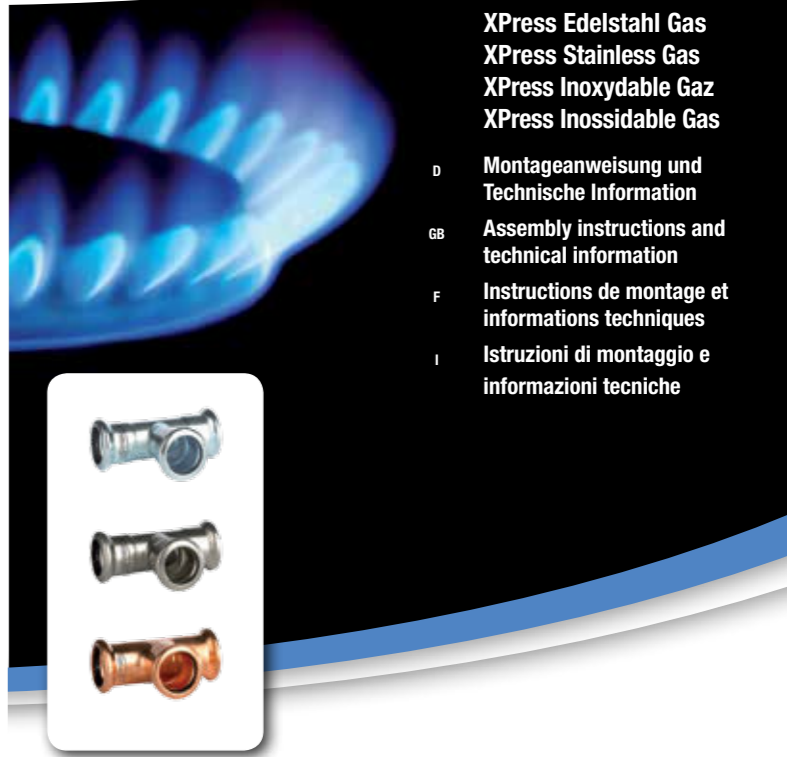


Technische Information / Technical information / Informations techniques / Informazioni tecniche

Allgemein (D)	
Brenngase	Erdgase und Flüssiggase gemäß DVGW Arbeitsblatt G 260. Installationen für Erdgase gemäß DVGW G600-TRGI 86/96. Installationen für Flüssiggase gemäß TRF 1996 und geeignet für Gase nach der ÖVGW Richtlinie G31 sowie mit Flüssiggas in der Gasphase.
Betriebstemperatur	-20°C bis 70°C
Betriebsdruck	Innerhalb von Gebäuden mit höherer thermischer Belastbarkeit (nachgewiesen bei 650°C und 30 Min) max. 5 bar. Außerhalb von Gebäuden (oberirdisch) max. 5 bar.
Pressfitting-Verbindung	Unlösbare, form- und längskraftschlüssige, dauerhaft dichte Rohrverbindung aus XPress Fitting geprüft und zertifiziert nach DVGW Prüfgrundanlage VP 614, ÖVGW Prüfrichtlinie PG 314 und SVGW nach Merkblatt G1/01 mit dünnwandigen Edelstahlrohren nach DVGW GW 54. Für die Schweiz nur SVGW zugelassen XPress Rohren verwenden.
Außendurchmesser	Ø 15 – Ø 108 mm
General (EN)	
Burnable gases	Natural- and liquid gases according to DVGW [German Association of the Gas and Water Trade] worksheet G 260. Installation for natural gas according to DVGW G600-TRGI 86/96. Installation for liquid gas according to TRF [Technical Rules for Liquid Gas] 1996 and suitable for gases according to ÖVGW [Austrian Association of the Gas and Water Trade] Guideline G31 and liquid gas in the gaseous phase.
Operating temperature	-20°C to 70°C
Operating pressures	Inside buildings with higher thermal loading capacity (shown at 650° C and 30 min.) max 5 bar. Outside buildings (above ground) max 5 bar.
Press fitting connection	Non-detachable, design- and longitudinally force leaked, permanently leak proof pipe joint by XPress fittings according DVGW work diagram VP 614, ÖVGW work diagram PG 314 and SVGW work diagram G1/01 with thin-walled stainless steel pipes according DVGW GW 541. For Switzerland only use SVGW approved XPress tubes.
External diameter	Ø 15 – Ø 108 mm
Généralités (F)	
Gaz de combustion	Gaz naturels et gaz liquides selon DVGW feuille de travail G 260. Installation de gaz naturels selon DVGW G600-TRGI 86/96. Installation de gaz liquides selon TRF 1996 et adaptée à des gaz. conformes à la directive ÖVGW G31 et avec gaz liquide dans la phase gazeuse.
Température de service	-20°C à 70°C
Pressions de service	Dans des bâtiments à haute capacité de charge thermique (prouvée 30 minutes à 650°C) max. 5 bars. À l'extérieur de bâtiments (en surface) max. 5 bars.
Raccordement avec raccord à sertir	Raccord tubulaire inamovible, parfaitement étanche et à serrage durable à partir de raccords conformes à la norme DVGW base de contrôle VP 614, ÖVGW Directive de contrôle PG 314 et SIGE selon la fiche technique G1/01 avec tubes à sertir en acier inoxydable et à parois minces conformément à la norme DVGW GW 541. Pour la Suisse, utiliser exclusivement des tubes XPress certifiés par la SIGE.
Diamètre extérieur	Ø 15 – Ø 108 mm
Generale (IT)	
Gas combustibil	Gas naturali e liquidi, in conformità con il foglio di lavoro 260 di DVGW [Associazione tedesca per il commercio di gas e acqua]. Installazione per gas naturale, in conformità con G600-TRGI 86/96 DVGW. Installazione per gas liquidi, in conformità con TRF 1996 [norme tecniche per il gas liquido] e idonea per i gas, in conformità con le linee guida G31 di ÖVGW [Associazione austriaca per il commercio di gas e acqua] e il gas liquido in fase gassosa.
Temperatura di esercizio	Da -20°C à 70°C
Pressioni di esercizio	All'interno degli edifici con elevata capacità di carico termico (indicato a 650°C e 30 min.) max 5 bar. All'esterno degli edifici (in superficie) max 5 bar.

