

## Montageanleitung für das PCC V-PRESS-INOX und V-PRESS-STEEL Assembly instructions for the PCC V-PRESS-INOX and V-PRESS-STEEL

**DEU** Die Montageanleitung ist zu beachten! Systemkomponenten sind aufeinander abgestimmt und geprüft. Für Fremdkomponenten übernehmen wir keine Gewährleistung.

**ENG** *Please follow the assembly instructions! All system components are designed and tested to be compatible within the system. For components of other suppliers we do not take any guarantee.*

### 1. Transport und Lagerung *Transport and storage*

PCC Pressverbinder und Systemrohre sind bei Transport wie auch Lagerung vor Beschädigung, Feuchtigkeit und UV-Einstrahlung sowie Verschmutzung zu schützen.

*In transport and storage, PCC press fittings and system pipes and fittings are to be protected against damage, moisture, UV-radiation and defilement.*

### 2. Trennen und Entgraten *Separation and deburring*

Die PCC Systemrohre können mit den handelsüblichen Trennwerkzeugen, die für metallische Werkstoffe geeignet sind, abgelängt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei PCC PRESS-INOX keine Anlauffarben beim Trennvorgang entstehen.

*PCC system pipes can be cut to length using commercial cutting tools suitable for metallic materials. It should be ensured that tarnishing does not result from performing cutting procedures on PCC PRESS-INOX.*

Wir empfehlen den Einsatz von:

*We recommend the use of:*

- Rohrabschneidern
- *pipe cutters*
- feinzahnige Handsägen
- *fine-toothed hand saws*
- langsam laufende elektromechanische Sägen
- *slow running electronic machine saws*

Folgende Werkzeuge sind nicht zulässig:

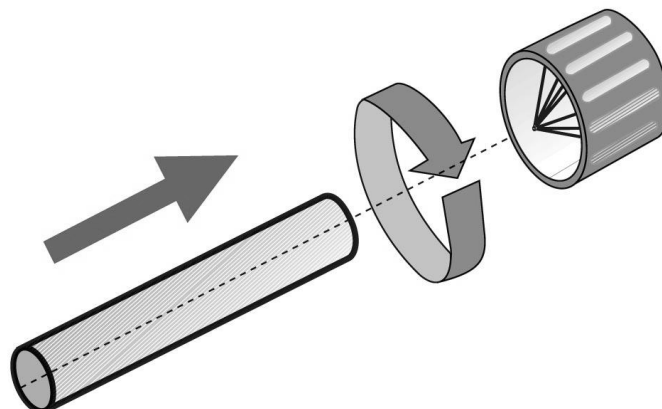
*The following tools are not permitted:*

- Werkzeuge, die Anlauffarben verursachen
- *tools that cause tarnishing*
- Ölgekühlte Sägen
- *oil-cooled saws*
- Trennschleifer
- *angle grinders*



Nach dem Trennvorgang der Edelstahlrohre müssen die Rohrenden innen wie außen mit einem handelsüblichen Rohrendgraten für Edelstahl/ oder einer geeigneten Feile bearbeitet werden. Dies dient der Sicherheit beim Einführen des Rohrabschnittes in die Pressfittings, da sonst der Dichtring beschädigt werden kann.

*After cutting procedures, the pipe ends must be finished internally and externally with a commercial device for processing stainless steel or a suitable file. This serves to ensure that the gasket is not damaged when inserting the pipe section into the press fittings.*

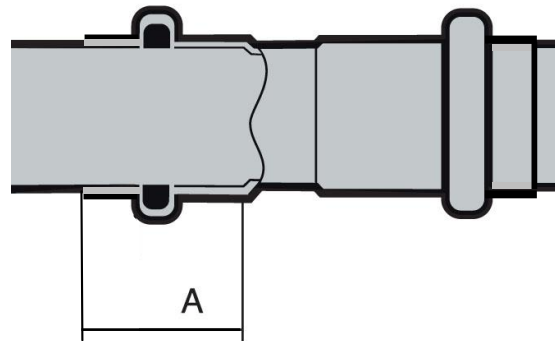


## Montageanleitung für das PCC V-PRESS-INOX und V-PRESS-STEEL Assembly instructions for the PCC V-PRESS-INOX and V-PRESS-STEEL

### 3. Markieren der Einschubtiefe bei PCC V-PRESS-INOX und PCC V-PRESS-STEEL Marking of the insertion depth PCC V-PRESS-INOX und PCC V-PRESS-STEEL

Eine dauerhafte Markierung auf dem Systemrohr bzw. der Formteile mit Einsteckenden, wie z. B. I-A Bogen, Passbogen dient der Erreichung der erforderlichen mechanischen Festigkeit der Pressverbindung. Diese Markierung ist vor dem Einstecken auf der Einsteckseite des Rohres an-/aufzubringen.

