



Strojírenský zkušební ústav, s.p., autorizovaná osoba 202
Hudcova 424/56b, Medlánky, 621 00 Brno, Česká republika

Rozhodnutí o autorizaci č. 10/2020 ze dne 12. 08. 2020

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

číslo: **202-STO-B-00851-23**

výrobek: Technika spojování nerezových trubek pomocí lisovacích tvarovek z nerezi

typové označení: Sanpress Inox s SC-Contur, Sanpress Inox s SC-Contur labs-frei
varianty: viz 2. až 5. strana

distributor: VIEGA s.r.o.
Zdíkovská 61/3030
150 00 Praha 5
Česká republika

identifikační číslo: 26740419

výrobce a místo výroby: Viega GmbH & Co. KG
Viega Platz 1
57439 Attendorn
GERMANY

Autorizovaná osoba 202 vydává toto stavební technické osvědčení v souladu s ustanovením § 12 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.

Tímto dokladem výše uvedená autorizovaná osoba vymezuje technické vlastnosti výrobků ve vztahu k základním požadavkům na stavby podle toho, jakou úlohu mají výrobky ve stavbě plnit.

Technické údaje jsou uvedeny na následujících stranách, které jsou nedílnou součástí tohoto stavebního technického osvědčení.

Stavební technické osvědčení bylo vydáno k zakázce evid. č. 30-16613.

Stavební technické osvědčení platí **do 2028-06-11**, trvají-li skutečnosti, za kterých bylo vydáno.

Bez písemného souhlasu autorizované osoby se nesmí tento dokument reprodukovat jinak než celý.

Zpracovatel tohoto stavebního technického osvědčení: Ing. Jaromír Čermák, Ph.D.

V Brně dne 2023-06-12



.....
Ing. Aleš Onderek
představitel autorizované osoby

202-STO-B-00851-23 Strana 1 (10)

Strojírenský zkušební ústav, s.p., Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 424/56b, 621 00 Brno, Czech Republic

www.szutest.cz



Identifikace a popis výrobku, vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě:

Trubky a lisovací tvarovky Sanpress Inox s SC-Contur a Sanpress Inox s SC-Contur, labs-frei (dále jen trubky a tvarovky) se vyrábí z nerezové oceli AISI 316 a AISI 444. Tvarovky Sanpress Inox s SC-Contur, labs-frei jsou navíc zbaveny substancí (labs) poškozujících proces lakování, jako silikonu, tuku, oleje atd. Trubky a tvarovky jsou určeny pro nezakryté domácí a komerční instalace uvnitř nebo vně budov a to ke kompletaci rozvodů vody, (včetně vody určené pro lidskou spotřebu podle Vyhlášky Ministerstva zdravotnictví č. 409/2005 Sb.), topných a chladících okruhů, solárních systémů, stlačeného vzduchu a jiných neagresivních tekutin po konzultaci s výrobcem.

Lisovací tvarovky mají převážně na jedné straně lisovací přípoj. Případně závitové konce tvarovek mají trubkové závity podle ČSN EN 102261-:2005 (vnitřní válcové označení R_p, vnější kuželové označení R) nebo ČSN EN ISO 228-1:2003 (vnitřní válcové označení G). Lisovací přípoje tvarovek jsou vybaveny těsníci o-kroužky z materiálu EPDM (černé lesklé barvy) nebo FKM (černé matné barvy).

Trubky je třeba instalovat bez mechanického pnutí, bez pnutí v ohybu, tahu nebo krutu. SC-Contur (bezpečnostní kontura, SC - safety connection) je takové tvarování drážky pro těsnění, které odhalí při tlakové zkoušce rozvodu po jeho montáži případné nezalisované spoje (u tvarovek bez SC-Contur by se i nezalisované spoje mohly při tlakové zkoušce jevit jako těsné). Po zalisování spoje ztrácí SC-Contur účinnost. Zalisování spojů se provádí za studena elektrohydraulickými lisovacími nástroji s lisovacími čelistmi Viega. Zalisování spojů musí být provedeno jen výrobcem doporučenými lisovacími nástroji, čelistmi a dalším příslušenstvím.

