



INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
PL 00-611 WARSZAWA, ul. Filtrowa 1, www.itb.pl

CZŁONEK EOTA i UEAtc



KRAJOWA OCENA TECHNICZNA ITB-KOT-2020/1611 wydanie 1

Niniejsza Krajowa Ocena Techniczna została wydana zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie krajowych ocen technicznych (Dz. U. z 2016 r., poz. 1968) przez Instytut Techniki Budowlanej w Warszawie, na wniosek:

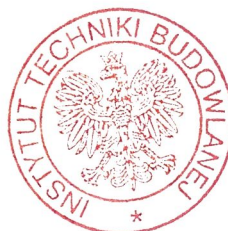
VIEGA Technology GmbH & Co. KG
Viega Platz 1, 57439 Attendorn, Niemcy

Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2020/1611 wydanie 1 stanowi pozytywną ocenę właściwości użytkowych poniższych wyrobów budowlanych do zamierzonego zastosowania:

Łączniki zaprasowywane Viega Megapress i Viega Megapress S do łączenia rur stalowych

Data ważności Krajowej Oceny Technicznej:

01 grudnia 2025 r.



DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej

dr inż. Robert Geryło

Warszawa, 01 grudnia 2020 r.

Instytut Techniki Budowlanej

ul. Filtrowa 1, 00-611 Warszawa

tel.: 22 825 04 71; NIP: 525 000 93 58; KRS: 0000158785

1. OPIS TECHNICZNY WYROBU

Przedmiotem niniejszej Krajowej Oceny Technicznej są łączniki zaprasowywane Viega Megapress i Viega Megapress S, do łączenia rur stalowych, produkowane w Niemczech przez VIEGA Technology GmbH & Co. KG, Viega Platz 1, 57439 Attendorn, Niemcy, w zakładzie produkcyjnym Viegustraße 1, 99518 Großheringen, w Niemczech. Upoważnionym przedstawicielem producenta w Polsce jest VIEGA Sp. z o.o., ul. Hrubieszowska 2, 01-209 Warszawa.

Krajowa Ocena Techniczna obejmuje typy wyrobów określone przez producenta i wynikające z właściwości użytkowych podanych w p. 3 oraz zastosowanych materiałów i elementów składowych.

Łączniki zaprasowywane Viega Megapress i Viega Megapress S są wykonywane ze stali niestopowej gatunku 1.0308 wg normy PN-EN 10305-3:2016. Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne łączników są pokryte elektrolityczną powłoką cynkowo-niklową, o grubości $2 \div 5 \mu\text{m}$.

Krajowa Ocena Techniczna obejmuje łączniki zaprasowywane:

- Megapress, wg rys. A1 ÷ A19, z końcówkami zaprasowywanymi lub bosymi do zaprasowania, o średnicach nominalnych DN 20, DN 25, DN 32, DN 40 i DN 50,
- Megapress S, wg rys. A20 ÷ A48, z końcówkami zaprasowywanymi, o średnicach nominalnych DN 20, DN 25, DN 32, DN 40, DN 50, DN 65, DN 80 i DN 100.

Łączniki mogą występować w odmianie równoprzelotowej lub redukcyjnej.

W końcówce zaprasowywanej łączników Viega Megapress znajduje się pierścień nacinający, pierścień oddzielający i profilowy element uszczelniający z EPDM, wg normy PN-EN 681-1:2002, o twardości (70 ± 5) IRHD.

W końcówce zaprasowywanej łączników Viega Megapress S znajduje się pierścień nacinający, pierścień oddzielający i element uszczelniający z FKM o przekroju okrągłym, wg normy PN-EN 681-1:2002, o twardości (70 ± 5) IRHD.

Pierścienie nacinające końcówek zaprasowywanych łączników są wykonane ze stali odpornej na korozję gatunku 1.4021 wg normy PN-EN 10088-1:2014. Pierścienie oddzielające końcówek zaprasowywanych łączników są wykonane ze stali odpornej na korozję gatunku 1.4301 wg normy PN-EN 10088-1:2014 lub z poli(tereftalanu butylenu) (PBT).

Połączenie łącznika z rurą uzyskuje się przez zaprasowanie końcówki łącznika na bosym końcu rury za pomocą odpowiednich narzędzi, zalecanych przez producenta. Pierścień oddzielający końcówki zaprasowywanej osłania element uszczelniający przed uszkodzeniem podczas wykonywania operacji zaprasowania połączenia i w trakcie późniejszej eksploatacji instalacji.

Kształt i wymiary łączników zaprasowywanych Viega Megapress i Viega Megapress S podano w Załączniku A. Odchyłki wymiarów nietolerowanych odpowiadają klasie średniokładnej „m” wg normy PN-EN 22768-1:1999. Gwinty przyłączeniowe łączników z końcówkami gwintowanymi odpowiadają normie PN-EN 10226-1:2006 lub PN-EN ISO 228-1:2005.

Wymagania techniczne dotyczące specyfikacji, zgodności z dokumentacją techniczną, materiałów, konstrukcji, możliwości montażu, znakowania i trwałości znakowania podano w Załączniku B.

2. ZAMIERZONE ZASTOSOWANIE WYROBU

Łączniki zaprasowywane Viega Megapress i Viega Megapress S są przeznaczone do stosowania w stałych urządzeniach gaśniczych wodnych: instalacjach tryskaczowych, zraszaczowych i mgły wodnej.

Łączniki zaprasowywane Viega Megapress i Viega Megapress S mogą być również stosowane w instalacjach hydrantowych.

Maksymalne ciśnienie pracy łączników Megapress i Megapress S wynosi:

- 1,6 MPa – w przypadku łączników o średnicy nominalnej DN 20, DN 25, DN 32, DN 40, DN 50 i DN 65,
- 1,25 MPa – w przypadku łączników o średnicy nominalnej DN 80,
- 1,0 MPa – w przypadku łączników o średnicy nominalnej DN 100.

Łączniki zaprasowywane Viega Megapress i Viega Megapress S mogą być stosowane do łączenia rur stalowych wg norm PN-EN 10220:2005, PN-EN 10255+A1:2009, PN-EN 10216-1:2014 lub PN-EN 10217-1:2019, czarnych (bez powłok) albo pokrytych powłoką cynkową, lakierową proszkową lub powlekanych powłoką lakierową, o wymiarach podanych w tabelicy 1.

Tablica 1

| Poz. | Średnica nominalna łącznika Megapress / Megapress S | Średnica zewnętrzna rury, mm | Grubość ścianki rury, mm |
|------|---|------------------------------|--------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | DN 20 | Ø 26,9 | 2,0 ÷ 2,8 |
| 2 | DN 25 | Ø 33,7 | 2,0 ÷ 3,1 |
| 3 | DN 32 | Ø 42,4 | 2,1 ÷ 3,3 |
| 4 | DN 40 | Ø 48,3 | 2,1 ÷ 3,0 |
| 5 | DN 50 | Ø 60,3 | 2,2 ÷ 3,3 |
| 6 | DN 65 | Ø 76,1 | 2,5 ÷ 4,4 |
| 7 | DN 80 | Ø 88,9 | 2,7 ÷ 5,2 |
| 8 | DN 100 | Ø 114,3 | 3,2 ÷ 5,3 |

Z uwagi na wymagania w zakresie odporności na korozję, łączniki Viega Megapress i Viega Megapress S, mogą być stosowane w zakresie wynikającym z normy PN-EN ISO 9223:2012 oraz zgodnie z wymaganiami VdS 2100-26-1:2012.

Instalacje tryskaczowe, w których są stosowane łączniki zaprasowywane Megapress i Megapress S, powinny być projektowane i wykonywane zgodnie z normą PN-EN 12845:2015 i wytycznymi VdS CEA 4001:2014-04.

Wyroby objęte niniejszą Krajową Oceną Techniczną powinny być stosowane zgodnie z:

- projektem technicznym, opracowanym dla określonego obiektu, uwzględniającym polskie normy i przepisy techniczno-budowlane, a w szczególności rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. z 2019 r., poz. 1065, z późniejszymi zmianami),
- wymaganiami niniejszej Krajowej Oceny Technicznej,
- instrukcją opracowaną przez producenta i dostarczaną odbiorcom.

3. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE WYROBU I METODY ZASTOSOWANE DO ICH OCENY

Właściwości użytkowe łączników zaprasowywanych Viega Megapress i Viega Megapress S oraz metody zastosowane do ich oceny podano w tablicy 2.

Tablica 2

| Poz. | Zasadnicze charakterystyki | Właściwości użytkowe | Metody oceny |
|------|--|--|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Wymiary i tolerancje wymiarów | wg p. 1 i Załącznika A oraz p. 5.5. VdS 2100-26-1 | pomiar uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi zapewniającymi uzyskanie wymaganej dokładności pomiaru i/lub za pomocą sprawdzianów |
| 2 | Odporność na korozję | trwałość łączników zapewniają materiały i powłoki antykorozyjne wg p. 1 | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.2.2 |
| 3 | Szczelność i wytrzymałość połączenia na wewnętrzne ciśnienie hydrostatyczne | połączenia nie wykazują uszkodzeń i nieszczelności | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.4.1 parametry badania: ciśnienie: $4 \times p_{\max}$ czas: ≥ 10 min. temperatura: 25 ± 10 °C |
| 4 | Odporność połączenia na wewnętrzne ciśnienie hydrostatyczne z jednoczesnym zginaniem | połączenia nie wykazują uszkodzeń i nieszczelności | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.4.2 parametry badania: ciśnienie: $4 \times p_{\max}$ czas: ≥ 10 min. temperatura: 25 ± 10 °C |
| 5 | Odporność połączenia na uderzenia hydrauliczne (cykliczne zmiany ciśnienia) | połączenia nie wykazują uszkodzeń i nieszczelności | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.4.3 parametry badania: ilość cykli zmian ciśnienia: 3000 ciśnienie min. $p_1: \leq 4$ bar ciśnienie max. $p_2: (25 + p_{\max})$ bar |
| 6 | Szczelność połączenia przy działaniu ciśnienia powietrza | połączenia nie wykazują uszkodzeń i nieszczelności | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.4.4 parametry badania: ciśnienie powietrza: ≥ 10 bar czas: ≥ 10 min. |
| 7 | Odporność na płomień | połączenia nie wykazują nieszczelności po działaniu płomienia (za wyjątkiem pojedynczych kropli) | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.5 |
| 8 | Odporność na temperaturę: -20 °C i $+110$ °C | połączenia nie wykazują uszkodzeń i nieszczelności | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.6 |
| 9 | Odporność na skręcanie | brak uszkodzeń | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.7 parametry badania: moment skręcający: ≥ 80 Nm |
| 10 | Straty ciśnienia w łącznikach stosowanych do przyłączenia tryskaczy | zmiana współczynnika $K < 2,5\%$ | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.9 |
| 11 | Odporność połączenia na działanie podciśnienia powietrza | połączenia nie wykazują uszkodzeń i nieszczelności | VdS 2100-26-1:2012, p. 6.10 parametry badania: podciśnienie powietrza: $-0,6$ bar czas: ≥ 10 min. |

4. PAKOWANIE, TRANSPORT I SKŁADOWANIE ORAZ SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU

Wyroby objęte Krajową Oceną Techniczną powinny być dostarczane w opakowaniach producenta oraz przechowywane i transportowane w sposób zapewniający niezmiennosc ich właściwości użytkowych.

Sposób znakowania wyrobów znakiem budowlanym powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966 z późniejszymi zmianami).

Oznakowaniu wyrobu znakiem budowlanym powinny towarzyszyć następujące informacje:

- dwie ostatnie cyfry roku, w którym znak budowlany został po raz pierwszy umieszczony na wyrobie budowlanym,
- nazwa i adres siedziby producenta lub znak identyfikacyjny pozwalający jednoznacznie określić nazwę i adres siedziby producenta,
- nazwa i oznaczenie typu wyrobu budowlanego,
- numer i rok wydania krajowej oceny technicznej, zgodnie z którą zostały zadeklarowane właściwości użytkowe (ITB-KOT-2020/1611 wydanie 1),
- numer krajowej deklaracji właściwości użytkowych,
- poziom lub klasa zadeklarowanych właściwości użytkowych,
- nazwa jednostki certyfikującej, która uczestniczyła w ocenie i weryfikacji stałości właściwości użytkowych wyrobu budowlanego,
- adres strony internetowej producenta, jeżeli krajowa deklaracja właściwości użytkowych jest na niej udostępniona.

Wraz z krajową deklaracją właściwości użytkowych powinna być dostarczana albo udostępniana w odpowiednich przypadkach karta charakterystyki i/lub informacje o substancjach niebezpiecznych zawartych w wyrobie budowlanym, o których mowa w art. 31 lub 33 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów.

Ponadto oznakowanie wyrobu budowlanego, stanowiącego mieszaninę niebezpieczną według rozporządzenia REACH, powinno być zgodne z wymaganiami rozporządzenia (WE) nr 1272/2008 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP), zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006.

5. OCENA I WERYFIKACJA STAŁOŚCI WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH

5.1. Krajowy system oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 17 listopada 2016 r. w sprawie sposobu deklarowania właściwości użytkowych wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. z 2016 r., poz. 1966, z późniejszymi zmianami) ma zastosowanie system 1 oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych.