*A permanent marking on the system pipe or moulding with spigots, I-A arcs and pass arcs, serve to achieve the required mechanical solidness of the press connection. This marking is to be applied before attaching to the end of the pipe.*



d in mm	Einschubtiefe "A" in mm
15	23
18	23
22	24
28	25
35	28
42	38
54	42

### 4. Einschieben in den Pressfitting Insertion into the pressfitting

Vor dem Einführen des Rohrendes in die Pressmuffe des Formteiles ist es erforderlich das Dichtelement auf richtigen Sitz, evtl. Verletzung bzw. Verschmutzung zu überprüfen. Danach wird der Rohrabschnitt unter leichtem Druck und Drehen bis zur Einschubtiefenmarkierung in den Pressfitting eingeschoben.

*Before inserting the end of the pipe into the moulding press socket, it is necessary to inspect the sealing element for proper placement, damage and defilement. Light force and turning are then used to insert the pipe section into the pressfitting up to the insertion depth marking.*



## Montageanleitung für das PCC V-PRESS-INOX und V-PRESS-STEEL Assembly instructions for the PCC V-PRESS-INOX and V-PRESS-STEEL

### 5. Herstellen der Pressverbindung PCC V-PRESS-INOX und PCC V-PRESS-STEEL Manufacturing the press connection PCC V-PRESS-INOX und PCC V-PRESS-STEEL

Nach dem Zusammenführen des PCC Systemrohrabschnittes mit dem PCC Systemfitting kann das Pressen der mit Hilfe der geeigneten Presswerkzeuge durchgeführt werden. Die Pressverbindungen der jeweiligen Rohrdimensionen können mit Pressgeräten inkl. den entsprechenden Pressbacken bzw. Pressschlingen mit der V-Kontur hergestellt werden.

Abhängig von der Dimension des Pressfittings wird die zugehörige Pressbacke in das Pressgerät einzusetzen bzw. die passende Pressschlinge/-kette auf dem Formteil angelegt. Dabei muss die Nut der Pressbacke bzw. -schlinge auf der Pressfittingwulst des Formteils sitzen. Nach der Pressung ist die Verbindung auf Korrektheit und richtige Ausführung wie auch Einhaltung der Einstecktiefe zu Prüfen. Der Anwender muss sich vergewissern, dass alle Verbindungen gepresst wurden. Nach der Pressung der Pressstellen dürfen die Rohrleitungen nicht mehr ausgerichtet werden. Gewindeverbindungen müssen im Vorfeld ausgeführt werden.

*Upon merging the PCC system pipe section with the PCC system fitting, the press fitting can be conducted with the aid of the permitted pressing tools. The press connections of the pipe dimensions can only be manufactured with pressing devices, including the press jaws and press snares with contour V.*

*Depending on the dimension of the press fitting, the associated press jaws are to be inserted into the press device / proper press snare/chain on the moulding. In doing so, the press jaw / press snare notch must rest on the pressfitting bead of the moulding. After pressing operations, the correctness and proper execution as well as compliance with the designated insertion depth are to be inspected. The user must affirm that all connections have been pressed. After the pressing locations have undergone pressing operations, the pipes may no longer be adjusted. Threaded connections must be executed in advance.*

### 6. Herstellen der Pressverbindung PCC V-PRESS-INOX und PCC V-PRESS-STEEL Manufacturing the press connection PCC V-PRESS-INOX and PCC V-PRESS-STEEL

Sorgen sie vor dem Pressen dafür, dass der Fitting richtig positioniert ist, nach dem Pressen kann dieser nicht mehr bewegt oder verdreht werden. Die Pressbacken mit dem richtigen Durchmesser und der jeweils geeigneten Presskontur auf die jeweilige systemkonforme Positionierung setzen und den Pressvorgang starten.

*Before pressing, ensure that the fitting is correctly positioned, because it cannot be moved or twisted once the pressfitting is complete. Attach the press jaws with the correct diameter and correct press contour to the correct positioning and begin the pressing process.*



Nun den Presszyklus ablaufen lassen und darauf achten, dass die Presszange (Pressbacke) komplett geschlossen wird. Nach dem ordnungsgemäßen Ablauf des Zyklus ist der Fitting komplett gepresst. Unterbrechen Sie nur im Notfall einen Presszyklus. Bei der Verbindung ist darauf zu achten, dass das Rohr auf einer Länge von mindestens 3 cm gerade aus dem Fitting herausragt.

*Now run the press cycle and ensure that the press jaws are closed completely. Once the cycle is finished the pressfitting is complete. Only interrupt the pressing cycle in case of emergency. When establishing the connection, ensure that the pipe extends out of the fitting by a length of at least 3 cm.*

### 7. Pressen mit Presszangen oder Pressmaschinen anderer Hersteller/Vertreiber Pressing with jaws or machines of other makes

Wenn Presszangen oder Pressmaschinen verwendet werden, die nicht von PCC geliefert wurden, muss vor dem Pressen die Kompatibilität zu PCC V-PRESS-INOX und PCC V-PRESS-STEEL geprüft/festgestellt werden.

*If pressing jaws or pressing machines which have not been delivered by PCC are used, it has to be certified that these tools are suitable for PCC V-PRESS-INOX and PCC V-PRESS-STEEL.*