Connessione con raccordi a pressare	Giunzione inamovibile con blocco forzato longitudinale permanente a tenuta per raccordi a pressare VSH certificato in conformità con il foglio di prova VP 614 di DVGW, ÖVGW linee guida per i collaudi PG 314 e SVGW (Associazione svizzera per il commercio di gas e acqua) in conformità con il codice di pratica G1/01 con tubi in acciaio inossidabile in conformità con il DVGW GW 541. Per la Svizzera, usare tubi XPress approvati SVGW.
Diametro esterno	Ø 15 – Ø 108 mm
Komponenten (D)	
Edelstahlrohr	Ausschliesslich XPress Edelstahlrohr Material: X5CrNiMo 17 12 2 Werkstoff Nr. 1.4401 nach DIN- EN 10088 gemäß Vorschriften DIN 17455-Arbeitsblatt DVGW GW541(2004) Reihe 2. Für die Schweiz SVGW zugelassen.
Press fitting	Hochlegierter austenitische nichtrostender CrNiMo Stahl Werkstoff: 1.4404 bzw. 1.4571 nach DIN- EN 10088.
O-Ring	HNBR gelb hochwertiger Acrylnitril-Butadien-Kautschuk.
Components (EN)	
Stainless steel pipes	Exclusively XPress stainless steel pipe material: X5CrNiMo 17 12 2 material No. 1.4401 according to DIN- EN 10088 regulations DIN 17455 worksheet DVGW GW541 (2004) series 2. For Switzerland, SVGW approved.
Pressfitting	High-alloy austenitic stainless CrNiMo steel material: 1.4404 or 1.4571 according to DIN- EN 10088.
O-ring	HNBR high quality yellow acrylonitrile-butadiene-rubber.
Composantes (F)	
Tube en acier inoxydable	Exclusivement tube à sertir XPress en acier inoxydable Matériau: X5CrNiMo 17 12 2 Matière n° 1.4401 selon DIN- EN 10088 conformément aux prescriptions DIN 17455-fiche de travail DVGW GW541(2004) Série 2. Autorisation SIGE pour la Suisse.
Raccord à sertir	Acier CrNiMo inoxydable, austénitique et superallié Matière: 1.4404 ou 1.4571 selon DIN- EN 10088.
Joint d'étanchéité	Caoutchouc supérieur HNBR jaune en cyanure de vinyle butadiène.
Componenti (IT)	
Tubi in acciaio inossidabile	Esclusivamente materiale per tubi in acciaio inossidabile XPress: X5CrNiMo 17 12 2 materiale No. 1.4401 in conformità con le normative DIN- EN 10088, DIN 17455 foglio di lavoro GW541 (2004), serie 2, di DVGW Per la Svizzera, SVGW approvato.
Raccordi a pressare	Acciaio ad alto tenore di legante austenitico, privo di ruggine CrNiMo materiale: 1.4404 o 1.4571 in conformità con DIN- EN 10088.
Anello o-ring	Gomma acrilonitrile butadiene HNBR gialla di alta qualità.
Werkzeuge (D)	
Pressmaschine	Novopress, Klauke, Rems, Rothenberger, Virax.
Pressbacken	Ø 15- Ø 35 mm mit M-Kontur. Die zugelassenen Backen sind in der Übersicht von freigegeben Werkzeugen aufgelistet (www.xpress-fittings.com). Ab Ø 42 mm sind Pressbacken nicht zulässig.
Pressschlingen und Adapter	Ø 42 und Ø 54 mm Ketten mit Adapter. Ø 76,1 bis Ø 108 mm Ketten Die zugelassenen Ketten ud Adapter sind in der Übersicht von freigegeben Werkzeugen aufgelistet (www.xpress-fittings.com).
Kombi-Installationen	Übergänge zu handelsüblichen Gasarmaturen aus Rotguß, Messing, Kupfer, duktiltem Grauguss und Aludruckguss können mit XPress Stainless GAS Pressfittings mit Gewinde ausgeführt werden.
Hinweis	Ergänzend sind die aktuelle Montage- und Einbauanweisungen und örtliche Vorschriften zu beachten.
Österreich	Installationsrichtlinien G1/2, G6 und G2/2.
Schweiz	Installationsrichtlinien Merkblatt G1/01.
Tools (EN)	
Press machine	Novopress, Klauke, Rems, Rothenberger, Virax.
Press jaws	Ø 15- Ø 35 mm with M-profile. The approved jaws can be found in our tool schedule (www.xpress-fittings.com)