Sortiment tvarovek se skládá z oblouků, T-kusů, redukci, závitových přechodů, objímek, šroubení, uzavíracích zátek, víček a příslušenství pro lisování o vnějším průměru 15 mm až 108 mm a je určen pro trubky z nerezové oceli s min. tloušťkou stěny 1,0 mm podle ČSN EN 10088-2:2015 a ČSN EN 10312:2005.

Základní technické údaje a specifikace variant:

Typové označení:	Sanpress Inox s SC-Contur
Nejvyšší dovolený tlak:	16 bar (1,6 MPa)
Nejvyšší dovolená teplota:	do +85 °C pro rozvody vody do +110 °C pro rozvody topení do +60 °C pro rozvody stačeného vzduchu
Materiál trubek a tvarovek:	nerezová ocel AISI 316 (č. 1.4401 zn. X5CrNiMo17-12-2), ČSN EN 10088-2:2015 a ČSN EN 10312:2005 nerezová ocel AISI 444 (č. 1.4521 zn. X2CrMoTi18-2), ČSN EN 10088-2:2015 a ČSN EN 10312:2005
O-kroužek:	EPDM (černý lesklý), model B1-4771 FKM (černý matný), model B5-5751

Název	Model	Rozměr
Trubky		
Trubka 1.4521 (AISI 444)	2205	15x1,0; 18x1,0; 22x1,2; 28x1,2; 35x1,5; 42x1,5; 54x1,5
Trubka 1.4521 (AISI 444)	2205XL	64,0x2,0; 76,1x2,0; 88,9x2,0; 108,0x2,0
Trubka 1.4401 (AISI 316)	2203	15x1,0; 18x1,0; 22x1,2; 28x1,2; 35x1,5; 42x1,5; 54x1,5
Trubka 1.4401 (AISI 316)	2203XL	64,0x2,0; 76,1x2,0; 88,9x2,0; 108,0x2,0
Oblouky		
Oblouk 90°	2316	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 90°	2316XL	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Oblouk 90°	2316.1	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 90°	2316.1XL	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Oblouk 45°	2326	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 45°	2326XL	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Oblouk 45°	2326.1	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 45°	2326.1XL	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Nadoblouk	2327	15; 18; 22
Nadoblouk	2209.3	15; 18; 22; 28