5.2. Badanie typu

Właściwości użytkowe, ocenione w p. 3, stanowią badanie typu wyrobu, dopóki nie nastąpią zmiany surowców, składników, linii produkcyjnej lub zakładu produkcyjnego.

5.3. Zakładowa kontrola produkcji

Producent powinien mieć wdrożony system zakładowej kontroli produkcji w zakładzie produkcyjnym. Wszystkie elementy tego systemu, wymagania i postanowienia, przyjęte przez producenta, powinny być dokumentowane w sposób systematyczny, w formie zasad i procedur, włącznie z zapisami z prowadzonych badań. Zakładowa kontrola produkcji powinna być dostosowana do technologii produkcji i zapewniać utrzymanie w produkcji seryjnej deklarowanych właściwości użytkowych wyrobu.

Zakładowa kontrola produkcji obejmuje specyfikację i sprawdzanie surowców i składników, kontrolę i badania w procesie wytwarzania oraz badania kontrolne (według p. 5.4), prowadzone przez producenta zgodnie z ustalonym planem badań oraz według zasad i procedur określonych w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Wyniki kontroli produkcji powinny być systematycznie rejestrowane. Zapisy rejestru powinny potwierdzać, że wyroby spełniają kryteria oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych. Poszczególne wyroby lub partie wyrobów i związane z nimi szczegóły produkcyjne muszą być w pełni możliwe do identyfikacji i odtworzenia.

5.4. Badania kontrolne

5.4.1. Program badań. Program badań obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania okresowe.

5.4.2. Badania bieżące. Badania bieżące obejmują sprawdzenie kształtu i wymiarów.

5.4.3. Badania okresowe. Badania okresowe obejmują sprawdzenie:

- a) szczelności i wytrzymałości połączenia na wewnętrzne ciśnienie hydrostatyczne,
- b) odporności połączenia na wewnętrzne ciśnienie hydrostatyczne z jednoczesnym zginaniem,
- c) odporności połączenia na uderzenia hydrauliczne,
- d) szczelności połączenia przy działaniu ciśnienia powietrza,
- e) odporności połączenia na działanie podciśnienia powietrza.

5.5. Częstotliwość badań

Badania bieżące powinny być prowadzone zgodnie z ustalonym planem badań, ale nie rzadziej niż dla każdej partii wyrobów. Wielkość partii wyrobów powinna być określona w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Badania okresowe wymienione w p. 5.4.3 a) powinny być wykonywane dwa razy w roku, a badania okresowe wymienione w p. 5.4.3 b) ÷ e) nie rzadziej niż raz na 3 lata.

6. POUCZENIE

6.1. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2020/1611 wydanie 1 jest pozytywną oceną właściwości użytkowych tych zasadniczych charakterystyk łączników zaprasowywanych Viega Megapress i Viega Megapress S do łączenia rur stalowych, które zgodnie z zamierzonym

zastosowaniem, wynikającym z postanowień Oceny, mają wpływ na spełnienie wymagań podstawowych przez obiekty budowlane, w których wyrób będzie zastosowany.

6.2. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2020/1611 wydanie 1 nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego znakiem budowlanym.

Zgodnie z ustawą o wyrobach budowlanych z dnia 16 kwietnia 2004 r. (Dz. U. z 2020 r., poz. 215, z późniejszymi zmianami) wyroby, których dotyczy niniejsza Krajowa Ocena Techniczna, mogą być wprowadzone do obrotu lub udostępniane na rynku krajowym, jeżeli producent dokonał oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sporządził krajową deklarację właściwości użytkowych zgodnie z Krajową Oceną Techniczną ITB-KOT-2020/1611 wydanie 1 i oznakował wyroby znakiem budowlanym, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

6.3. Krajowa Ocena Techniczna ITB-KOT-2020/1611 wydanie 1 nie narusza uprawnień wynikających z przepisów o ochronie własności przemysłowej, a w szczególności ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. – Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2020 r., poz. 286, z późniejszymi zmianami). Zapewnienie tych uprawnień należy do obowiązków korzystających z niniejszej Krajowej Oceny Technicznej ITB.

6.4. ITB wydając Krajową Ocenę Techniczną nie bierze odpowiedzialności za ewentualne naruszenie praw wyłącznych i nabytych.

6.5. Krajowa Ocena Techniczna nie zwalnia producenta wyrobów od odpowiedzialności za ich prawidłową jakość, a wykonawców robót budowlanych od odpowiedzialności za ich właściwe zastosowanie.

6.6. Ważność Krajowej Oceny Technicznej może być przedłużana na kolejne okresy, nie dłuższe niż 5 lat.

7. WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU

7.1. Raporty, sprawozdania z badań, oceny, klasyfikacje

- 1) 03513/19/Z00NZE. Opinia techniczna dotycząca rur i złączy zaprasowywanych systemu Viega w zakresie możliwości uwzględnienia dostarczonych przez producenta raportów badań w procesie wydania Krajowej Oceny Technicznej, Zakład Inżynierii Elementów Budowlanych ITB, Poznań
- 2) Test report no. WAL 14007, VdS Schadenverhütung GmbH, Amsterdamer Str. 174, D-50735 Köln
- 3) Test report no. WAL 18007, VdS Schadenverhütung GmbH, Amsterdamer Str. 174, D-50735 Köln
- 4) Approval no. G414021, VdS Schadenverhütung GmbH, Zertifizierungsstelle, Amsterdamer Str. 174, D-50735 Köln

7.2. Normy i dokumenty związane

PN-EN 681-1:2002

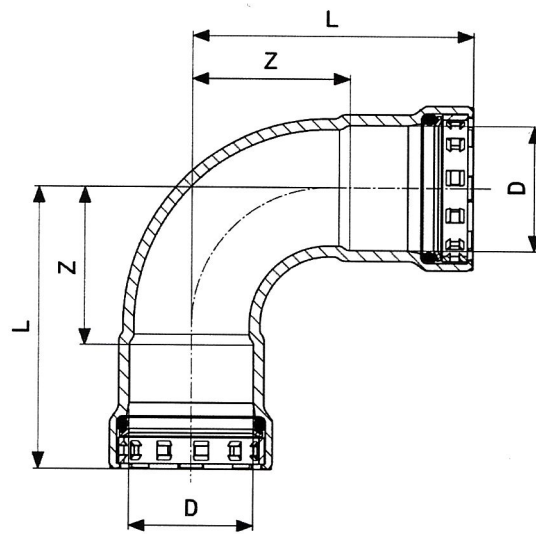
Uszczelnienia z elastomerów. Wymagania materiałowe dotyczące uszczelek złączy rur wodociągowych i odwadniających. Część 1: Guma

| | |
|----------------------|--|
| PN-EN 10088-1:2014 | <i>Stale odporne na korozję. Część 1: Wykaz stali odpornych na korozję</i> |
| PN-EN 10216-1:2014 | <i>Rury stalowe bez szwu do zastosowań ciśnieniowych. Warunki techniczne dostawy. Część 1: Rury ze stali niestopowych z określonymi własnościami w temperaturze pokojowej</i> |
| PN-EN 10217-1:2019 | <i>Rury stalowe ze szwem do zastosowań ciśnieniowych. Warunki techniczne dostawy. Część 1: Rury ze stali niestopowych zgrzewane elektrycznie i spawane łukiem krytym z określonymi własnościami w temperaturze pokojowej</i> |
| PN-EN 10226-1:2006 | <i>Gwinty rurowe połączeń ze szczelnością uzyskiwaną na gwincie. Część 1: Gwinty stożkowe zewnętrzne i gwinty walcowe wewnętrzne. Wymiary, tolerancje i oznaczenie</i> |
| PN-EN 10220:2005 | <i>Rury stalowe bez szwu i ze szwem. Wymiary i masy na jednostkę długości</i> |
| PN-EN 10255+A1:2009 | <i>Rury ze stali niestopowych do spawania i gwintowania. Warunki techniczne dostawy</i> |
| PN-EN 10305-2:2016 | <i>Rury stalowe precyzyjne. Warunki techniczne dostawy. Część 2: Rury ze szwem ciągnięte na zimno</i> |
| PN-EN 12845:2015 | <i>Stale urządzenia gaśnicze. Automatyczne urządzenia tryskaczowe. Projektowanie, instalowanie i konserwacja</i> |
| PN-EN 22768-1:1999 | <i>Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji</i> |
| PN-EN ISO 228-1:2005 | <i>Gwinty rurowe połączeń ze szczelnością nie uzyskiwaną na gwincie. Część 1: Wymiary, tolerancje i oznaczenie</i> |
| PN-EN ISO 9223:2012 | <i>Korozyja metali i stopów. Korozyjność atmosfer. Klasyfikacja, określanie i ocena</i> |
| VdS 2100-26-1:2012 | <i>Metal Pressfitting Pipe Systems. Requirements and test methods. Part 1: General requirements and test methods</i> |
| VdS 2100-26-3:2012 | <i>Guidelines for water extinguishing systems. Metal Pressfitting Pipe Systems. Requirements and test methods. Part 3: Additional provisions for Pipe Systems made of galvanized steel</i> |
| VdS CEA 4001:2014-04 | <i>Guidelines for sprinkler systems. Planning and Installation.</i> |

ZAŁĄCZNIKI

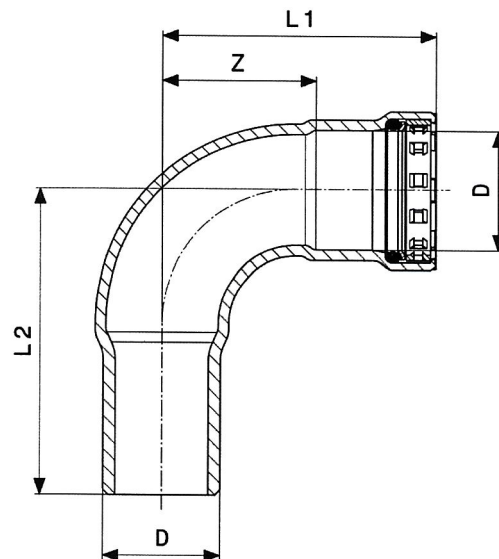
| | | |
|---------------------|----------------------------|----|
| Załącznik A. | Kształt i wymiary | 10 |
| Załącznik B. | Wymagania techniczne | 37 |

Załącznik A.



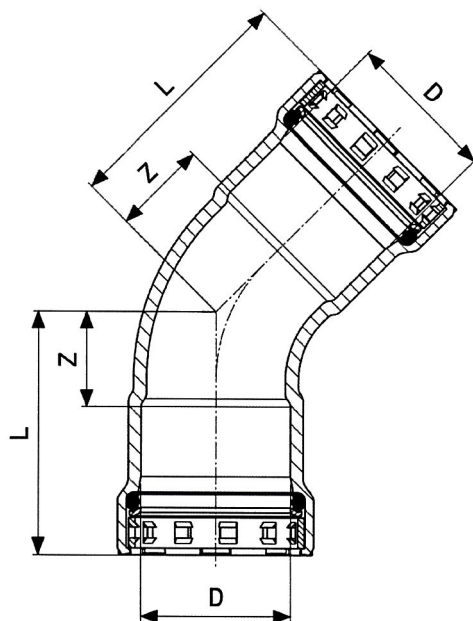
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 35 | 64 |
| 25 | 1 | 44 | 78 |
| 32 | 1¼ | 51 | 97 |
| 40 | 1½ | 58 | 105 |
| 50 | 2 | 71 | 121 |

Rysunek A1. Łuk 90° Viega Megapress (nr wzoru 4216)



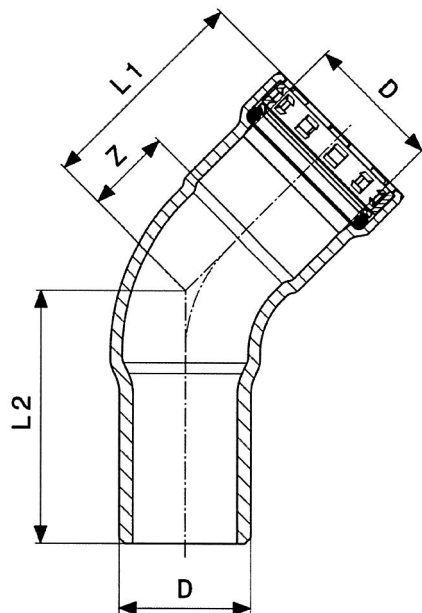
| DN | D, cal | Z, mm | L1, mm | L2, mm |
|----|--------|-------|--------|--------|
| 20 | ¾ | 35 | 64 | 71 |
| 25 | 1 | 44 | 78 | 86 |
| 32 | 1¼ | 51 | 97 | 102 |
| 40 | 1½ | 58 | 105 | 107 |
| 50 | 2 | 71 | 121 | 129 |

Rysunek A2. Łuk 90° Viega Megapress (nr wzoru 4216.1)