	From Ø 42 mm, press jaws are not permitted.
Press slings and adapters	Ø 42 and Ø 54 mm slings with adapter. Ø76,1 until Ø108 mm slings. The approved slings and adapters can be found in our tool schedule (www.xpress-fittings.com)
Combined installations	Changes to normal gas fittings consisting of red bronze, brass, copper diecast aluminium and ductile grey cast iron are possible with XPress Stainless GAS press fittings with threads.
Note	In addition, the current assembly and fitting instructions and local regulations are to be observed.
Austria	Installation Guidelines G1/2, G6 and G2/2.
Switzerland	Installation Guidelines Code of Practice G1/01.
Outils (F)	
Machine à sertir	Novopress, Klauke, Rems, Rothenberger, Virax.
Mâchoires à sertir	Ø 15- Ø 35 mm avec contour en M. Les références des mâchoires approuvées sont disponibles dans notre liste d'outillages sur notre site www.xpress-fittings.com. À partir de Ø 42 mm, les mâchoires à sertir ne sont pas autorisées.
Chaines à sertir et adaptateurs	Ø 42 et Ø 54 mm chaînes avec adaptateur Sertissage. Ø 76,1 à Ø 108 mm chaînes. Les références des chaînes et adaptateurs approuvées sont disponibles dans notre liste d'outillages sur notre site www.xpress-fittings.com
Installations combinées	Les transitions vers les armatures pour installations de gaz habituellement disponibles dans le commerce, en fonte rouge de cuivre, laiton, cuivre et fonte mallable peuvent être exécutées à l'aide de raccords à sertir XPress avec filetage pour installations de gaz.
Conseil	Les instructions de montage et d'encastrement et les prescriptions locales doivent également être prises en considération.
Autriche	Directives d'installation G1/2, G6 et G2/2.
Suisse	Directives d'installation fiche technique G1/01.
Strumenti (IT)	
Pressatrice	Novopress, Klauke, Rems, Rothenberger, Virax.
Ganascia di pressatura	Ø 15- Ø 35 mm con profilo M. Potete trovare le ganasce approvate nel nostro "Programma Attrezzature" disponibile sul sito www.xpress-fittings.com Da Ø 42 mm, non sono consentite le ganasce di pressatura.
Ganasce a catena e adattatori	Ø 42- Ø 54 mm ganasce a catena con adattatori profilo M. Ø 76,1 a Ø108 mm ganasce a catena. Potete trovare gli adattatori e le catene approvate nel nostro "Programma Attrezzature" disponibile sul sito www.xpress-fittings.com
Installazioni combinate	È possibile effettuare delle modifiche ai normali raccordi per gas, composti di bronzo rosso, bronzo, ottone, rame e ghisa malleabile, con raccordi a pressare XPress Stainless GAS dotati di filettatura.
Nota	Ci si deve inoltre attenere alle istruzioni relative a gruppi e raccordi in vigore nonché alle normative locali.
Austria	Linee guida per l'installazione G1/2, G6 e G2/2.
Svizzera	Codice di pratica e Linee guida per l'installazione G1/01.