Název	Model	Rozměr
T-kusy		
T-kus	2318	15x15x15; 18x15x15; 18x15x18; 18x18x18; 22x15x22; 22x18x22; 22x22x22; 28x15x28; 28x18x28; 28x22x22; 28x22x28; 28x28x28; 35x15x35; 35x18x35; 35x22x35; 35x28x35; 35x35x35; 42x18x42; 42x22x42; 42x28x42; 42x35x42; 42x42x42; 54x22x54; 54x28x54; 54x35x54; 54x42x54; 54x54x54
T-kus	2318XL	64,0x22x64,0; 64,0x28x64,0; 64,0x35x64,0; 64,0x42x64,0; 64,0x54x64,0; 64,0x64,0x64,0; 76,1x22x76,1; 76,1x28x76,1; 76,1x35x76,1; 76,1x42x76,1; 76,1x54x76,1; 76,1x64x76,1; 76,1x76,1x76,1; 88,9x22x88,9; 88,9x28x88,9; 88,9x35x88,9; 88,9x42x88,9; 88,9x54x88,9; 88,9x64,0x88,9; 88,9x76,1x88,9; 88,9x88,9x88,9; 108,0x22x108,0; 108,0x28x108,0; 108,0x35x108,0; 108,0x42x108,0; 108,0x54x108,0; 108,0x64,0x108,0; 108,0x76,1x108,0; 108,0x88,9x108,0; 108,0x108,0x108,0
T-kus	2317.2	15xRp1/2x15; 18xRp1/2x18; 18xRp3/4x18; 22xRp1/2x22; 22xRp3/4x22; 28xRp1/2x28; 28xRp3/4x28; 28xRp1x28; 35xRp1/2x35; 42xRp1/2x42; 54xRp1/2x54
T-kus	2317.1	18xR3/4x18; 22xR3/4x22; 28xR3/4x28; 35xR3/4x35; 42xR3/4x42; 54xR3/4x54; 54xR1x54
T-kus	2317.2XL	64,0xRp3/4x64,0; 64,0xRp2x64,0; 76,1xRp3/4x76,1; 76,1xRp2x76,1; 88,9xRp3/4x88,9; 88,9xRp2x88,9; 108,0xRp3/4x108,0; 108,0xRp2x108,0
Přechodové kusy/oblouky		
Přechodový kus	2311	15xR1/2; 15xR3/4; 18xR1/2; 18xR3/4; 22xR1/2; 22xR3/4; 22xR1; 28xR3/4; 28xR1; 35xR1; 35xR11/4; 42xR11/2; 54xR2
Přechodový kus	2311XL	64,0xR21/2; 76,1xR21/2; 88,9xR3; 108,0xR4
Přechodový kus	2312	15xRp1/2; 15xRp3/4; 18xRp1/2; 18xRp3/4; 22xRp1/2; 22xRp3/4; 22xRp1; 28xRp3/4; 28xRp1; 35xRp11/4; 42xRp11/2; 54xRp2
Přechodový kus	2312XL	64,0xRp21/2; 76,1xRp21/2; 88,9xRp3
Zásuvný kus	2311.1	15xR1/2; 18xR1/2; 18xR3/4; 22xR1/2; 22xR3/4; 28xR1; 35xR11/4; 42xR11/2; 54xR2
Zásuvný kus	2312.1	15xRp1/2; 18xRp1/2; 18xRp3/4; 22xRp1/2; 22xRp3/4; 28xRp3/4; 28xRp1; 35xRp11/4; 42xRp11/2; 54xRp2
Přechodový oblouk 90°	2314	15xR1/2; 18xR1/2; 18xR3/4; 22xR3/4; 28xR1; 35xR11/4; 42xR11/2; 54xR2
Přechodové koleno 90°	2314.2	15xRp1/2; 15xRp3/4; 18xRp1/2; 18xRp3/4; 22xRp1/2; 22xRp3/4; 22xRp1; 28xRp1; 35xRp11/4; 42xRp11/2; 54xRp2
Přechodový oblouk 90°	2314.5	15xRp1/2; 18xRp3/4; 22xRp3/4; 28xRp1; 35xRp11/4
Objímky		
Objímka	2315	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Objímka	2315XL	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Posuvná objímka	2315.5	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Posuvná objímka	2315.5XL	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Redukce		
Redukční kus	2315.1	18x15; 22x15; 22x18; 28x15; 28x18; 28x22; 35x18; 35x22; 35x28; 42x22; 42x28; 42x35; 54x28; 54x35; 54x42
Redukční kus	2315.1XL	64,0x54; 76,1x54; 76,1x64,0; 88,9x54; 88,9x64,0; 88,9x76,1; 108,0x54; 108,0x64,0; 108,0x76,1; 108,0x88,9
Šroubení		
Šroubení	2360	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54

Název	Model	Rozměr
Přechodové šroubení	2362	15xRp1/2; 15xRp3/4; 18xRp1/2; 18xRp3/4; 22xRp1/2; 22xRp3/4; 22xRp1; 28xRp3/4; 28xRp1; 35xRp11/4; 42xRp11/2; 54xRp2
Přechodové šroubení	2365	15xR1/2; 15xR3/4; 18xR1/2; 18xR3/4; 22xR1/2; 22xR3/4; 22xR1; 28xR3/4; 28xR1; 35xR11/4; 42xR11/2; 54xR2
Přechodové šroubení 90°	2355	15xRp1/2; 18xRp1/2; 18xRp3/4; 22xRp3/4; 22xRp1; 28xRp1; 35xRp11/4; 42xRp11/2; 54xRp2
Připojovací šroubení	2363	15xG1/2; 15xG3/4; 18xG1/2; 18xG3/4; 22xG3/4; 22xG1; 28xG1; 28xG11/4; 35xG11/2; 42xG13/4; 42xG2; 54xG23/8; 54x21/2
Připojovací šroubení	2364	15xG3/4; 18xG3/4; 22xG1; 28xG11/4; 35xG11/2; 42xG13/4; 54xG23/8
Krytky, zátky		
Víčko	2356	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Víčko	2356XL	64,0xRp3/4; 76,1xRp3/4; 88,9xRp3/4; 108,0xRp3/4
Víčko	2356.1XL	76,1; 88,9; 108,0
Dlouhá zátká	2357.1XL	88,9
Příruby		
Přírubový přechod	2359	DN 20; DN 25; DN 32; DN 40; DN 50
Přírubový přechod	2359XL	DN 50; DN 65; DN 80; DN 100
Nástěnky		
Nástěnka	2325.5	15xRp1/2; 18xRp1/2; 22xRp1/2; 22xRp3/4; 28xRp1
Dvojitá nástěnka	2325.7	15xRp1/2x15
Nástěnný T-kus	2317.3	15xRp1/2x15; 22xRp1/2x22