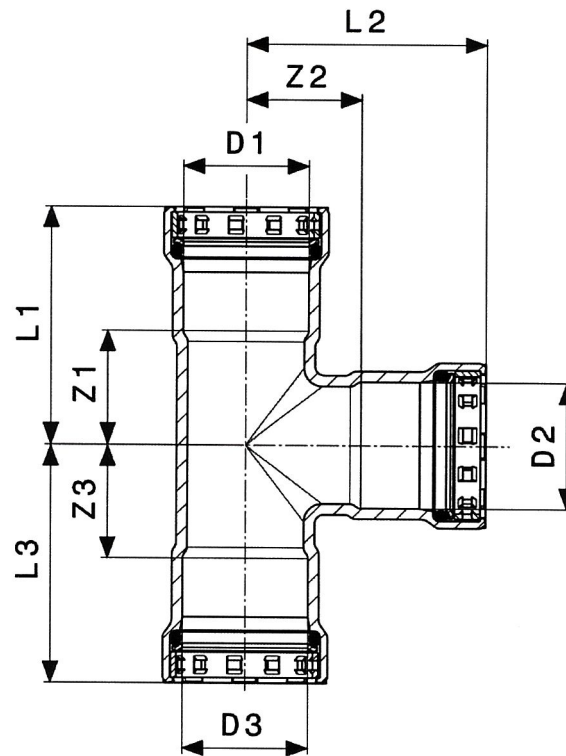
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 18 | 48 |
| 25 | 1 | 22 | 56 |
| 32 | 1¼ | 25 | 71 |
| 40 | 1½ | 28 | 76 |
| 50 | 2 | 34 | 84 |

Rysunek A3. Łuk 45° Viega Megapress (nr wzoru 4226)



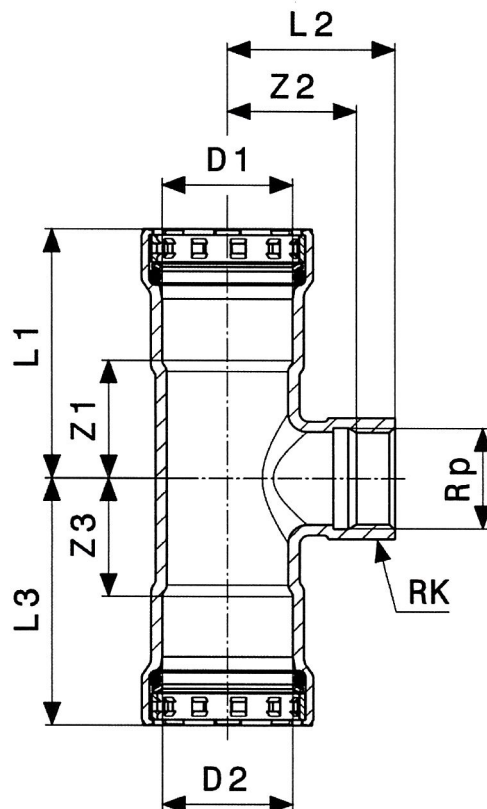
| DN | D, cal | Z, mm | L1, mm | L2, mm |
|----|--------|-------|--------|--------|
| 20 | ¾ | 18 | 48 | 54 |
| 25 | 1 | 22 | 56 | 64 |
| 32 | 1¼ | 25 | 71 | 76 |
| 40 | 1½ | 28 | 76 | 78 |
| 50 | 2 | 34 | 84 | 91 |

Rysunek A4. Łuk 45° Viega Megapress (nr wzoru 4226.1)



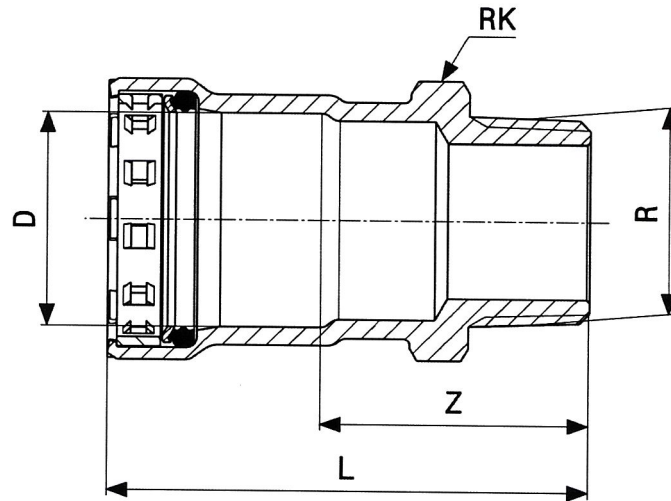
| DN | D1, cal | D2, cal | D3, cal | Z1, mm | Z2, mm | Z3, mm | L1, mm | L2, mm | L3, mm |
|--------------|---------|---------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 20 x 20 x 20 | ¾ | ¾ | ¾ | 28 | 28 | 28 | 58 | 57 | 58 |
| 25 x 20 x 25 | 1 | ¾ | 1 | 31 | 32 | 31 | 65 | 61 | 65 |
| 25 x 25 x 25 | 1 | 1 | 1 | 31 | 32 | 31 | 65 | 66 | 65 |
| 32 x 20 x 32 | 1¼ | ¾ | 1¼ | 36 | 35 | 36 | 82 | 65 | 82 |
| 32 x 25 x 32 | 1¼ | 1 | 1¼ | 36 | 35 | 36 | 82 | 69 | 82 |
| 32 x 32 x 32 | 1¼ | 1¼ | 1¼ | 36 | 35 | 36 | 82 | 81 | 82 |
| 40 x 20 x 40 | 1½ | ¾ | 1½ | 40 | 38 | 40 | 87 | 67 | 87 |
| 40 x 25 x 40 | 1½ | 1 | 1½ | 40 | 38 | 40 | 87 | 72 | 87 |
| 40 x 32 x 40 | 1½ | 1¼ | 1½ | 40 | 38 | 40 | 87 | 84 | 87 |
| 40 x 40 x 40 | 1½ | 1½ | 1½ | 40 | 39 | 40 | 87 | 87 | 87 |
| 50 x 20 x 50 | 2 | ¾ | 2 | 46 | 46 | 46 | 96 | 75 | 96 |
| 50 x 25 x 50 | 2 | 1 | 2 | 46 | 44 | 46 | 96 | 79 | 96 |
| 50 x 32 x 50 | 2 | 1¼ | 2 | 46 | 45 | 46 | 96 | 92 | 96 |
| 50 x 40 x 50 | 2 | 1½ | 2 | 45 | 47 | 45 | 95 | 94 | 95 |
| 50 x 50 x 50 | 2 | 2 | 2 | 45 | 46 | 45 | 95 | 96 | 95 |

Rysunek A5. Trójnik Viega Megapress (nr wzoru 4218)



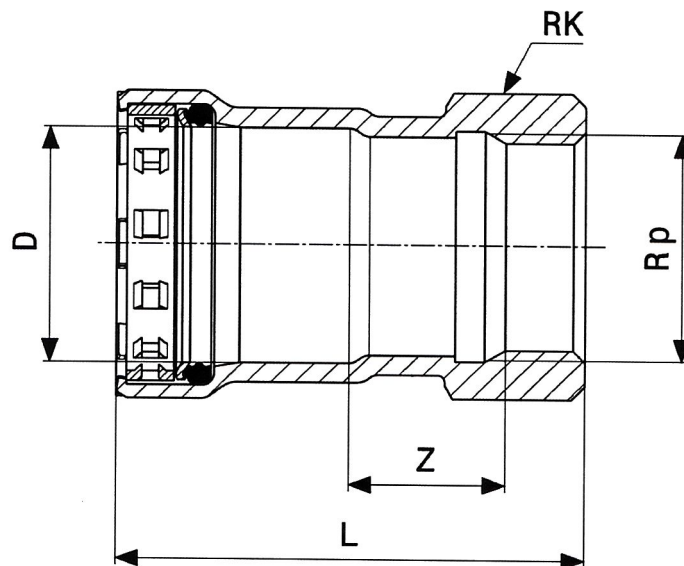
| DN | D1, cal | Rp, cal | D2, cal | Z1, mm | Z2, mm | Z3, mm | L1, mm | L2, mm | L3, mm | RK, mm |
|---------------|---------|---------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 20 x 1/2 x 20 | 3/4 | 1/2 | 3/4 | 28 | 29 | 28 | 58 | 39 | 58 | 27 |
| 25 x 1/2 x 25 | 1 | 1/2 | 1 | 31 | 33 | 31 | 65 | 43 | 65 | 27 |
| 25 x 3/4 x 25 | 1 | 3/4 | 1 | 31 | 34 | 31 | 65 | 44 | 65 | 32 |
| 32 x 1/2 x 32 | 1 1/4 | 1/2 | 1 1/4 | 36 | 36 | 36 | 82 | 46 | 82 | 27 |
| 32 x 3/4 x 32 | 1 1/4 | 3/4 | 1 1/4 | 36 | 30 | 36 | 82 | 46 | 82 | 32 |
| 32 x 1 x 32 | 1 1/4 | 1 | 1 1/4 | 36 | 32 | 36 | 82 | 52 | 82 | 41 |
| 40 x 1/2 x 40 | 1 1/2 | 1/2 | 1 1/2 | 40 | 39 | 40 | 87 | 49 | 87 | 27 |
| 40 x 3/4 x 40 | 1 1/2 | 3/4 | 1 1/2 | 40 | 40 | 40 | 87 | 50 | 87 | 32 |
| 40 x 1 x 40 | 1 1/2 | 1 | 1 1/2 | 40 | 43 | 40 | 87 | 54 | 87 | 41 |
| 50 x 1/2 x 50 | 2 | 1/2 | 2 | 46 | 47 | 46 | 96 | 57 | 96 | 27 |
| 50 x 3/4 x 50 | 2 | 3/4 | 2 | 46 | 48 | 46 | 96 | 58 | 96 | 32 |
| 50 x 1 x 50 | 2 | 1 | 2 | 46 | 51 | 46 | 96 | 63 | 96 | 41 |

Rysunek A6. Trójnik Viega Megapress (nr wzoru 4217.2)



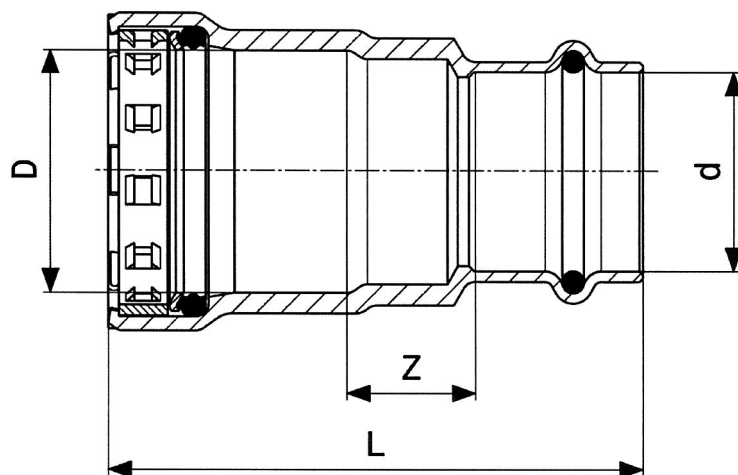
| DN | D, cal | R, cal | Z, mm | L, mm | RK, mm |
|----|--------|--------|-------|-------|--------|
| 20 | ¾ | ¾ | 40 | 70 | 32 |
| 25 | 1 | 1 | 43 | 78 | 41 |
| 32 | 1¼ | 1¼ | 48 | 94 | 46 |
| 40 | 1½ | 1½ | 49 | 97 | 55 |
| 50 | 2 | 2 | 54 | 104 | 70 |

Rysunek A7. Złączka przejściowa Viega Megapress (nr wzoru 4211)



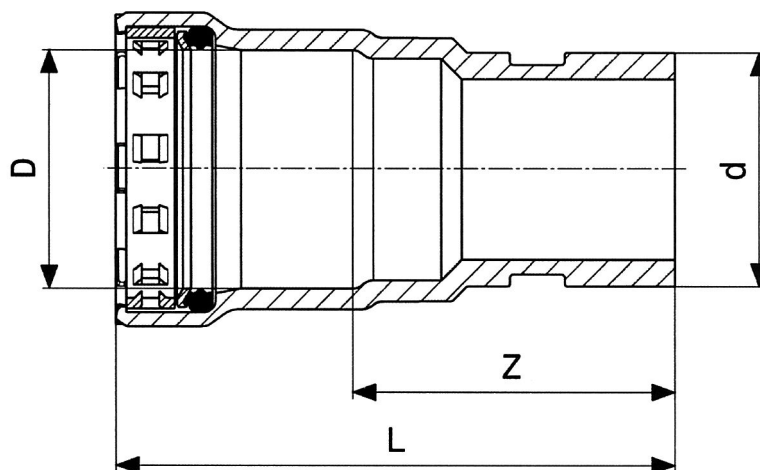
| DN | D, cal | Rp, cal | Z, mm | L, mm | RK, mm |
|----|--------|---------|-------|-------|--------|
| 20 | ¾ | ¾ | 23 | 62 | 32 |
| 25 | 1 | 1 | 23 | 69 | 41 |
| 32 | 1¼ | 1¼ | 24 | 85 | 46 |
| 40 | 1½ | 1½ | 25 | 86 | 55 |
| 50 | 2 | 2 | 25 | 92 | 70 |

Rysunek A8. Złączka przejściowa Viega Megapress (nr wzoru 4212)



