketten eingesetzt werden. Abhängig von der Dimension des Pressverbinder wird die zugehörige Presszange (-backe) in das Pressgerät einzusetzen bzw. die passende Pressschlingen und/oder Pressketten auf dem Formteil angelegt. Dabei muss die Nut der Pressbacke bzw. Pressschlingen und/oder Pressketten auf der Pressverbinderwulst (O-Ring-Kammer) des Formteils sitzen. Nach der Pressung ist die Verbindung auf Korrektheit und richtige Ausführung sowie auch Einhaltung der jeweiligen Einstecktiefe zu prüfen. Der Anwender muss sich vergewissern, dass alle Verbindungen gepresst wurden. Nach der Pressung der Pressstellen dürfen die Rohrleitungen nicht mehr ausgerichtet werden. Gewindeverbindungen müssen im Vorfeld ausgeführt werden.

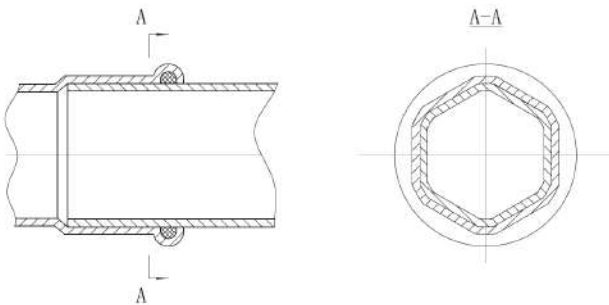


offene Presszange (-backe)
PRESS INOX M

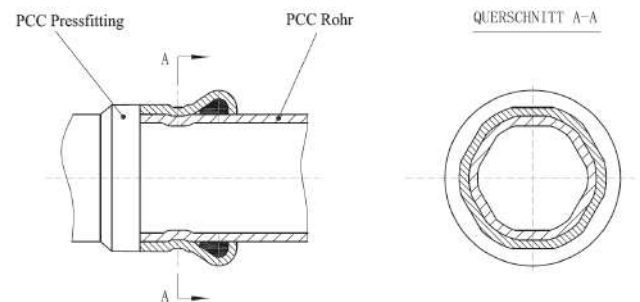


geschlossene Presszange (-backe)
PRESS INOX M

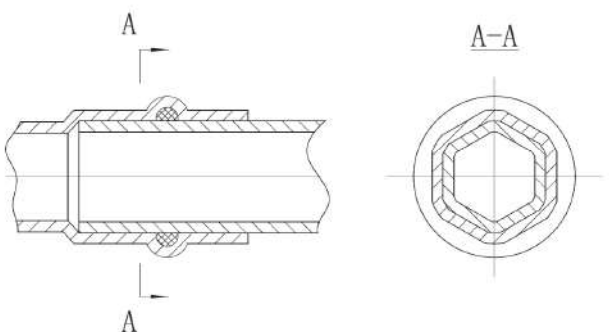
PRESS M-Verbinder vor dem Pressen



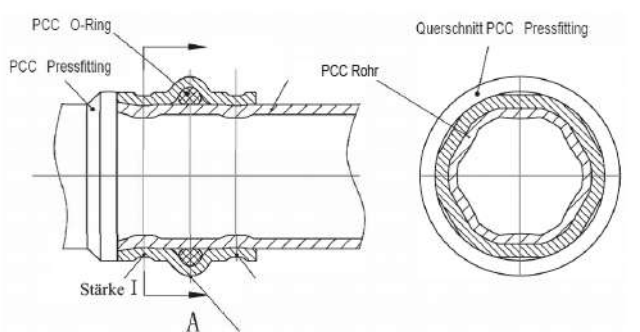
PRESS M-Verbinder nach dem Pressen



PRESS V-Verbinder vor dem Pressen



PRESS V-Verbinder nach dem Pressen



11.2 PCC PRESS UNIPRESS

11.2.1 Transport und Lagerung

PCC Standardverbinder und Standardrohre sind bei Transport wie auch Lagerung vor Beschädigung, Feuchtigkeit und UV-Einstrahlung sowie Verschmutzung zu schützen.

11.2.2 Trennen und Entgraten

Das **PCC PRESS UNIPRESS** Standardrohr mit einem geeigneten Rohrabschneider bzw. einer geeigneten Rohrschere ablängen. Nicht sägen!

Das Rohr mit dem jeweiligen PCC-Kalibrier kalibrieren (Nennweiten beachten) sowie innen und außen entgraten.



11.2.3 Einschieben in den Pressverbinder

Das Rohr mit einer leicht drehenden Bewegung bis zum Anschlag in dem Fitting schieben. Kontrollieren (durch die Löcher in der Presshülse), ob das Rohr bis zum Anschlag hinein gesteckt worden ist (wenn notwendig – noch weiter hinein schieben).



11.2.4 Herstellen der Pressverbindung **PCC PRESS UNIPRESS**

Sorgen sie vor dem Pressen dafür, dass der Fitting richtig positioniert ist, nach dem Pressen kann dieser nicht mehr bewegt oder verdreht werden. Die Presszange (-backe) mit dem richtigen Durchmesser und der jeweils geeigneten Presskontur (siehe 11.2.5) auf die jeweilige systemkonforme Positionierung setzen und den Pressvorgang starten.



Nun den Presszyklus ablaufen lassen und darauf achten, dass die Presszange (-backe) komplett geschlossen wird. Nach dem ordnungsgemäßen Ablauf des Zyklus ist der Fitting komplett gepresst. Unterbrechen Sie nur im Notfall einen Presszyklus. Bei der Verbindung ist darauf zu achten, dass das Rohr auf einer Länge von mindestens 3 cm gerade aus dem Fitting herausragt.



Pressbild TH-Kontur nach dem Pressen



Pressbild U-Kontur nach dem Pressen

11.2.5 Presskonturen für **PCC PRESS UNIPRESS**

Nennweiten PCC UNIPRESS in mm	Presskontur (Pressprofil)
16 x 2,0	TH, F, B, U, H
20 x 2,0	TH, F, B, U, H
25 x 2,5	U
26 x 3,0	TH, F, B, H