Typové označení: **Sanpress Inox s SC-Contur, labs-frei**
Nejvyšší dovolený tlak: 16 bar (1,6 MPa)
Nejvyšší dovolená teplota: do +85 °C pro rozvody vody
do +60 °C pro rozvody stačeného vzduchu
Materiál tvarovek: nerezová ocel AISI 316 (č. 1.4401 zn. X5CrNiMo17-12-2),
ČSN EN 10088-2:2015 a ČSN EN 10312:2005
nerezová ocel AISI 444 (č. 1.4521 zn. X2CrMoTi18-2), ČSN
EN 10088-2:2015 a ČSN EN 10312:2005
O-kroužek: EPDM (černý lesklý), model B1-4771
FKM (černý matný), model B5-5751

Název	Model	Rozměr
Oblouky		
Oblouk 90°	2316LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 90°	2316XLLF	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Oblouk 90°	2316.1LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 90°	2316.1XLLF	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Oblouk 45°	2326LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 45°	2326XLLF	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Oblouk 45°	2326.1LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Oblouk 45°	2326.1XLLF	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
T-kusy		
T-kus	2318LF	15x15x15; 18x15x15; 18x15x18; 18x18x18; 22x15x22; 22x18x22; 22x22x22; 28x15x28; 28x18x28; 28x22x22; 28x22x28; 28x28x28; 35x15x35; 35x18x35; 35x22x35; 35x28x28; 35x28x35; 35x35x35; 42x15x42; 42x18x42; 42x22x42; 42x28x42; 42x35x42; 42x42x42; 54x15x54; 54x18x54; 54x22x54; 54x28x54; 54x35x54; 54x42x54; 54x54x54





Název	Model	Rozměr
T-kus	2318XLLF	64,0x22x64,0; 64,0x28x64,0; 64,0x35x64,0; 64,0x42x64,0; 64,0x54x64,0; 64,0x64,0x64,0; 76,1x22x76,1; 76,1x28x76,1; 76,1x35x76,1; 76,1x42x76,1; 76,1x54x76,1; 76,1x64x76,1; 76,1x76,1x76,1; 88,9x22x88,9; 88,9x28x88,9; 88,9x35x88,9; 88,9x42x88,9; 88,9x54x88,9; 88,9x64,0x88,9; 88,9x76,1x88,9; 88,9x88,9x88,9; 108,0x22x108,0; 108,0x28x108,0; 108,0x35x108,0; 108,0x42x108,0; 108,0x54x108,0; 108,0x64,0x108,0; 108,0x76,1x108,0; 108,0x88,9x108,0; 108,0x108,0x108,0
T-kus	2317.2LF	15xRp1/2x15; 18xRp1/2x18; 18xRp3/4x18; 22xRp1/2x22; 28xRp1/2x28; 28xRp1x28; 35xRp1/2x35; 42xRp1/2x42; 54xRp1/2x54
T-kus	2317.2XLLF	64,0xRp3/4x64,0; 76,1xRp3/4x76,1; 88,9xRp3/4x88,9; 108,0xRp3/4x108,0
Přechodové kusy/oblouky		
Přechodový kus	2311LF	15xR1/2; 18xR1/2; 18xR3/4; 22xR1/2; 22xR3/4; 22xR1; 28xR3/4; 28xR1; 35xR1; 35xR11/4; 42xR11/2; 54xR2
Přechodový kus	2311XLLF	64,0xR21/2; 76,1xR21/2; 88,9xR3; 108,0xR4
Přechodový kus	2312LF	15xRp1/2; 18xRp1/2; 18xRp3/4; 22xRp1/2; 22xRp3/4; 28xRp3/4; 28xRp1; 35xRp1; 35xRp11/4; 42xRp11/2; 54xRp2
Objímky		
Objímka	2315LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Objímka	2315XLLF	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Posuvná objímka	2315.5LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Posuvná objímka	2315.5XLLF	64,0; 76,1; 88,9; 108,0
Redukce		
Redukční kus	2315.1LF	18x15; 22x15; 22x18; 28x15; 28x18; 28x22; 35x18; 35x22; 35x28; 42x22; 42x28; 42x35; 54x28; 54x35; 54x42
Redukční kus	2315.1XLLF	64,0x54; 76,1x54; 76,1x64,0; 88,9x54; 88,9x64,0; 88,9x76,1; 108,0x54; 108,0x64,0; 108,0x76,1; 108,0x88,9
Šroubení		
Šroubení	2360LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Přechodové šroubení	2365LF	15xR1/2; 15xR3/4; 18xR1/2; 22xR1/2; 22xR3/4; 28xR3/4; 28xR1; 35xR11/4; 42xR11/2; 54xR2
Připojovací šroubení	2363LF	15xG1/2; 15xG3/4; 18xG1/2; 18xG3/4; 22xG3/4; 22xG1; 28xG1; 28xG11/4; 35xG11/2; 42xG13/4; 42xG2; 54xG23/8; 54x21/2
Krytky		
Víčko	2356LF	15; 18; 22; 28; 35; 42; 54
Víčko	2356XLLF	64,0xRp3/4; 76,1xRp3/4; 88,9xRp3/4; 108,0xRp3/4
Příruby		
Přířubový přechod	2359LF	DN 20; DN 25; DN 32; DN 40; DN 50
Přířubový přechod	2359XLLF	DN 50; DN 65; DN 80; DN 100
Nástěnky		
Nástěnka	2325.5LF	15xRp1/2; 18xRp1/2; 22xRp1/2; 22xRp3/4; 28xRp1