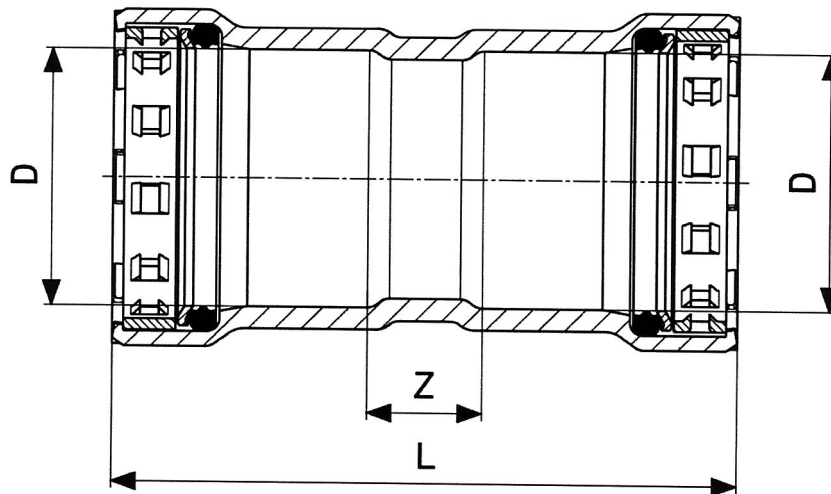
| DN | D, cal | d, mm | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 22 | 19 | 71 |
| 25 | 1 | 28 | 19 | 77 |
| 32 | 1¼ | 35 | 19 | 91 |
| 40 | 1½ | 42 | 19 | 102 |
| 50 | 2 | 54 | 20 | 110 |

Rysunek A9. Złączka przejściowa Viega Megapress (nr wzoru 4213)



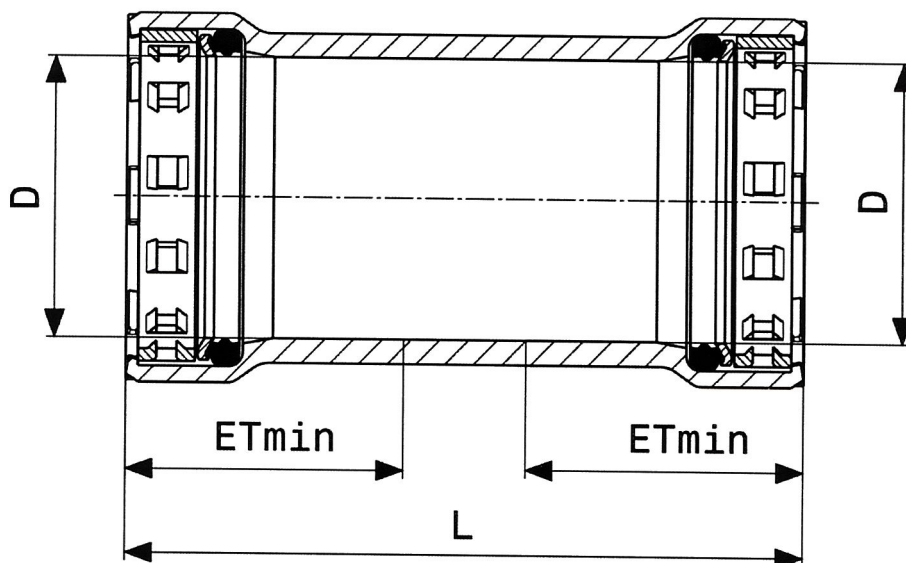
| DN | D, cal | d, mm | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|-------|
| 25 | 1 | 33,7 | 46 | 81 |
| 32 | 1¼ | 42,4 | 46 | 92 |
| 40 | 1½ | 48,3 | 47 | 95 |
| 50 | 2 | 60,3 | 47 | 97 |

Rysunek A10. Złączka przejściowa Viega Megapress (nr wzoru 4213.1)



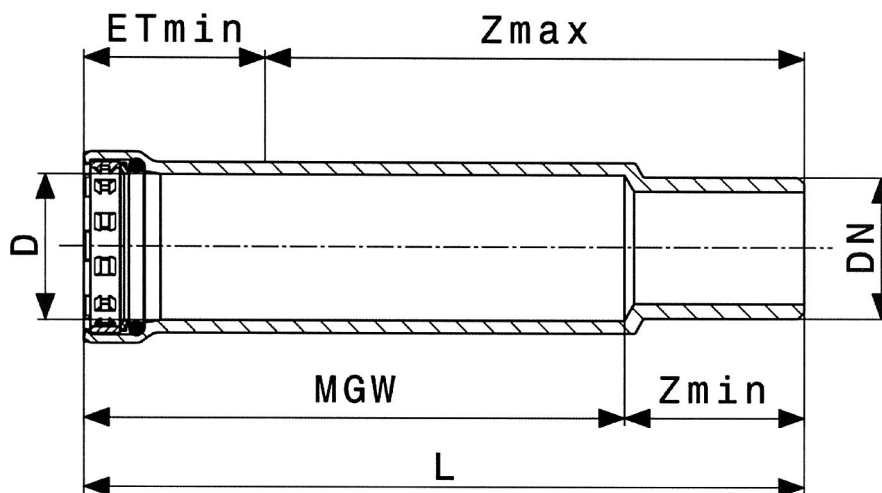
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 16 | 75 |
| 25 | 1 | 15 | 84 |
| 32 | 1¼ | 18 | 110 |
| 40 | 1½ | 23 | 118 |
| 50 | 2 | 20 | 120 |

Rysunek A11. Mufa Viega Megapress (nr wzoru 4215)



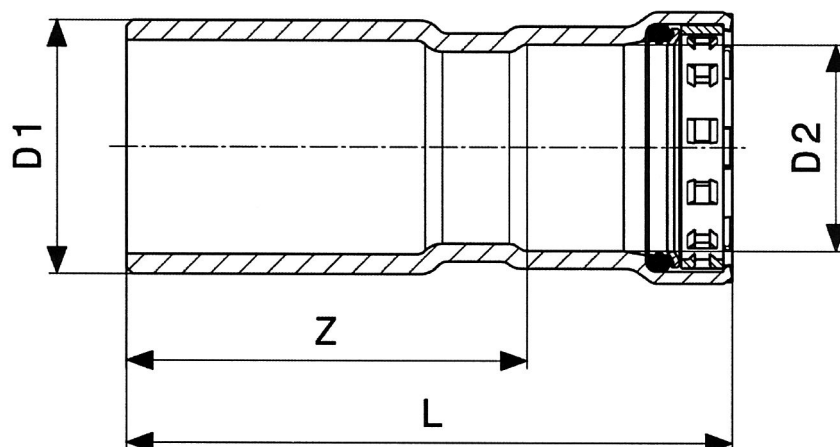
| DN | D, cal | ETmin, mm | L, mm |
|----|--------|-----------|-------|
| 20 | ¾ | 29 | 75 |
| 25 | 1 | 34 | 84 |
| 32 | 1¼ | 46 | 110 |
| 40 | 1½ | 48 | 118 |
| 50 | 2 | 50 | 120 |

Rysunek A12. Mufa przesuwna Viega Megapress (nr wzoru 4215.5)



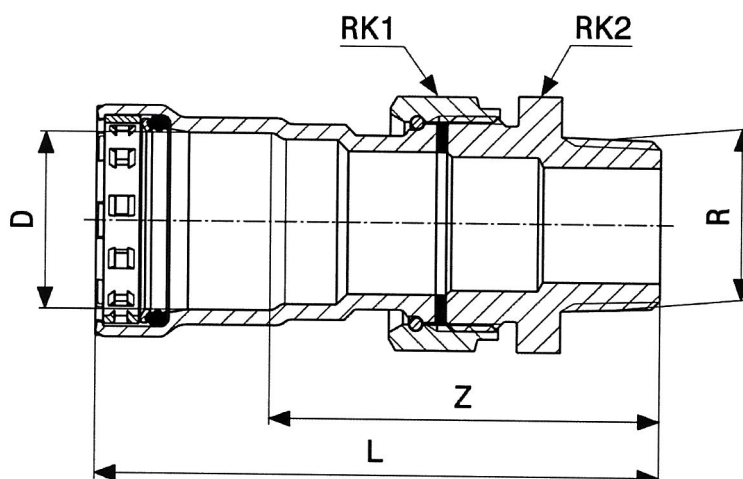
| DN | D, cal | L, mm | MGW, mm | ETmin, mm | Zmax, mm | Zmin, mm |
|----|--------|-------|---------|-----------|----------|----------|
| 20 | ¾ | 152 | 109 | 29 | 122 | 42 |
| 25 | 1 | 172 | 121 | 34 | 87 | 52 |

Rysunek A13. Mufa przesuwna Viega Megapress (nr wzoru 4215.4)



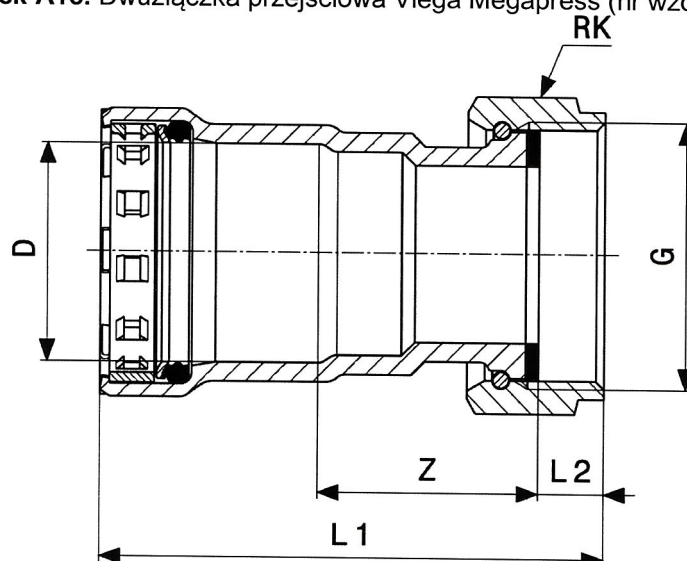
| DN | D2, cal | D1, cal | Z, mm | L, mm |
|----|---------|---------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 1 | 53 | 82 |
| 20 | ¾ | 1¼ | 72 | 101 |
| 25 | 1 | 1¼ | 67 | 101 |
| 20 | ¾ | 1½ | 76 | 105 |
| 25 | 1 | 1½ | 71 | 106 |
| 32 | 1¼ | 1½ | 69 | 115 |
| 20 | ¾ | 2 | 85 | 114 |
| 25 | 1 | 2 | 80 | 114 |
| 32 | 1¼ | 2 | 77 | 123 |
| 40 | 1½ | 2 | 75 | 123 |

Rysunek A14. Złączka redukcyjna Viega Megapress (nr wzoru 4215.1)



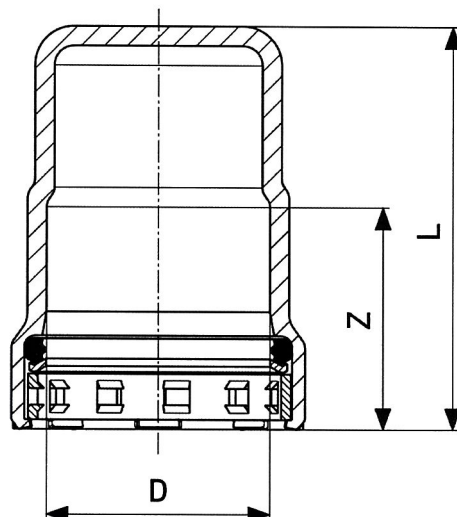
| DN | D, cal | R, cal | Z, mm | L, mm | RK1, mm | RK2, mm |
|----|--------|--------|-------|-------|---------|---------|
| 20 | ¾ | ¾ | 71 | 100 | 37 | 34 |
| 25 | 1 | 1 | 77 | 111 | 46 | 46 |
| 32 | 1¼ | 1¼ | 82 | 128 | 53 | 50 |
| 40 | 1½ | 1½ | 84 | 132 | 60 | 55 |
| 50 | 2 | 2 | 94 | 144 | 78 | 72 |

Rysunek A15. Dwuzłączka przejściowa Viega Megapress (nr wzoru 4265)



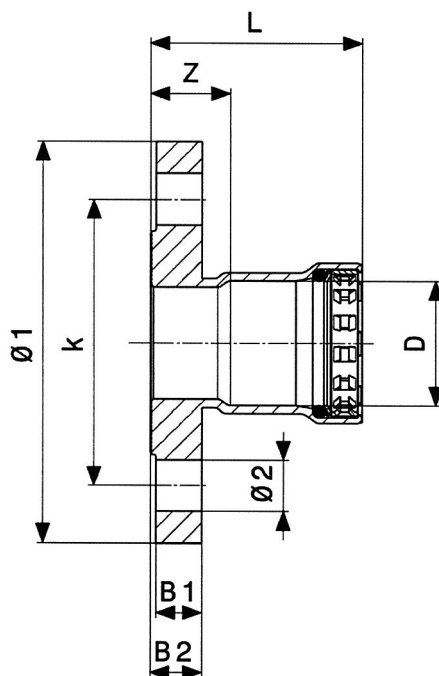
| DN | D, mm | G, cal | Z, mm | L, mm | L2, mm | RK, mm |
|----|-------|--------|-------|-------|--------|--------|
| 20 | ¾ | 1 | 33 | 70 | 8 | 37 |
| 25 | 1 | 1¼ | 35 | 79 | 10 | 46 |
| 25 | 1 | 1½ | 26 | 70 | 10 | 53 |
| 32 | 1¼ | 1½ | 37 | 93 | 10 | 53 |
| 32 | 1¼ | 2 | 28 | 88 | 14 | 66 |
| 40 | 1½ | 1½ | 41 | 98 | 10 | 53 |
| 50 | 2 | 2 | 45 | 109 | 14 | 66 |