**XPress Edelstahl Gas
XPress Stainless Gas
XPress Inoxydable Gaz
XPress Inossidabile Gas**

**Montageanweisung und
Technische Information**

**Assembly instructions and
technical information**

**Instructions de montage et
informations techniques**

**Istruzioni di montaggio e
informazioni tecniche**

Montageanweisung / Assembly instructions / Instructions de montage / Istruzioni di montaggio



1 Rechtwinklig abschneiden (mittels Rohr- abschneider oder feinzahziger Sägen). Für die Schweiz nur SVGW zugelassene XPress Rohren verwenden.

Cut off at straight angles (using pipe cutter or fine-toothed saw). For Switzerland, only use SVGW-approved XPress pipes.

Découper en angle droit (avec un coupe-tubes ou des scies à dents fines). Pour la Suisse, utiliser exclusivement des XPress tubes homologués par la SSIGE.

Tagliare perpendicolarmente (usando il tagliatubi o la sega a denti finti). Per la Svizzera, usare esclusivamente XPress tubi approvati SVGW.



2 Rohrenden innen und außen entgraten.

Deburr the inside and outside of the pipes.

Ébavurer le tube à l'intérieur et à l'extérieur.

Svasare l'interno e l'esterno dei tubi.



3 Einstecktiefe am Rohr/ Fittingsende markieren.

Mark the insertion depth in the pipe/fitting end.

Marquer la profondeur d'introduction à l'extrémité du tuyau/raccord.

Contrassegnare la profondità di inserimento nell'estremità del tubo/raccordo.



4 Überprüfen das der gelbe HNBR O-Ring vorhanden und ordentlich eingelegt ist.

Ensure the yellow HNBR O-ring is present and correctly seated.

S'assurer que le joint d'étanchéité en O HNBR jaune est bien présente et a été insérée comme il se doit.

Assicurarsi che l'anello o-ring HNBR giallo sia nella sua sede e installato correttamente.

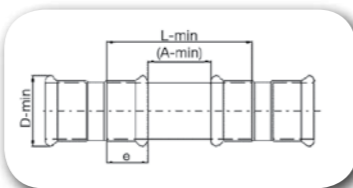


5 Fitting unter leichtem drehen bis zur markierten Einstecktiefe auf das Rohrende aufbringen.

Place the fitting by lightly turning on the pipe end up to the marked insertion depth.

Disposer le raccord sur l'extrémité du tuyau, en tournant légèrement jusqu'à la marque désignant la profondeur d'introduction.

Posizionare il raccordo girando leggermente l'estremità a raggiungere la profondità segnata.



6 Mindestabstand zwischen zwei Pressfittings einhalten.

Maintain the minimum distance between the two press fittings.

Respecter la distance minimale entre deux raccords à sertir.

Mantenere una distanza minima tra i due raccordi a pressare.

D-min	L-min	(e)	Einstecktiefe Insertion depth Profondeur d'introduction Profondità di inserimento	(A-min)	Mindestabstand Minimum distance Distance minimale Distanze minima
15 x 1,0	50		20		10
18 x 1,0	50		20		10
22 x 1,0	52		21		10
28 x 1,5	56		23		10
35 x 1,5	62		26		10
42 x 1,5	80		30		20
54 x 1,5	90		35		20
76,1 x 2,0	165		55		55
88,9 x 2,0	186		63		65
108 x 2,0	234		77		80



7 Entsprechende Pressbacke (Type M) der richtigen Größe (oder Adapter) auf das Pressgerät aufstecken und mit den Halte bolzen verriegeln. Die Pressbacke muss sauber sein. Die aktuellen Gebrauchsanweisung und Wartungsvorschriften der Hersteller sind unbedingt zu beachten.

Place the respective press jaw (type M) of the correct size (or adapter) onto the pressing tool and fasten using the retaining pins. The press jaw must be clean. Current manufacturer's operating instructions and maintenance regulations must be observed.

Monter une mâchoire à sertir adéquate (de type M) de la bonne taille (ou adaptateur) sur l'appareil à sertir et verrouiller avec le boulon de retenue. La mâchoire à sertir doit être propre. Les consignes d'utilisation et d'entretien actuelles du fabricant doivent absolument être respectées.

Posizionare la ganaschia di pressatura relativa (tipo M) nella dimensione corretta (o l'adattatore) sulla pressatrice e serrare col suo perno di chiusura. La ganaschia di pressatura deve essere pulita. Attenersi alle istruzioni operative del produttore e alle norme di manutenzione vigenti.