Jednotlivé varianty se liší rozměrově podle uvedených DN a podle provedení přípoje.
Podrobnější údaje jsou uvedeny v technické dokumentaci výrobce.



Technické vlastnosti výrobku ve vztahu k základním požadavkům na stavby:

Zákl. pož. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
1 Mechanická odolnost a stabilita			
1.1	Materiál	Posuzuje se vizuálně na předložených vzorcích a technické dokumentaci. Výrobce musí prokázat, že kvalita použitých materiálů odpovídá stanoveným požadavkům. Toto lze prokázat předložením zkušebních protokolů a osvědčení pro jednotlivé materiály.	<p>Materiály pro všechny jednotlivé díly a případná ochrana povrchů těchto dílů se musí volit tak, aby tvarovky odolávaly mechanickému, chemickému a tepelnému namáhání při předepsaném použití.</p> <p>Kovové materiály Trubky a tlakové díly tvarovky z kovu (např. tělesa) musí být vyrobeny z materiálů podle DVGW W 534 (P) čl. 10.1.3 tab. 6 a DVGW GW 541 čl. 3.2 tab. 1 (EN 10204/3.1.B).</p> <p>Ostatní kovové materiály se smí použít pouze tehdy, pokud mají stejnou nebo lepší kvalitu než uvedené materiály s ohledem na mechanickou pevnost, pružnost, tažnost, schopnost tváření a opracování (např. svařování), odolnost proti teplotám a korozi (dle ČSN EN 10088-2, Cr=min. 17%, R_{p0,2}=min. 280MPa, R_m=min. 400MPa, A=min. 20%).</p>
1.2	Materiály těsnění	ČSN EN 681-1:1998	<p>Elastomerová těsnění, která se dostanou do styku s vodou určenou pro lidskou spotřebu, musí splňovat požadavky ČSN EN 681-1:1998.</p> <p>Elastomerová těsnění pro jiné tekutiny musí těmto odolávat při stanovené teplotě a tlaku. Pomocné látky, které jsou nutné pro montáž, nesmí nepříznivě ovlivnit vlastnosti těsnění, trubek a dílů tvarovky.</p> <p>Ošetřování voskem, vodním sklem nebo podobnými prostředky je nepřipustné.</p>