Rysunek A16. Dwuzłączka przyłączeniowa Viega Megapress (nr wzoru 4263)



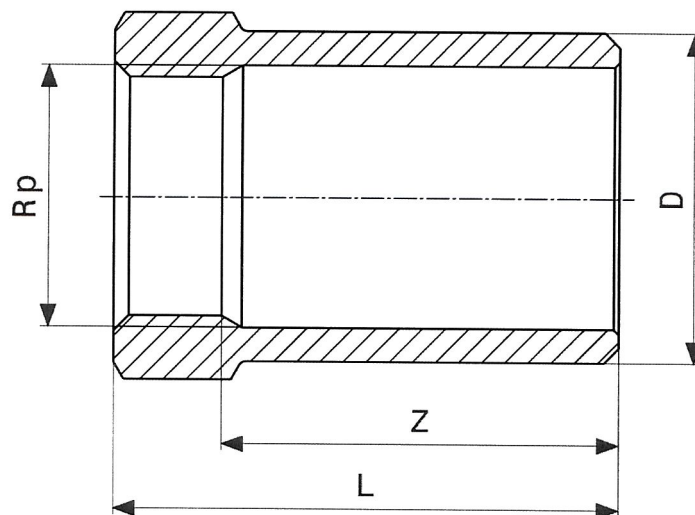
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|----------------|-------|-------|
| 20 | $\frac{3}{4}$ | 29 | 57 |
| 25 | 1 | 34 | 62 |
| 32 | $1\frac{1}{4}$ | 46 | 74 |
| 40 | $1\frac{1}{2}$ | 48 | 77 |
| 50 | 2 | 50 | 78 |

Rysunek A17. Zaślepka Viega Megapress (nr wzoru 4256)



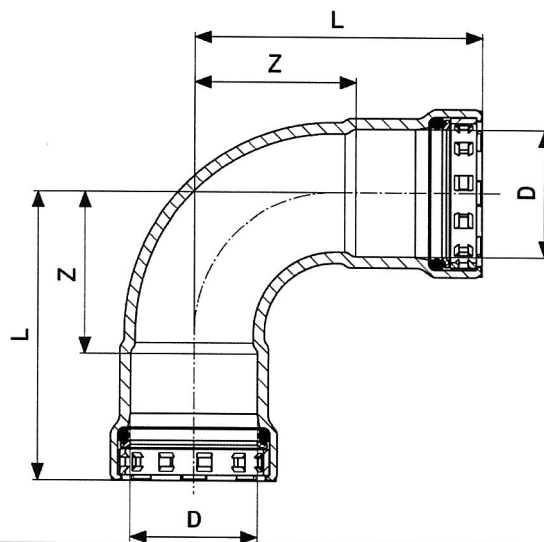
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm | B1, mm | B2, mm | Ø1, mm | k, mm | Ø2, mm |
|----|----------------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|--------|
| 32 | $1\frac{1}{4}$ | 28 | 74 | 16 | 18 | 140 | 100 | 18 |
| 40 | $1\frac{1}{2}$ | 28 | 76 | 16 | 18 | 150 | 110 | 18 |
| 50 | 2 | 27 | 77 | 16 | 18 | 165 | 125 | 18 |

Rysunek A18. Przejście kołnierzone Viega Megapress (nr wzoru 4259)



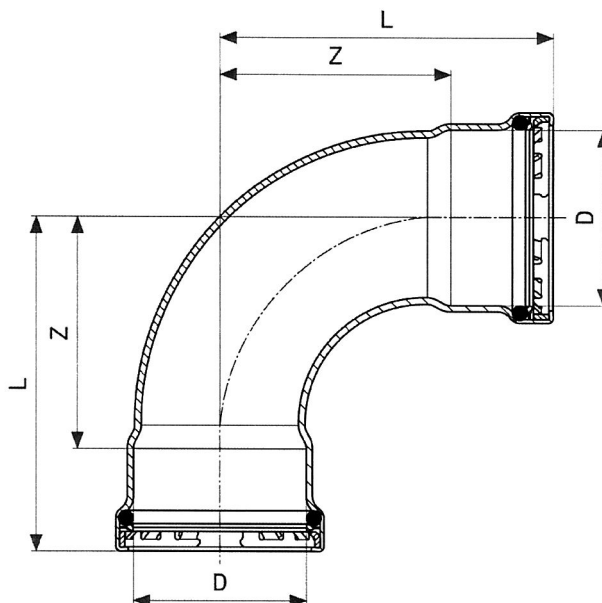
| DN | D, cal | Rp, mm | Z, mm | L, mm |
|----|--------|--------|-------|-------|
| 25 | 1 | ½ | 37 | 52 |
| 25 | 1 | ¾ | 35 | 52 |
| 32 | 1¼ | ½ | 49 | 64 |
| 32 | 1¼ | ¾ | 48 | 64 |
| 32 | 1¼ | 1 | 45 | 64 |

Rysunek A19. Złączka przejściowa Viega Megapress (nr wzoru 4212.5), z końcówką bosą do zaprasowania



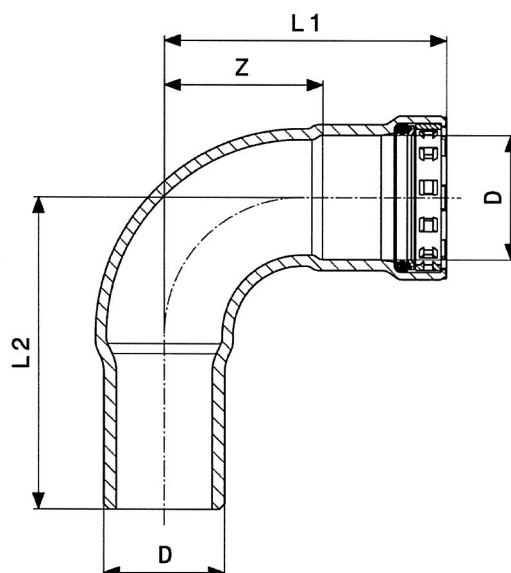
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 35 | 64 |
| 25 | 1 | 44 | 78 |
| 32 | 1¼ | 51 | 97 |
| 40 | 1½ | 58 | 105 |
| 50 | 2 | 71 | 121 |

Rysunek A20. Łuk 90° Viega Megapress S (nr wzoru 4316)



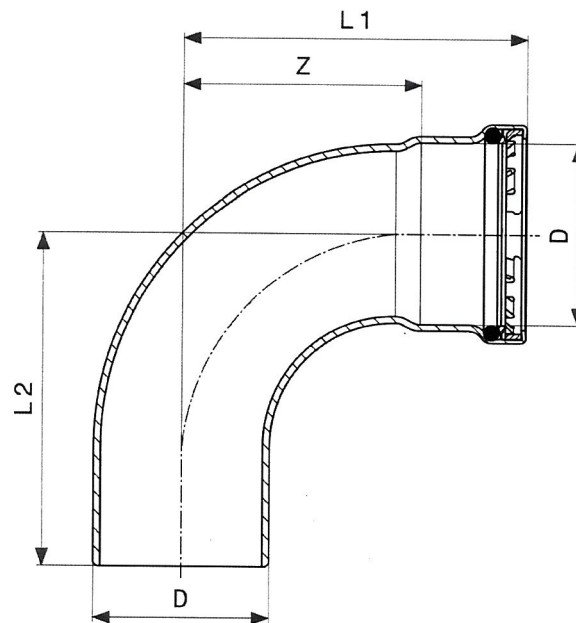
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|-----|--------|-------|-------|
| 65 | 2½ | 103 | 149 |
| 80 | 3 | 120 | 178 |
| 100 | 4 | 150 | 230 |

Rysunek A21. Łuk 90° Viega Megapress S (nr wzoru 4216XL)



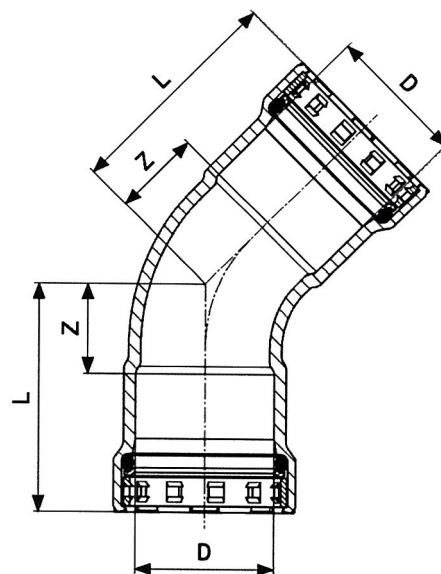
| DN | D, cal | Z, mm | L1, mm | L2, mm |
|----|--------|-------|--------|--------|
| 20 | ¾ | 35 | 64 | 71 |
| 25 | 1 | 44 | 78 | 86 |
| 32 | 1¼ | 51 | 97 | 102 |
| 40 | 1½ | 58 | 105 | 107 |
| 50 | 2 | 71 | 121 | 129 |

Rysunek A22. Łuk 90° Viega Megapress S (nr wzoru 4316.1)



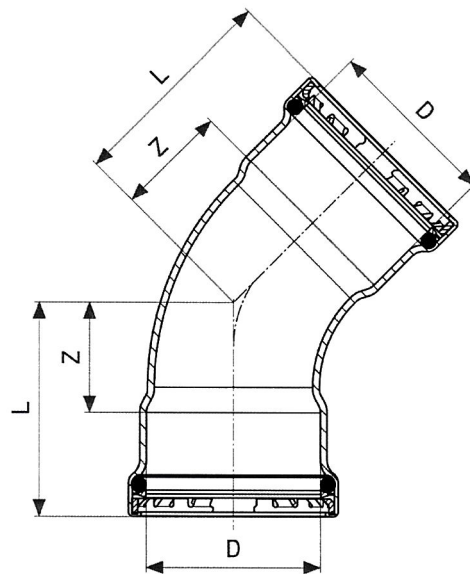
| DN | D, cal | Z, mm | L1, mm | L2, mm |
|-----|--------|-------|--------|--------|
| 65 | 2½ | 103 | 149 | 144 |
| 80 | 3 | 120 | 178 | 173 |
| 100 | 4 | 150 | 230 | 223 |

Rysunek A23. Łuk 90° Viega Megapress S (nr wzoru 4216.1XL)



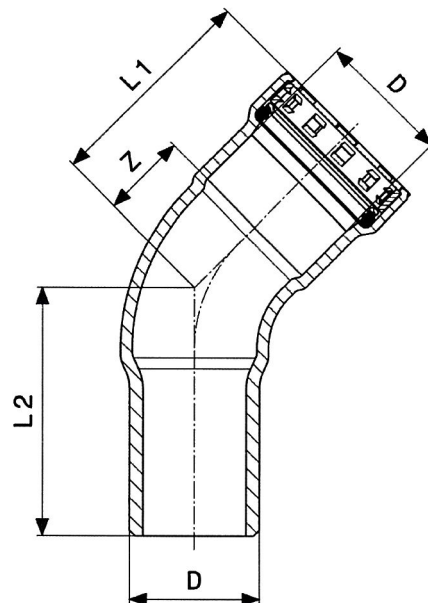
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 18 | 48 |
| 25 | 1 | 22 | 56 |
| 32 | 1¼ | 25 | 71 |
| 40 | 1½ | 28 | 76 |
| 50 | 2 | 34 | 84 |

Rysunek A24. Łuk 45° Viega Megapress S (nr wzoru 4326)



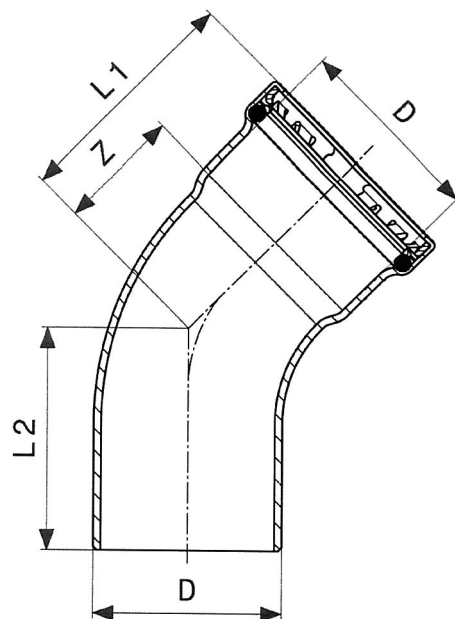
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|-----|--------|-------|-------|
| 65 | 2½ | 49 | 95 |
| 80 | 3 | 57 | 116 |
| 100 | 4 | 70 | 150 |

Rysunek A25. Łuk 45° Viega Megapress S (nr wzoru 4226XL)



