



Bescheinigung Certificate

über die Zuerkennung eines Bauteil-
kennzeichens für

for the grant of a type-test approval
mark in respect of

Armaturen

Aufgrund einer Bauteilprüfung -
Prüfbericht des

In virtue of a type-test -
test report by

TÜV Rheinland vom 2016-10-27

wird dem Antragsteller, der Firma

the applicant, the company

**Viega Technology GmbH & Co. KG
Viega Platz 1, 57439 Attendorn**

zuerkannt das Bauteilkennzeichen-Nr.

is granted the type-test approval mark No.

TÜV . A . 349 - 17

für for

unlösbare Rohverbindung durch mechanisches Verpressen von Viega-Pressfitting und Viega-Systemrohr. Pressfitting und Leitungsrohr bestehen entweder aus: Kupfer (Variante Profipress), Edelstahl (Variante Sanpress Inox), C-Stahl (Variante Prestabo) auch in verzinkter Version oder Edelstahl (Variante Sanpress).

Typ type

Viega

Die Zuerkennung erfolgt in Anwendung von

The adjudication is made pursuant to

BetrSichV vom 03.02.2015, Fassung 18.11.2016; Richtlinie 2014/68/EU vom 15.05.2014 (Druckgeräterichtlinie); VdTÜV-Merkblatt Armatur 10", Ausgabe 2015-09 in Verbindung mit VdTÜV-Merkblatt Allgemeines 002, Ausgabe 2015-02; AD 2000-Merkblätter; In Anlehnung an TRR 100 „Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen“, Ausgabe 1993-05; TRbF 131 Teil 1, Ausgabe 1981-03; TRbF 50, Ausgabe 2002-06; TRbF 231 Teil 1, Ausgabe 1982-12

Sie ist bis zum **2022-09-30**
befristet und kann widerrufen werden.
Die Bescheinigung vom 2017-04-12
wird hierdurch ersetzt.

It expires on **2022-09-30**
and is revocable.
The certificate dated 2017-04-12
is replaced herewith.

Hinweis: Der Hersteller oder Importeur ist verpflichtet, den zuständigen Sachverständigen zu beauftragen, Bauteile aus der laufenden Fertigung auf Übereinstimmung mit dem Baumuster einmal jährlich stichprobenweise zu überprüfen.

Note: The manufacturer or importer is obliged to the competent Authorized Inspector to conduct a random check on the accessories concerning identity to the type once a year. The accessories have to be taken from the current production.

Berlin, 23. November 2017

Blo/Hel

Verband der TÜV e. V.
Geschäftsbereich Anlagentechnik, Arbeitswelt, Systemsicherheit, Regelwerke
– Zertifizierungen und Registrierungen –

Blohm



Bauteilgeprüfte Armatur
Bauteilprüfnummer 349-17

Armatur
349
2017-11-24

1	Hersteller/Inverkehrbringer	Viega Supply Chain GmbH & Co. KG Viega Platz 1 57439 Attendorn
2	Typbezeichnungen Ausführungen	Viega DN 10, DN 12, DN 15, DN 20, DN 25, DN 32, DN 40, DN 50, DN 60, DN 65, DN 80, DN 100, Varianten Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Prestabo (siehe Tabelle 1)
3	Bauteilkennzeichen Gültig bis	TÜV . A . 349-17 2022-09-30
4	Anwendungsbereich	Geeignet für Anwendungen insbesondere für Heizungs-, Kühl- und Industrieanlagen
5	Prüfgrundlagen	<ul style="list-style-type: none"> – Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV) vom 03.02.2015, Fassung 03.06.2016 – Richtlinie 2014/68/EU vom 15.05.2014 (Druckgeräterichtlinie) – VdTÜV-Merkblatt Armatur 100, Ausgabe 2015-09 in Verbindung mit VdTÜV-Merkblatt Allgemeines 002, Ausgabe 2015-02 – AD 2000-Merkblätter <p>In Anlehnung an TRR 100 „Rohrleitungen aus metallischen Werkstoffen“, Ausgabe 1993-05:</p> <ul style="list-style-type: none"> – TRbF 131 Teil 1, Ausgabe 1981-03 – TRbF 50, Ausgabe 2002-06 – TRbF 231 Teil 1, Ausgabe 1982-12
6	Technische Beschreibung	
6.1	Bauart	<p>Unlösbare Rohrverbindung durch mechanisches Verpressen von Viega-Pressfitting und Viega-Systemrohr</p> <p>Pressfitting und Leitungsrohr bestehen entweder aus:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Kupfer (Variante Profipress), – Edelstahl (Variante Sanpress Inox), – C-Stahl (Variante Prestabo), auch in verzinkter Version, oder – Edelstahl (Variante Sanpress). <p>Zur Herstellung der Verbindung werden spezielle elektrohy- draulische Systempresswerkzeuge nach Vorgaben von Viega eingesetzt, die regelmäßig vom Hersteller geprüft werden.</p> <p>Die Dichtheit der Verbindung wird über einen O-Ring erreicht.</p>