Zákl. pož. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
1.3	Konstrukční provedení	ČSN 13 7100:1963 čl. 65 až 68, 102 až 111 Ověření se provádí na vzorcích v dodaném stavu a dle výkresu. Je nutno zjistit, zda jsou splněny stanovené požadavky.	Trubky z nerezavějící oceli musí odpovídat předpisu DVGW W 541. Tvarovky a trubky musí mít hladké a čisté vnitřní i vnější stěny, bez ostrých rohů a hran, provedení se závitů musí být odolné proti krutu. Rozměry musí odpovídat výkresové dokumentaci. Tvarovky s přípojovacím závitěm musí být opatřeny odpovídajícími pomůckami pro montáž (plochy pro klíč). Plochy pro klíč musí mít rozměry podle ČSN 23 0603:1965 (DIN 475-2). Při použití doporučených trubek musí být tvarovky trvale pevné a těsné. Závitové přípoje musí být provedeny dle ČSN EN 10226-1:2005.
1.4	Tlaková zkouška	DVGW W 534 (P) čl. 12.3	Podle DVGW W 534 (P) čl. 12.3. Tvarovka s nalisovanou trubkou včetně spoje musí být těsná.
2 Požární bezpečnost		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	
3 Hygiena, ochrana zdraví a životního prostředí			
3.1	Hygienické vlastnosti materiálů	Vyhláška Ministerstva zdravotnictví č. 409/2005 Sb., § 9	Při podmínkách používání stanovených výrobcem nesmí žádný materiál včetně maziva, přicházející do styku s vodou pro lidskou spotřebu, ovlivnit její organoleptické, fyzikálně-chemické a mikrobiologické vlastnosti odpovídající platným národním předpisům v zemi uživatele. Posouzení podle vyhlášky Ministerstva zdravotnictví č. 409/2005 Sb., § 9 o hygienických požadavcích na výrobky přicházející do přímého styku s vodou a na úpravu vody.
4 Bezpečnost a přístupnost při užívání			
4.1	Přípojky	Ověření se provádí na vzorcích v dodaném stavu. Proveďte se měření hlavních rozměrů, závitů, vizuální kontrola tvarovky (dle výkresu).	Povoleny jsou následující přípoje: Závitů podle ČSN ISO 7-1:1996 (ČSN EN 10226-1 2005), pro přetlak 16 bar do DN 108. Šroubení pro ploché těsnění s převlečnou maticí se závitěm podle ČSN EN ISO 228-1:2003 (ČSN EN 10226-1:2005). Příruby podle ČSN ISO 7005:2011, ČSN EN 1092-1:2019, ČSN EN 1092-2:1999 nebo ČSN EN 1092-3:2004 s hladkou těsnící plochou nebo těsnící lištou pro daný PN.



Zákl. pož. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
4.2	Těsnost nalisovaných tvarovek	ČSN EN 1254-7:2021 čl. 5.2.1, 5.2.3	Podle ČSN EN 1254-7:2021 čl. 4.1.1, 4.1.3, 4.2.2.1, 4.2.3.1. Tvarovka s nalisovanou trubkou včetně spoje musí být těsná.
4.3	Těsnost při podtlaku	DVGW W 534 (P) čl. 12.4	Podle DVGW W 534 (P) čl. 12.4. Tvarovka s nalisovanou trubkou včetně spoje musí být těsná.
4.4	Těsnost při tlakovém rázu	DVGW W 534 (P) čl. 12.5	Podle DVGW W 534 (P) čl. 12.5. Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.5	Těsnost při mezních teplotách	DVGW W 534 (P) čl. 12.6	Podle DVGW W 534 (P) čl. 12.6. Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.6	Odolnost při vibracích	DVGW W 534 (P) čl. 12.7	Podle DVGW W 534 (P) čl. 12.7. Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.7	Těsnost spoje	DVGW W 534 (P) čl. 12.14	Podle DVGW W 534 (P) čl. 12.14. Za zkušebních podmínek musí být tvarovka těsná.
4.8	Značení	Údaje vyznačené na výrobku musí odpovídat stanoveným požadavkům a technické dokumentaci konkrétního výrobku. Kontrola se provádí vizuálně.	Každá tvarovka/trubka musí být čitelně a trvanlivě značena nejméně značkou výrobce a pokud je to proveditelné, též jmenovitým průměrem, příp. velikostí závitů. Musí být značeno použité těsnění (dle tekutiny). Na balení musí být uvedeno: označení tvarovky/trubky (rozměry), typ; značení: - výrobce a/nebo zapsaná značka zboží; - jmenovitý tlak; - vnější průměr trubky (d_a); - zelená resp. modrá značka (viditelná po nalisování); - těsnění s černým označením.
4.9	Pokyny pro instalaci	Průvodní technická dokumentace musí obsahovat požadované údaje. Použité veličiny musí být uvedeny v zákonných měřicích jednotkách. Kontrola se provádí vizuální prohlídkou dodané dokumentace.	Ke každé dodávce tvarovek/trubek se musí přiložit návod pro montáž. V něm uvede výrobce všechny důležité odkazy pro použití trubek, rozsah použití, zacházení a montáž trubek/tvarovek.
5 Ochrana proti hluku		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	
6 Úspora energie a tepla		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	
7 Udržitelné využívání přírodních zdrojů		Základní požadavek se na výrobek nevztahuje.	