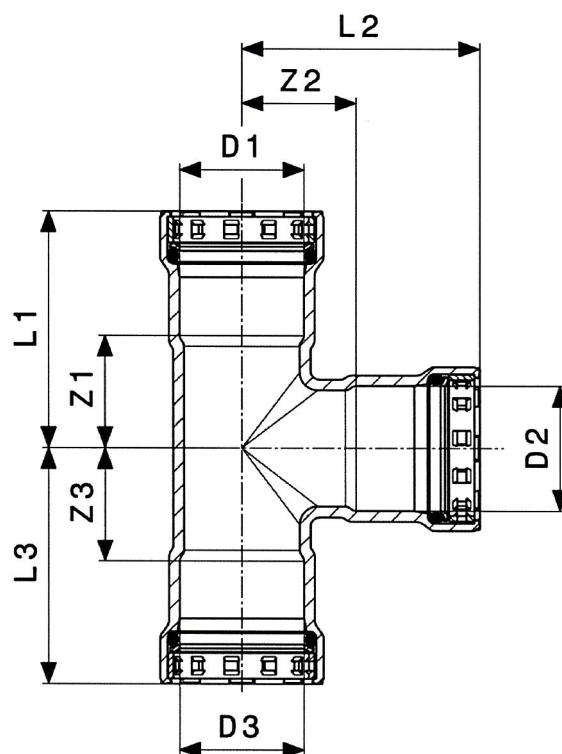
| DN | D, cal | Z, mm | L1, mm | L2, mm |
|----|--------|-------|--------|--------|
| 20 | ¾ | 18 | 48 | 54 |
| 25 | 1 | 22 | 56 | 64 |
| 32 | 1¼ | 25 | 71 | 76 |
| 40 | 1½ | 28 | 76 | 78 |
| 50 | 2 | 34 | 84 | 91 |

Rysunek A26. Łuk 45° Viega Megapress S (nr wzoru 4326.1)



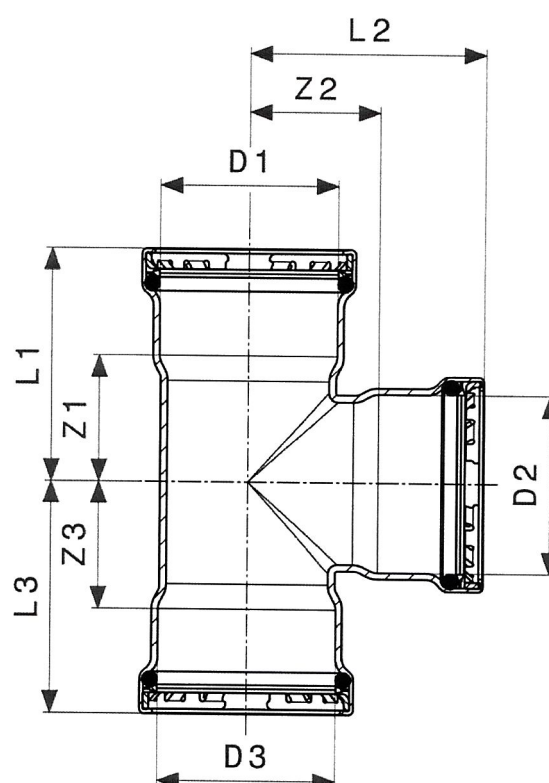
| DN | D, cal | Z, mm | L1, mm | L2, mm |
|-----|--------|-------|--------|--------|
| 65 | 2½ | 49 | 95 | 90 |
| 80 | 3 | 57 | 116 | 110 |
| 100 | 4 | 70 | 150 | 143 |

Rysunek A27. Łuk 45° Viega Megapress S (nr wzoru 4226.1XL)



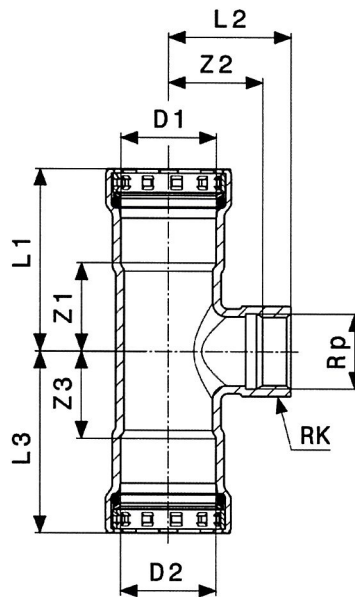
| DN | D1, mm | D2, mm | D3, mm | Z1, mm | Z2, mm | Z3, mm | L1, mm | L2, mm | L3, mm |
|--------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 20 x 20 x 20 | ¾ | ¾ | ¾ | 28 | 27 | 28 | 58 | 57 | 58 |
| 25 x 25 x 25 | 1 | 1 | 1 | 31 | 32 | 31 | 65 | 66 | 65 |
| 32 x 20 x 32 | 1¼ | ¾ | 1¼ | 36 | 35 | 36 | 82 | 65 | 82 |
| 32 x 32 x 32 | 1¼ | 1¼ | 1¼ | 36 | 35 | 36 | 82 | 81 | 82 |
| 40 x 25 x 40 | 1½ | 1 | 1½ | 40 | 38 | 40 | 87 | 72 | 87 |
| 40 x 40 x 40 | 1½ | 1½ | 1½ | 40 | 39 | 40 | 87 | 87 | 87 |
| 50 x 20 x 50 | 2 | ¾ | 2 | 46 | 46 | 46 | 96 | 75 | 96 |
| 50 x 32 x 50 | 2 | 1¼ | 2 | 46 | 45 | 46 | 96 | 92 | 96 |
| 50 x 50 x 50 | 2 | 2 | 2 | 45 | 46 | 45 | 95 | 96 | 95 |

Rysunek A28. Trójnik Viega Megapress S (nr wzoru 4318)



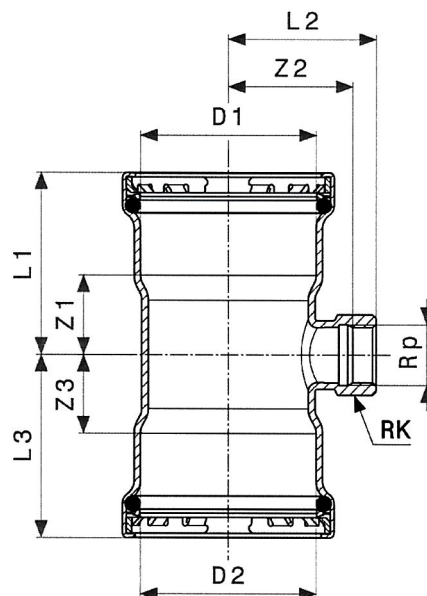
| DN | D1, mm | D2, mm | D3, mm | Z1, mm | Z2, mm | Z3, mm | L1, mm | L2, mm | L3, mm |
|-----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 65 x 25 x 65 | 2½ | 1 | 2½ | 34 | 52 | 34 | 80 | 86 | 80 |
| 65 x 32 x 65 | 2½ | 1¼ | 2½ | 38 | 52 | 38 | 84 | 98 | 84 |
| 65 x 40 x 65 | 2½ | 1½ | 2½ | 44 | 53 | 44 | 90 | 100 | 90 |
| 65 x 50 x 65 | 2½ | 2 | 2½ | 55 | 52 | 55 | 100 | 102 | 100 |
| 65 x 65 x 65 | 2½ | 2½ | 2½ | 55 | 57 | 55 | 100 | 102 | 100 |
| 80 x 25 x 80 | 3 | 1 | 3 | 42 | 58 | 42 | 100 | 92 | 100 |
| 80 x 32 x 80 | 3 | 1¼ | 3 | 44 | 59 | 44 | 102 | 105 | 102 |
| 80 x 40 x 80 | 3 | 1½ | 3 | 46 | 59 | 46 | 105 | 107 | 105 |
| 80 x 50 x 80 | 3 | 2 | 3 | 54 | 58 | 54 | 112 | 108 | 112 |
| 80 x 65 x 80 | 3 | 2½ | 3 | 59 | 64 | 59 | 118 | 110 | 118 |
| 80 x 80 x 80 | 3 | 3 | 3 | 66 | 64 | 66 | 124 | 122 | 124 |
| 100 x 25 x 100 | 4 | 1 | 4 | 42 | 72 | 42 | 122 | 107 | 122 |
| 100 x 32 x 100 | 4 | 1¼ | 4 | 46 | 72 | 46 | 126 | 119 | 126 |
| 100 x 40 x 100 | 4 | 1½ | 4 | 48 | 74 | 48 | 128 | 121 | 128 |
| 100 x 50 x 100 | 4 | 2 | 4 | 56 | 74 | 56 | 136 | 123 | 136 |
| 100 x 65 x 100 | 4 | 2½ | 4 | 61 | 78 | 61 | 141 | 124 | 141 |
| 100 x 80 x 100 | 4 | 3 | 4 | 68 | 78 | 68 | 148 | 137 | 148 |
| 100 x 100 x 100 | 4 | 4 | 4 | 82 | 79 | 82 | 162 | 159 | 162 |

Rysunek A29. Trójnik Viega Megapress S (nr wzoru 4218XL)



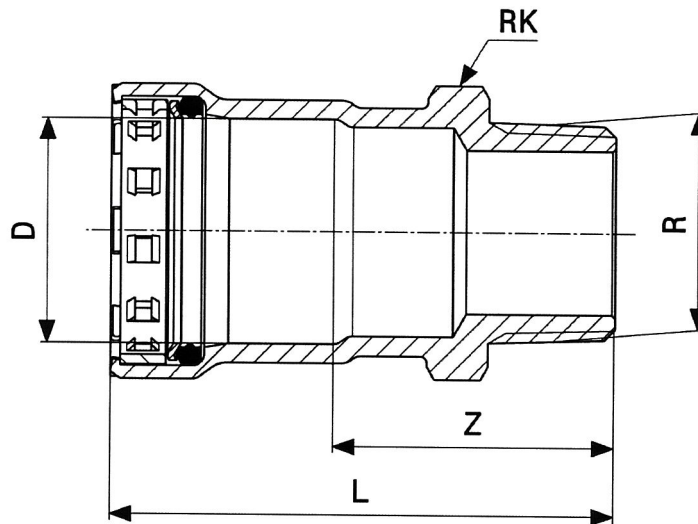
| DN | D1, mm | Rp, cal | D2, mm | Z1, mm | Z2, mm | Z3, mm | L1, mm | L2, mm | L3, mm | RK, mm |
|---------------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 20 x 1/2 x 20 | 3/4 | 1/2 | 3/4 | 28 | 29 | 28 | 58 | 39 | 58 | 27 |
| 25 x 3/4 x 25 | 1 | 3/4 | 1 | 31 | 34 | 31 | 65 | 44 | 65 | 32 |
| 32 x 3/4 x 32 | 1 1/4 | 3/4 | 1 1/4 | 36 | 30 | 36 | 82 | 46 | 82 | 32 |
| 40 x 3/4 x 40 | 1 1/2 | 3/4 | 1 1/2 | 40 | 40 | 40 | 87 | 50 | 87 | 32 |
| 50 x 3/4 x 50 | 2 | 3/4 | 2 | 46 | 48 | 46 | 96 | 58 | 96 | 32 |

Rysunek A30. Trójnik Viega Megapress S (symbol 4317.2)



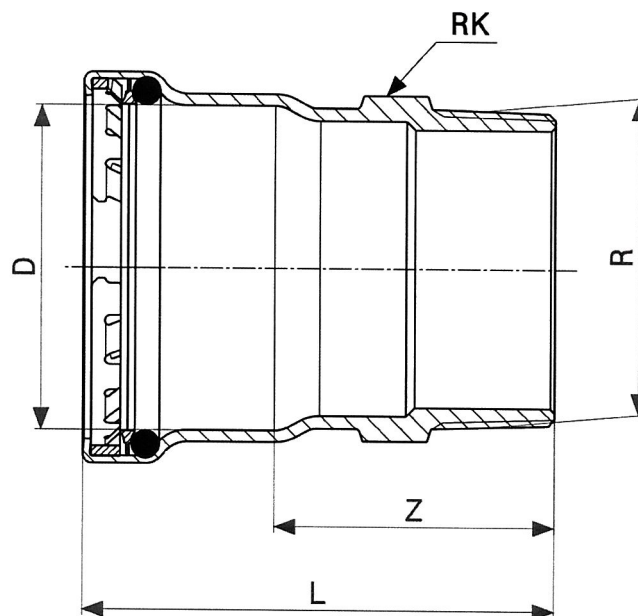
| DN | D1, mm | Rp, cal | D2, mm | Z1, mm | Z2, mm | Z3, mm | L1, mm | L2, mm | L3, mm | RK, mm |
|-----------------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 65 x 3/4 x 65 | 2 1/2 | 3/4 | 2 1/2 | 34 | 48 | 34 | 80 | 65 | 80 | 32 |
| 80 x 3/4 x 80 | 3 | 3/4 | 3 | 36 | 55 | 36 | 95 | 71 | 95 | 32 |
| 100 x 3/4 x 100 | 4 | 3/4 | 4 | 40 | 69 | 40 | 120 | 86 | 120 | 32 |

Rysunek A31. Trójnik Viega Megapress S (nr wzoru 4217.2XL)