8 Pressbacke öffnen und rechtwinklig über den Sicke am Rand des Pressfittings bringen. Pressvorgang starten und abwarten bis der Pressvorgang vollständig abgeschlossen ist. Die Pressbacke muss sich beim Pressvorgang vollständig schließen.

Open the press jaw and fit at a right angle above the pleat on the edge of the press fitting. Commence pressing and wait until completely finished. During pressing, the press jaw must close fully.

Ouvrir la mâchoire à sertir et la disposer en angle droit au-dessus de la nervure située au bord du raccord à sertir. Initier le processus de sertissage et attendre jusqu'à ce que ce processus soit tout à fait terminé. La mâchoire à sertir doit pouvoir être fermée entièrement lors du processus de sertissage.

Aprire la ganaschia e posizionarla esattamente sulla sede toroidale dell'o-ring e del bicchiere del raccordo, infine pressare. Cominciare a premere e aspettare fino al completamento. Durante la pressione, la ganaschia di pressatura deve chiudersi completamente.



- Ab Ø 42 mm müssen Pressschlingen verwendet werden.
- From Ø 42 mm, press slings must be used.
- À partir de Ø 42 mm, utiliser des chaînes à sertir.
- Da Ø 42 mm si devono usare ganasce a catena.

9 Die Pressschlinge im rechten Winkel über den Sicke am Rand des Pressfittings legen und mit den Sicherungs- bügel schließen. Anschließend die Pressschlinge in die richtige Position drehen. Die Zwischenbacke (Adapters) soweit wie möglich in die Nuten der Pressschlinge einführen und den Pressvorgang einleiten.

Place the press sling rectangularly over the bead of the press fitting and close using the circlip. Then turn the press sling in the correct direction. Insert the intermediate press jaw (adapters) as far as possible into the grooves of the press sling and commence the press cycle.

Disposer les chaînes à sertir en angle droit au-dessus de la nervure située au bord du raccord à sertir et fermer avec l'étrier de sécurité. Tourner ensuite les chaînes à sertir jusque dans la position adéquate. Enfoncer la mâchoire intermédiaire (l'adaptateur) aussi profondément que possible dans les rainures de la chaîne d'insertion et initier le processus de serrage.

Posizionare la ganaschia a catena nell'angolo destro sopra la piega sul bordo del raccordo a pressare e chiudere usando l'anello elastico. Quindi, girare la ganaschia a catena nella direzione corretta. Inserire il più possibile la ganaschia di pressatura intermedia (adattatori) nelle scanalature della ganaschia a catena e cominciare a esercitare pressione.

- Nach Ablauf des Presszyklus die Verpressung prüfen, um sicher zu gehen, dass eine fachgerechte Pressverbindung geschaffen worden ist.
- Regelmäßige Wartungen und Schmierungen der Pressbacken, Pressschlingen und Pressgeräte sind erforderlich. Die aktuellen Gebrauchsanweisungen und Wartungsvorschriften der Hersteller sind unbedingt zu beachten.
- Alle Benutzer von XPress Stainless GAS Pressverbindungen müssen über die nötigen beruflichen und technischen Qualifikationen zur Arbeit mit Gasinstallationen verfügen.

- After the pressing cycle, check the pressing to be sure that a proper press connection has been achieved.
- Regular maintenance and lubrication of the press jaws, press slings and pressing tools are required. Current manufacturer's operating instructions and maintenance regulations must be observed.
- All users of XPress Stainless GAS press connections must be in possession of the necessary professional and technical qualifications for working with gas installations.

- Une fois le cycle de sertissage terminé, vérifier l'insertion pour s'assurer que le raccordement serti est bien conforme.
- Des entretiens et graissages réguliers des mâchoires, chaînes et machines à sertir sont indispensables. Les consignes d'utilisation et d'entretien actuelles du fabricant doivent absolument être respectées.
- Tous les utilisateurs de raccords à sertir XPress Stainless GAS pour installations de gaz doivent disposer des qualifications professionnelles et techniques nécessaires à l'utilisation d'installations de gaz.

- Una volta completato il ciclo, controllare la pressata per assicurarsi di aver ottenuto una corretta giunzione.
- Sono necessarie operazioni regolari di manutenzione e lubrificazione delle ganasce di pressatura e a catena nonché delle pressatrici. Attenersi alle istruzioni operative del produttore e alle norme di manutenzione vigenti.
- Chiunque adoperi giunzioni a pressione XPress Stainless GAS deve essere in possesso delle necessarie qualifiche professionali e tecniche per lavorare su installazioni a gas.



Ø15 - Ø54 mm DVGW, SVGW, ÖVGW
Ø76,1 - Ø108 mm DVGW, SVGW