Přehled použitých technických předpisů, technických norem, technických dokumentů a podkladů předložených autorizované osobě:

- Zákon č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb.
- Vyhláška MZ č. 409/2005 Sb., o hygienických požadavcích na výrobky přicházející do přímého styku s vodou a na úpravu
- DVGW W 534 (P):2015 Rohrverbinder und Rohrverbindungen in der Trinkwasser-Installation
- DVGW GW 541:2004 Rohre aus nichtrostenden Stählen für die Gas- und Trinkwasser-Installation - Anforderungen und Prüfungen; Arbeitsblatt
- ČSN EN 1254-7:2021 Měď a slitiny mědi - Tvarovky - Část 7: Tvarovky pro spoje s kovovými trubkami lisováním
- ČSN EN 681-1:1998 Elastomerní těsnění - Požadavky na materiál pro těsnění spojů trubek používaných pro dodávku vody a odpady - Část 1: Pryž
- ČSN EN 10226-1:2005 Trubkové závitě pro spoje těsnící na závitech - Část 1: Vnější kuželové závitě a vnitřní válcové závitě - Rozměry, tolerance a označování
- ČSN EN ISO 228-1:2003 Trubkové závitě pro spoje netěsnící na závitech - Část 1: Rozměry, tolerance a označování
- ČSN ISO 7-1:1996 Trubkové závitě pro spoje těsnící na závitech. Část 1: Rozměry, tolerance a označování
- ČSN 23 0603:1965 Klíče. Otvory klíčů
- ČSN 13 7100:1963 Drobné armatury. Drobné armatury. Všeobecné technické předpisy
- ČSN EN 10088-2:2015 Korozivzdorné oceli - Část 2: Technické dodací podmínky pro plechy a pásy z ocelí odolných korozi pro obecné použití
- ČSN EN 10312:2005 Svařované trubky z korozivzdorných ocelí pro dopravu vody a jiných kapalin na bázi vody - Technické dodací podmínky
- ČSN EN 1092-1:2019 Příruby a přírubové spoje - Kruhové příruby pro trubky, armatury, tvarovky a příslušenství, s označením PN - Část 1: Příruby z oceli
- ČSN EN 1092-2:1999 Příruby a přírubové spoje - Kruhové příruby pro trubky, armatury, tvarovky a příslušenství s označením PN - Část 2: Příruby z litiny
- ČSN EN 1092-3:2004 Příruby a přírubové spoje - Kruhové příruby pro trubky, armatury, tvarovky a příslušenství s označením PN - Část 3: Příruby ze slitin mědi
- Technický návod TN č. 07.09.12 Trubky, tvarovky a jejich sestavy z oceli
- Certifikát systému kvality Viega Holding GmbH & Co. KG o zavedení a schválení systému managementu kvality podle ISO 9001:2015, č. 535734 QM15. Vydalo DQS GmbH Germany ze dne 2020-10-22 s platností do 2023-12-19, revize ze dne 2021-12-01
- Sanpress Inox s SC-Contur: Potrubní systémy (G1), CZ 1/23
- Sanpress Inox LF s SC-Contur v laboratorní kvalitě: Potrubní systémy (G6), CZ 1/23
- Návod k použití: Sanpress Inox LF, CZ-2022-03-VPN200400
- Návod k použití: Sanpress Inox XL LF, CZ-2021-09-VPN200401
- Aplikační technika sk. I: Kovové instalační systémy, 3. vydání
- Návod k použití Sanpress Inox XL
- Návod viega
- Sanpress Inox with SC-Contur: Piping technology stainless steel (G1)
- Sanpress Inox LF: Rohrleitungstechnik (G6)
- DVGW type examination certificate č. DV-7301BS0375 ze dne 02.09.2021 s platností do 25.07.2025
- Ü-Prüfbericht Nr. 120000430-19 from 09.10.2019
- Prüfbericht Nr. 12000430-09 from 09.10.2009
- DVGW type examination certificate č. DV-7301BS0411 ze dne 09.08.2022 s platností do 01.08.2027
- Ü-Prüfbericht Nr. 120000430-11 from 28.11.2011
- DVGW type examination certificate č. DW-8501BL0551 ze dne 02.09.2021 s platností do 07.02.2025
- Prüfbericht Nr. 120000428-19-5 from 17.07.2019
- Prüfbericht Nr. 120002577-2 from 19.04.2006
- Prüfbericht Nr. 120002371-2 from 25.05.2005