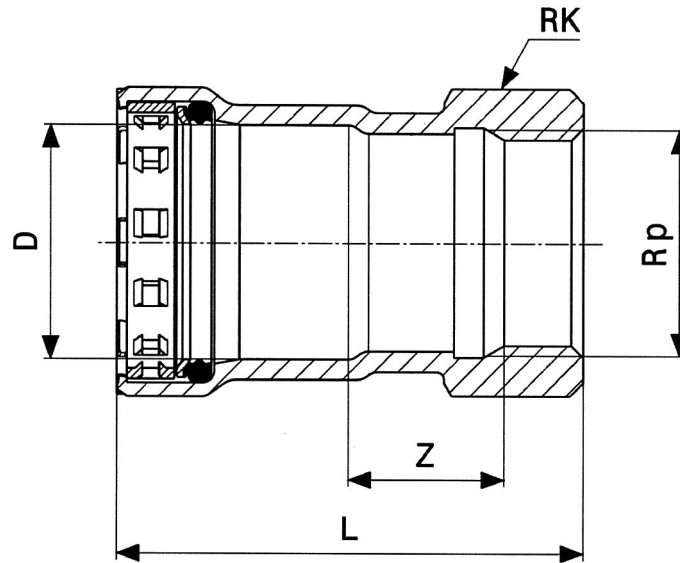
| DN | D, cal | R, cal | Z, mm | L, mm | RK, mm |
|----|--------|--------|-------|-------|--------|
| 20 | ¾ | ¾ | 40 | 70 | 32 |
| 25 | 1 | 1 | 43 | 78 | 41 |
| 32 | 1¼ | 1¼ | 48 | 94 | 46 |
| 40 | 1½ | 1½ | 49 | 97 | 55 |
| 50 | 2 | 2 | 54 | 104 | 70 |

Rysunek A32. Złączka przejściowa Viega Megapress S (nr wzoru 4311)



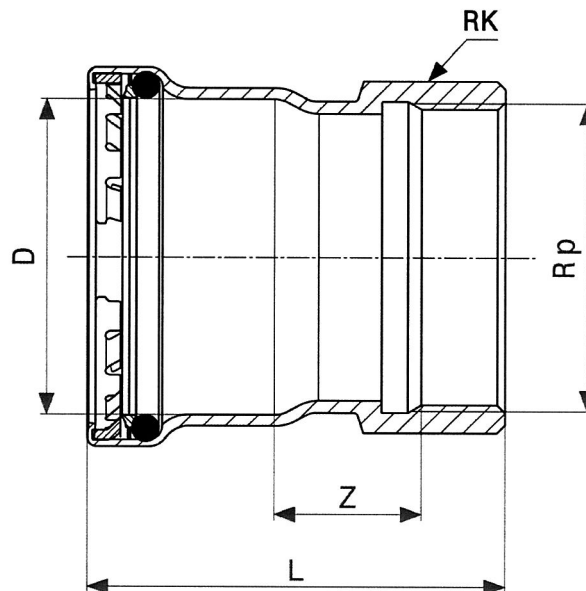
| DN | D, cal | R, cal | Z, mm | L, mm | RK, mm |
|-----|--------|--------|-------|-------|--------|
| 65 | 2½ | 2½ | 67 | 113 | 77 |
| 80 | 3 | 3 | 72 | 130 | 90 |
| 100 | 4 | 4 | 80 | 160 | 120 |

Rysunek A33. Złączka przejściowa Viega Megapress S (nr wzoru 4211XL)



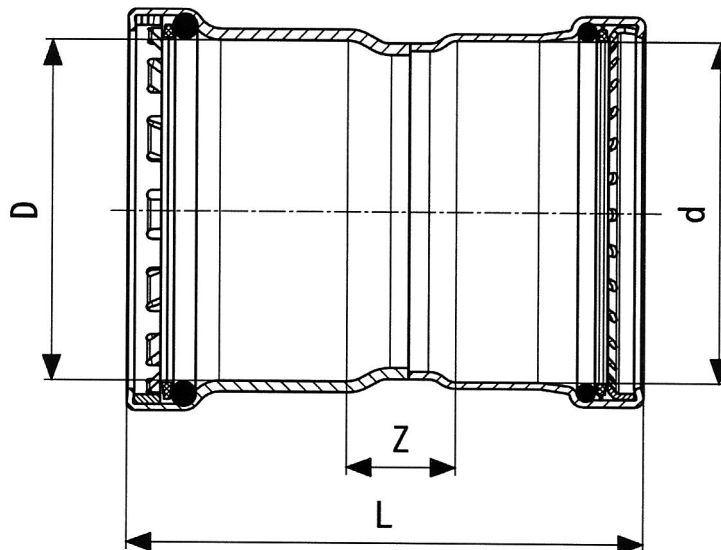
| DN | D, cal | Rp, cal | Z, mm | L, mm | RK, mm |
|----|--------|---------|-------|-------|--------|
| 20 | ¾ | ¾ | 23 | 62 | 32 |
| 25 | 1 | 1 | 23 | 69 | 41 |
| 32 | 1¼ | 1¼ | 24 | 85 | 46 |
| 40 | 1½ | 1½ | 25 | 86 | 55 |
| 50 | 2 | 2 | 25 | 92 | 70 |

Rysunek A34. Złączka przejściowa Viega Megapress S (nr wzoru 4312)



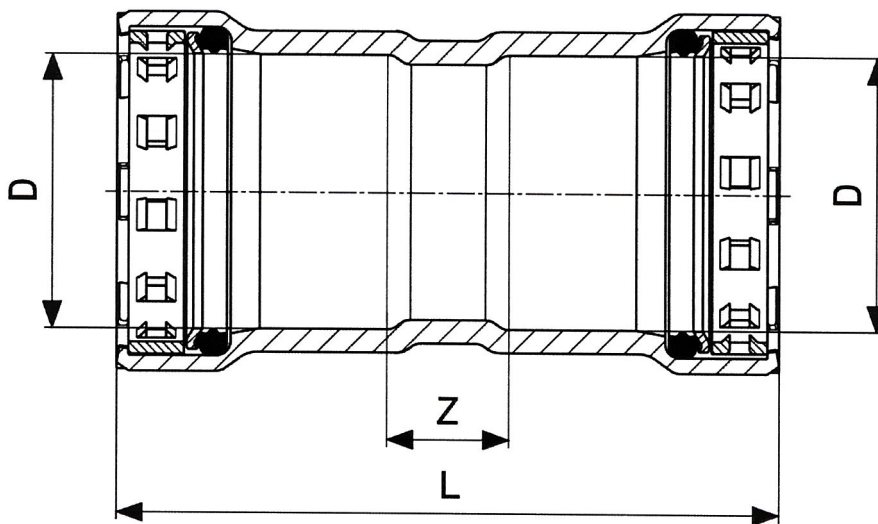
| DN | D, cal | Rp, cal | Z, mm | L, mm | RK, mm |
|-----|--------|---------|-------|-------|--------|
| 65 | 2½ | 2½ | 26 | 102 | 82 |
| 80 | 3 | 3 | 27 | 119 | 98 |
| 100 | 4 | 4 | 27 | 146 | 120 |

Rysunek A35. Złączka przejściowa Viega Megapress S (nr wzoru 4212XL)



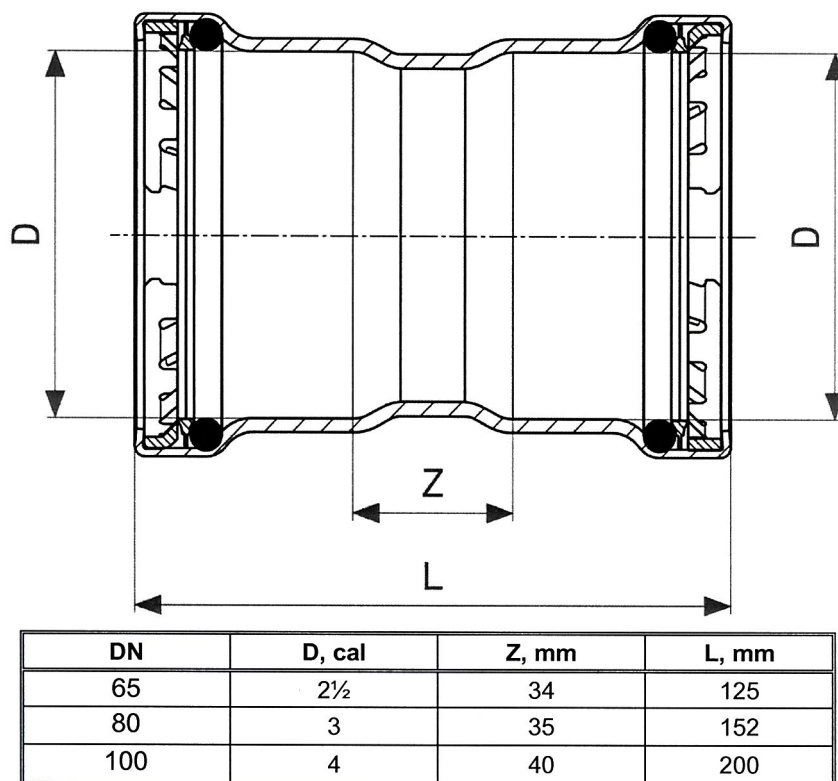
| DN | D, cal | d, mm | Z, mm | L, mm |
|-----|--------|-------|-------|-------|
| 65 | 2½ | 76,1 | 28 | 124 |
| 80 | 3 | 88,9 | 29 | 138 |
| 100 | 4 | 108 | 41 | 181 |

Rysunek A36. Złączka przejściowa Viega Megapress S (nr wzoru 4213XL)

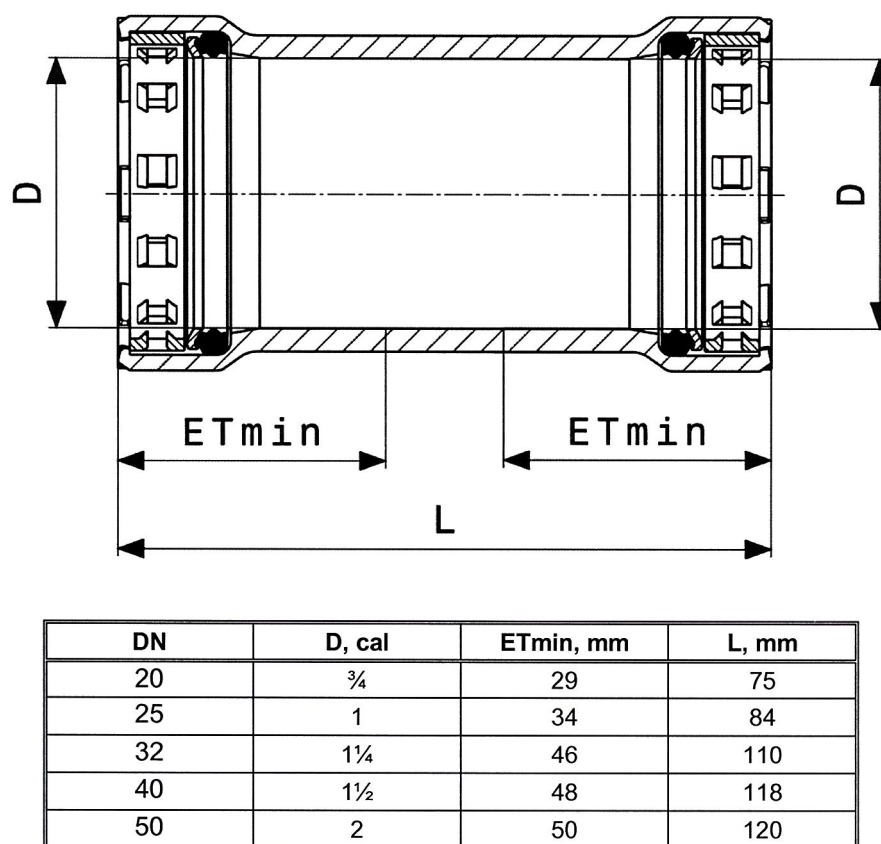


| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 16 | 75 |
| 25 | 1 | 15 | 84 |
| 32 | 1¼ | 18 | 110 |
| 40 | 1½ | 23 | 118 |
| 50 | 2 | 20 | 120 |

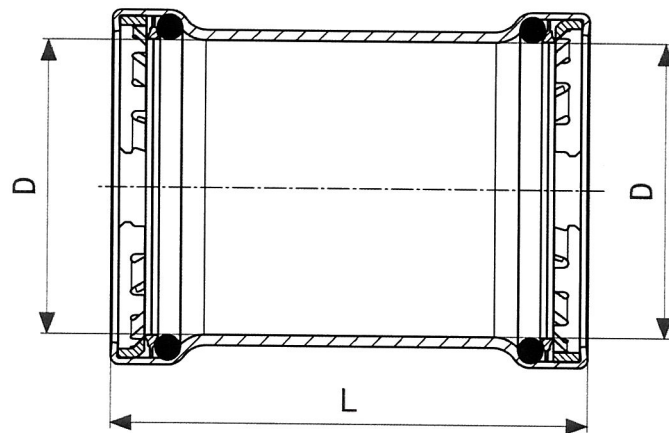
Rysunek A37. Mufa Viega Megapress S (symbol 4315)



Rysunek A38. Mufa Viega Megapress S (nr wzoru 4215XL)

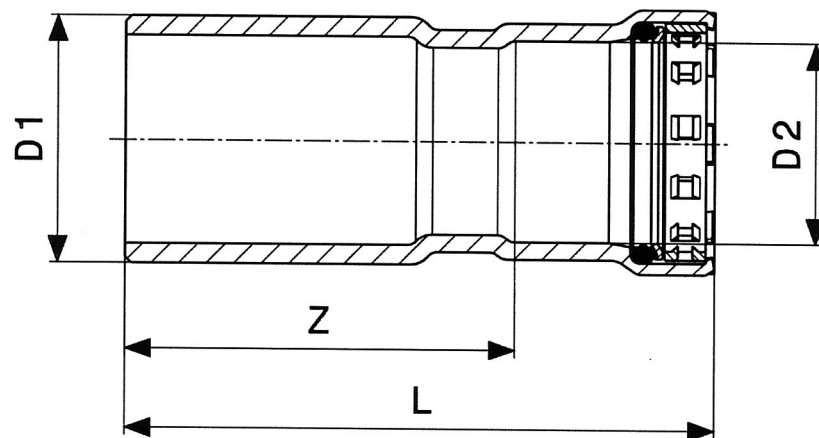


Rysunek A39. Mufa przesuwna Viega Megapress S (nr wzoru 4315.5)



