



Bescheinigung Certificate

über die Zuerkennung eines Bauteil-
kennzeichens für

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

Komponenten

Aufgrund eines Prüfberichts
zur Bauteilprüfung des

*In virtue of a test report
concerning by*

TÜV Rheinland von 2019-05-20

wird dem Antragsteller, der Firma

the applicant, the company

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

zuerkannt das Bauteilkennzeichen-Nr.

is granted the type test approval mark No.

TÜV . K . 19 - 002

für *for*

Unlösbare Rohrverbindung (Pressfitting-Verbindung)

Typ *type*

Megapress

(für die Rohrdimensionen $\frac{3}{8}$ " ; $\frac{1}{2}$ " ; $\frac{3}{4}$ " ; 1" ; $1\frac{1}{4}$ " ; $1\frac{1}{2}$ " ; 2" ; $2\frac{1}{2}$ " ; 3" ; 4" und 38 mm, 44,5 mm, 57,0 mm)

Die Zuerkennung erfolgt in Anwendung von

The adjudication is made pursuant to

VdTÜV-Merkblatt Komponenten 100, Ausgabe 2017-03-20 in Verbindung mit VdTÜV-Merkblatt Allgemeines 002; Richtlinie 2014/68/EU vom 15.05.2014 (Druckgeräterichtlinie); Prüfprogramm (gemäß Anhang 1 des VdTÜV-Merkblatts Komponenten 100); DIN EN 10255:2007-07; DIN EN 10216-1:2014-03; DIN EN 10217-1:2005-04

Sie ist bis **2023-11-30**
befristet und kann widerrufen werden.
Die Bescheinigung von 2019-05-07
wird hierdurch ersetzt.

*It expires on **2023-11-30**
and is revocable.*

*The certificate dated 2019-05-07
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, 2019-06-20

Blo/Hel

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

Blohm

	Bauteilgeprüfte Komponenten Bauteilprüfnummer 19-002	Komponenten 002 2019-06-20
1	Hersteller/Inverkehrbringer	Viega Supply Chain GmbH & Co. KG Viega Platz 1 57439 Attendorn
2	Typbezeichnung Ausführungen	Megapress für die Rohrdimensionen 3/8"; 1/2"; 3/4"; 1"; 1 1/4"; 1 1/2"; 2"; 2 1/2"; 3"; 4" und 38 mm, 44,5 mm, 57,0 mm
3	Bauteilkennzeichen Gültigkeit Kennzeichnung	TÜV . K . 19 - 002 2023-11-30 gemäß Abschnitt 5 des VdTÜV-Merkblattes Komponenten 100
4	Anwendungsbereich	Das Megapress-System ist geeignet für Installationen von Heizungs-, Kühl- und Industrieanlagen in Verbindung mit Stahlrohren nach DIN EN 10255, DIN EN 10216-1 und DIN EN 10217-1. Die Anwendungsgrenzen sind der Montageanleitung „Rohrleitungssysteme – Megapress“ zu entnehmen.
5	Prüfgrundlagen	<ul style="list-style-type: none"> – VdTÜV-Merkblatt Komponenten 100, Ausgabe 2017-03-20 in Verbindung mit VdTÜV-Merkblatt Allgemeines 002, Ausgabe 2019-02-22 – Richtlinie 2014/68/EU vom 15.05.2014 (Druckgeräterichtlinie) – Prüfprogramm (gemäß Anhang 1 des VdTÜV-Merkblattes Komponenten 100) – DIN EN 10255, Ausgabe 2007-07 – DIN EN 10216-1, Ausgabe 2014-03 – DIN EN 10217-1, Ausgabe 2005-04
6	Technische Beschreibung	
6.1	Bauart Varianten	Unlösbare Rohrverbindung (Pressfitting-Verbindung) siehe Tabelle Abschnitt 8.1
6.2	Werkstoffe	Stahlrohre: nach DIN EN 10255, DIN EN 10216-1 und DIN EN 10217-1 Pressverbinder: Stahl unlegiert (1.0308), mit Zink-Nickel-Beschichtung 3 µm bis 5 µm Dichtungen: EPDM, HNBR, FKM
7	Besondere Festlegungen	Die Montagehinweise sind der Montageanleitung „Rohrleitungssysteme – Megapress“ zu entnehmen.
Ersatz für Ausgabe 2019-05-07	Nach Prüfbericht des TÜV Rheinland von 2019-05-20	
<small>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.</small>		

8 Bemerkungen

8.1 Nennweiten und Nenndrücke für Megapress

DN	[mm]	[Zoll]	Dichtring	PN
10	17,2	¾	EPDM, HNBR, FKM	16
15	21,3	½		
20	26,9	¾		
25	33,7	1		
32	42,4	1¼		
–	38	–		
40	48,3	1½		
–	44,5	–		
50	60,3	2		
–	57	–		
65	76,1	2½		
80	88,9	3		
100	114,3	4		

8.2 Herstellung

Die charakteristische Fittingform wird durch Kaltumformung oder spanabhebende Fertigung hergestellt. Der Hersteller liefert gegebenenfalls eine Herstellererklärung mit Bezug auf die Erfüllung der Anforderungen nach Druckgeräterichtlinie, insbesondere Anhang 1 bzw. Richtlinie 2014/68/EU.