Ersatz für Ausgabe
2017-04-12

Nach Prüfbericht des TÜV Rheinland vom 2016-10-27

Die VdTÜV-Bauteilprüfblätter sind urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Verlages vorbehalten. Weitere Hinweise siehe VdTÜV-Merkblatt Allgemeines 001.

6.5 Werkstoffe

Tabelle 2: Werkstoffe der Einzelkomponenten

a) Variante Profipress:

Bezeichnung	Werkstoff
Kupfer-Rohr	Kupfer (CU-DHP)
Kupfer-Fitting	Kupfer (CU-DHP) ¹⁾
Dichtring	EPDM, FKM, HNBR

b) Variante Sanpress:

Bezeichnung	Werkstoff
Edelstahl-Rohr	1.4401 (X5CrNiMo 17.12.2), 1.4404 (X2CrNiMo 17.13.2), 1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
Rotguss-Fitting Siliziumbronze	CC499K CuSi4Zn9MnP
Dichtring	EPDM , FKM, HNBR

c) Variante Sanpress Inox:

Bezeichnung	Werkstoff
Edelstahl-Rohr	1.4401 (X5CrNiMo 17.12.2), 1.4404 (X2CrNiMo 17.13.2), 1.4521 (X2CrMoTi 18-2)
Edelstahl-Fitting	1.4401 (X5CrNiMo 17.12.2), 1.4401 (X2CrNiMo 17.13.2) ²⁾
Dichtring	EPDM, FKM, HNBR

d) Variante Prestabo:

Bezeichnung	Werkstoff
C-Stahl-Röhr ³⁾	E235 (S235 JRG2), 1.0308 verzinkt ³⁾
C-Stahl-Fitting	1.0308 (E235, RSt 37-2), 1.1141 (C15E, Ck15)
Dichtring	EPDM, FKM, HNBR

1) Drehteile und Gussteile aus Rotguss

2) Drehteile und Gussteile aus 1.4408 (G-X6CrNiMo 18.10)

3) Ausführung mit sendzimirverzinktem Prestabo-Rohr auch ausgewiesen

Jährliche Prüfungen durch den Sachverständigen

Im Rahmen der jährlichen Überprüfung durch den TÜV-Sachverständigen werden anhand von Messkontrollen und Berstdruckversuchen an mindestens zwei verschiedenen Nennweiten die Ergebnisse hinsichtlich ausreichender Dimensionierung kontrolliert.

Aufgaben des Sachverständigen vor Inbetriebnahme

A. Vor Ort ist zu prüfen:

- die Eignung des Viega Pressfitting-Systems und die Verträglichkeit des Dichtringes mit dem zu fördernden Medium anhand der von Firma Viega Technology GmbH & Co KG beigestellten Unterlagen und Nachweise,
- die Einhaltung der Montageanleitung sowie der mitgelieferten Produktinformation,
- vorhandene oder denkbare, auf die Installation einwirkende Zusatzkräfte hinsichtlich Zulässigkeit.

B. Durchführung einer Druckprüfung.

Eine Druckprüfung muss durchgeführt werden.