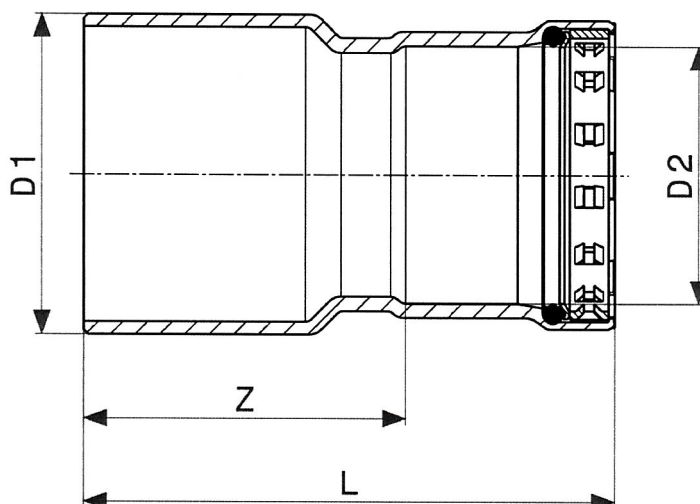
| DN | D, cal | L, mm |
|-----|--------|-------|
| 65 | 2½ | 125 |
| 80 | 3 | 152 |
| 100 | 4 | 200 |

Rysunek A40. Mufa przesuwna Viega Megapress S (nr wzoru 4215.5XL)



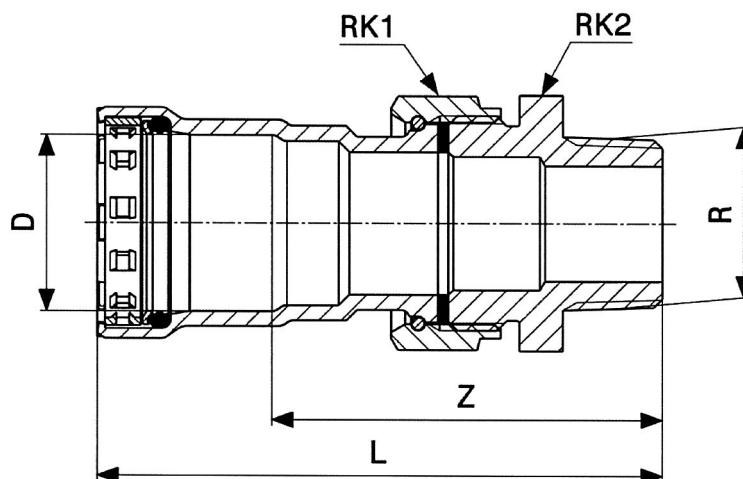
| DN | D2, cal | D1, cal | Z, mm | L, mm |
|----|---------|---------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 1 | 53 | 82 |
| 25 | 1 | 1¼ | 67 | 101 |
| 25 | 1 | 1½ | 71 | 106 |
| 32 | 1¼ | 1½ | 69 | 115 |
| 25 | 1 | 2 | 80 | 114 |
| 32 | 1¼ | 2 | 77 | 123 |
| 40 | 1½ | 2 | 75 | 123 |

Rysunek A41. Złączka redukcyjna Viega Megapress S (nr wzoru 4315.1)



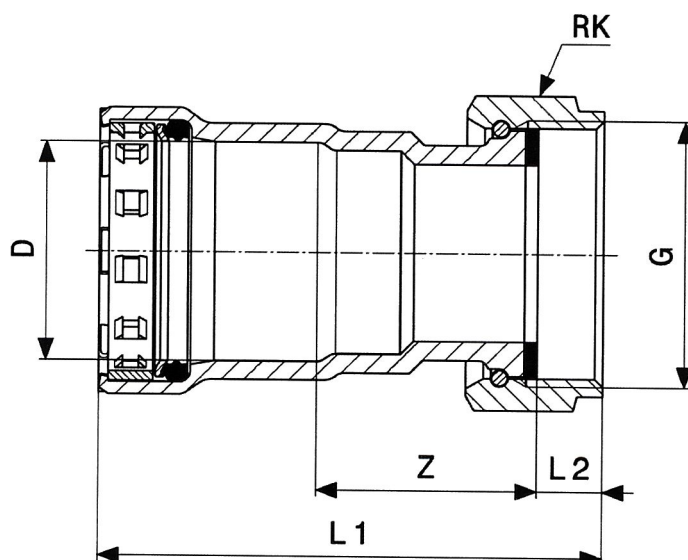
| DN | D2, mm | D1, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|---------|-------|-------|
| 50 | 2 | 2½ | 77 | 127 |
| 50 | 2 | 3 | 95 | 145 |
| 65 | 2½ | 3 | 95 | 141 |
| 50 | 2 | 4 | 134 | 184 |
| 65 | 2½ | 4 | 134 | 180 |
| 80 | 3 | 4 | 128 | 186 |

Rysunek A42. Złączka redukcyjna Viega Megapress S (nr wzoru 4215.1XL)



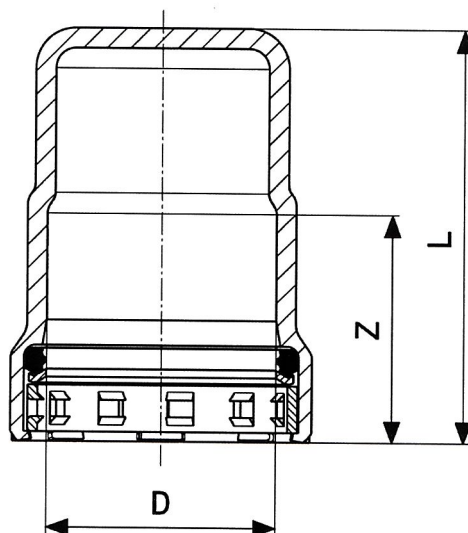
| DN | D, cal | R, cal | Z, mm | L, mm | RK1, mm | RK2, mm |
|----|--------|--------|-------|-------|---------|---------|
| 20 | ¾ | ¾ | 71 | 100 | 37 | 34 |
| 25 | 1 | 1 | 77 | 111 | 46 | 46 |
| 32 | 1¼ | 1¼ | 82 | 128 | 53 | 50 |
| 40 | 1½ | 1½ | 84 | 132 | 60 | 55 |
| 50 | 2 | 2 | 94 | 144 | 78 | 72 |

Rysunek A43. Dwuzłączka przejściowa Viega Megapress S (nr wzoru 4365)



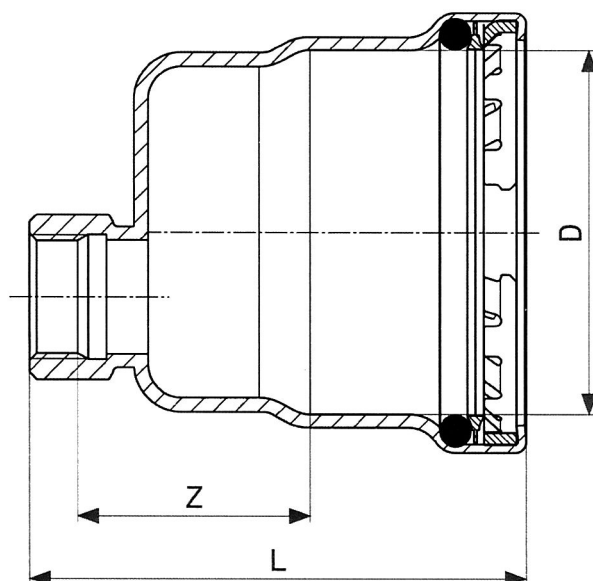
| DN | D, cal | G, cal | Z, mm | L, mm | L2, mm | RK, mm |
|----|--------|--------|-------|-------|--------|--------|
| 20 | ¾ | 1 | 33 | 70 | 8 | 37 |
| 25 | 1 | 1¼ | 35 | 79 | 10 | 46 |
| 32 | 1¼ | 1½ | 37 | 93 | 10 | 53 |
| 40 | 1½ | 2 | 41 | 98 | 10 | 53 |
| 50 | 2 | 2¾ | 45 | 109 | 14 | 66 |

Rysunek A44. Dwuzłączka przyłączeniowa Viega Megapress S (nr wzoru 4363)



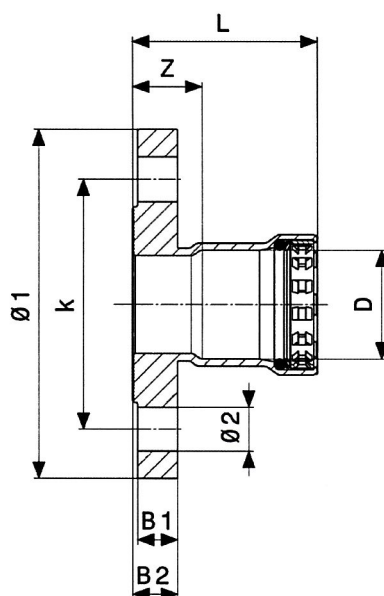
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|----|--------|-------|-------|
| 20 | ¾ | 29 | 57 |
| 25 | 1 | 34 | 62 |
| 32 | 1¼ | 46 | 74 |
| 40 | 1½ | 48 | 77 |
| 50 | 2 | 50 | 78 |

Rysunek A45. Zaślepka Viega Megapress S (nr wzoru 4356)



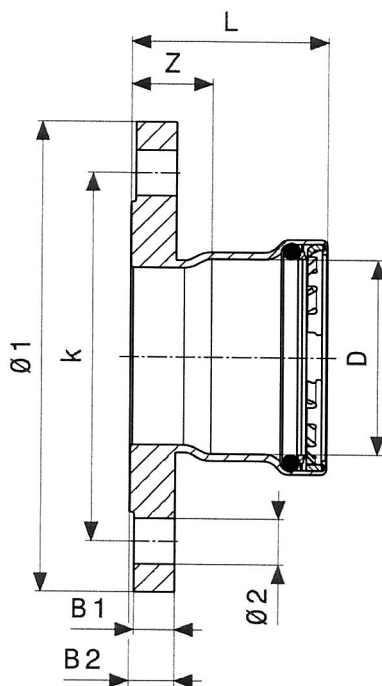
| DN | D, cal | Z, mm | L, mm |
|-----|--------|-------|-------|
| 65 | 2½ | 43 | 105 |
| 80 | 3 | 43 | 118 |
| 100 | 4 | 44 | 140 |

Rysunek A46. Zaślepka Viega Megapress S (nr wzoru 4256XL)



| DN | D, cal | Z, mm | L, mm | B1, mm | B2, mm | Ø1, mm | k, mm | Ø2, mm |
|----|--------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|--------|
| 20 | ¾ | 28 | 57 | 16 | 18 | 105 | 75 | 14 |
| 25 | 1 | 27 | 62 | 16 | 18 | 115 | 85 | 14 |
| 32 | 1¼ | 28 | 74 | 16 | 18 | 140 | 100 | 18 |
| 40 | 1½ | 28 | 76 | 16 | 18 | 150 | 110 | 18 |
| 50 | 2 | 27 | 77 | 16 | 18 | 165 | 125 | 18 |

Rysunek A47. Przejście kołnierzowe Viega Megapress S (nr wzoru 4359)



| DN | D, mm | Z, mm | L, mm | B1, mm | B2, mm | Ø1, mm | k, mm | Ø2, mm |
|-----|-------|-------|-------|--------|--------|--------|-------|--------|
| 65 | 2½ | 32 | 78 | 16 | 18 | 185 | 145 | 18 |
| 80 | 3 | 35 | 94 | 18 | 20 | 200 | 160 | 18 |
| 100 | 4 | 36 | 116 | 18 | 20 | 220 | 180 | 18 |

Rysunek A48. Przejście kołnierzyowe Viega Megapress S (nr wzoru 4259XL)

Załącznik B.
Tablica B1. Wymagania techniczne

| Poz. | Wymagania | Ocena |
|------|------------------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 |
| 1 | Specyfikacje | warunki i zakres stosowania wyrobów wg p. 2 oraz p. 5.1 wytycznych VdS 2100-26-1 |
| 2 | Zgodność z dokumentacją techniczną | dokumentacja powinna zawierać informacje wg p. 5.2 wytycznych VdS 2100-26-1 |
| 3 | Materiały i konstrukcja | wg p. 1 oraz p. 5.4 wytycznych VdS 2100-26-1 i p. 3.2 wytycznych VdS 2100-26-3 |
| 4 | Możliwość montażu | wg p. 6.3.3 wytycznych VdS 2100-26-1; montaż zgodnie z instrukcją producenta, za pomocą narzędzi zalecanych przez producenta |
| 5 | Znakowanie | wg p. 5.3 wytycznych VdS 2100-26-1 |
| 6 | Trwałość znakowania | wg p. 6.11 wytycznych VdS 2100-26-1; brak zacieków i rozmazań |