8.3 Prüfergebnisse

Der Nachweis der Güteeigenschaften für die C-Stahlrohre werden nach DIN EN 10255, DIN EN 10216-1 und DIN EN 10217-1 spezifiziert und sind nicht im Lieferumfang des Herstellers enthalten.

Der Nachweis der Güteeigenschaften für die C-Stahl-Pressverbinder (Werkstoff 1.0308) sowie für die Zink-Nickel-Beschichtung werden vom Hersteller über Herstellerprüfungen und -spezifikationen sichergestellt.

Der Hersteller ist vom TÜV Rheinland in Bezug auf die sachgerechte Verarbeitung der Stahlrohre zur Herstellung von Pressfittings überprüft worden.

Auch die zur Herstellung von Pressfittings eingesetzten Schweißverfahren wurden überprüft.

Es wird empfohlen, Zusatzkräfte nach bzw. in Anlehnung an TRR 100 zu bestimmen. Rohrhaltungen dürfen nicht zusätzlich zur Befestigung anderer Installationen benutzt werden, um eventuell auftretende Zusatzbelastungen zu vermeiden.

Durch eine Vielzahl von Berstversuchen wurde die Druckfestigkeit der Verbindung überprüft.

Die Firma Viega Technology GmbH & Co. KG ist nach DIN ISO 9001 zertifiziert.

Die Verträglichkeit des Dichtringes bzw. die Eignung des Viega Megapress-Pressfitting-Systems aus Stahl für das jeweilige Beschickungsmedium ist immer in Absprache mit der Firma Viega Technology GmbH & Co. KG zu überprüfen.

8.4 Weitere Empfehlungen/Einschränkungen

Medienverträglichkeit:

Die Verwendung von Megapress C-Stahl ist für wässrige Medien auf geschlossene Kreisläufe beschränkt. Der Einsatz von Megapress C-Stahl für andere Medien erfordert eine Freigabe der Medien durch Viega Technology GmbH & Co. KG.

Korrosionsschutz:

C-Stahlleitungen sind gegen äußere Korrosion zu schützen. Einzelheiten hierzu sind der Viega Produktinformation zu entnehmen.

Der Zusammenbau erfolgt gemäß Montageanleitung der Firma Viega Technology GmbH & Co. KG.

Die Pressfitting Verbindungen werden in der laufenden Fertigung stichprobenweise einer Maß- und Dichtheitsprüfung unterzogen.

Die Betriebsanleitung des Presswerkzeuges ist grundsätzlich zu beachten. Die Angaben der Firma Technology GmbH & Co. KG sind hierbei zu beachten.

Die tatsächliche Einschubtiefe des Leitungsrohres im Fitting kann mittels Einschubtiefen-Messgerät sowie visuell überprüft werden. Zusätzlich erfolgt eine Markierung an der Einschubposition vor der Verpressung.

Der Nachweis der Sachkunde zur Verpresstechnologie kann in Anlehnung an die Druckgeräte-richtlinie Anhang I Kapitel 3, Fertigung, bzw. Richtlinie 2014/68/EU durch Schulung beim Hersteller oder und durch einen vergleichbaren Schulungsnachweis belegt werden.

Im Rahmen der Erlangung des Bauteilkennzeichens wurde nachgewiesen, dass die Pressfittings nach der guten Ingenieurpraxis in Anlehnung an die Druckgeräterichtlinie 97/23/EG bzw. Richtlinie 2014/68/EU ausgelegt und hergestellt wurden.

8.5 Kennzeichnung

Auf dem Systemrohr:

- Herstellerzeichen,
- Abmessung,
- Nenndruck.

Auf den Pressfittings:

- Herstellerzeichen,
- Abmessung,
- Bauteilkennzeichen.

8.6 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 mit der Erstprüfung verglichen und auf Zulässigkeit kontrolliert.

8.7 Aufgaben des Sachverständigen vor Inbetriebnahme (wenn im Anwendungsfall gefordert)

A. Vor Ort ist zu prüfen:

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

B. Durchführung einer Druckprüfung.