- DVGW type examination certificate č. DW-8501BS0376 ze dne 16.11.2021 s platností do 20.07.2026
- Inspektionsbericht Nr. 120000428-20-5-IB from 16.02.2021
- Prüfbericht Nr. 120002790-2 from 20.07.2007
- Product certificate K87066/07 of 022-05-01
- DVGW certificate of conformity hygiene č. HW-0804DN0171 ze dne 29.03.2023 s platností do 20.04.2027
- Prüfbericht K 23 0210.1, 12.04.2023
- Technical Data Sheet B1-4771 of 25.05.2023
- Technical Data Sheet FKM perox. of 25.05.2020
- Declaration of Performance Nr. 4771 of 2023-03-14
- Protokol č. HUT 39/15 ze dne 6.2.2015
- Inspection certificate EN 10204-2.2, Nr. 16760857 of 25.05.2023
- Inspection certificate EN 10204-2.2, Nr. 16760930 of 25.05.2023
- Prüfbericht Nr. 12 7804-22-5-PB vom 12.12.2022, appendix
- Lexikon ocelí (Verlag Dashöfer)

Upřesňující požadavky na posuzování výrobků a na posuzování systému řízení výroby:

Autorizovaná osoba ve smyslu § 3 odst. 2 písm. b) uvedeného nařízení vlády vymezila technické vlastnosti výrobku, které souvisejí se základními požadavky a vymezila jejich úroveň vzhledem k určenému použití výrobku ve stavbě.

Distributor předložil autorizované osobě písemné prohlášení, že provedení technických zjištění vlastností výrobku nezadal jiné autorizované osobě.

Výrobek náleží do skupiny výrobků uvedených v příloze č. 2 k uvedenému nařízení vlády, seznam výrobků č. 7, skupina č. 9 se stanoveným postupem posuzování shody podle § 5.

Autorizovaná osoba provede certifikaci výrobku podle § 5 odst. 2 písm. a), b) uvedeného nařízení vlády; přezkoumá předložené podklady, provede počáteční zkoušku typu výrobku na vzorku a posouzení způsobu kontroly výrobků distributorem ve smyslu § 5 odst. 2 písm. c) uvedeného nařízení vlády.

Při dohledu nad řádným fungováním způsobu kontroly výrobků bude postupováno podle ustanovení § 5 odst. 5 uvedeného nařízení vlády.

Pravidla pro používání stavebního technického osvědčení:

Stavební technické osvědčení lze použít pro posuzování shody pouze po dobu, po kterou se nezmění právní předpisy, technické normy nebo technické dokumenty využití ve stavebním technickém osvědčení z hlediska skutečností uvedených v § 3 odst. 2 písm. b) nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb. a nařízení vlády č. 215/2016 Sb., nebo jiné skutečnosti podstatné z hlediska posuzování shody, za kterých bylo stavební technické osvědčení vydáno. Stavební technické osvědčení nelze použít jako doklad o posouzení shody.

