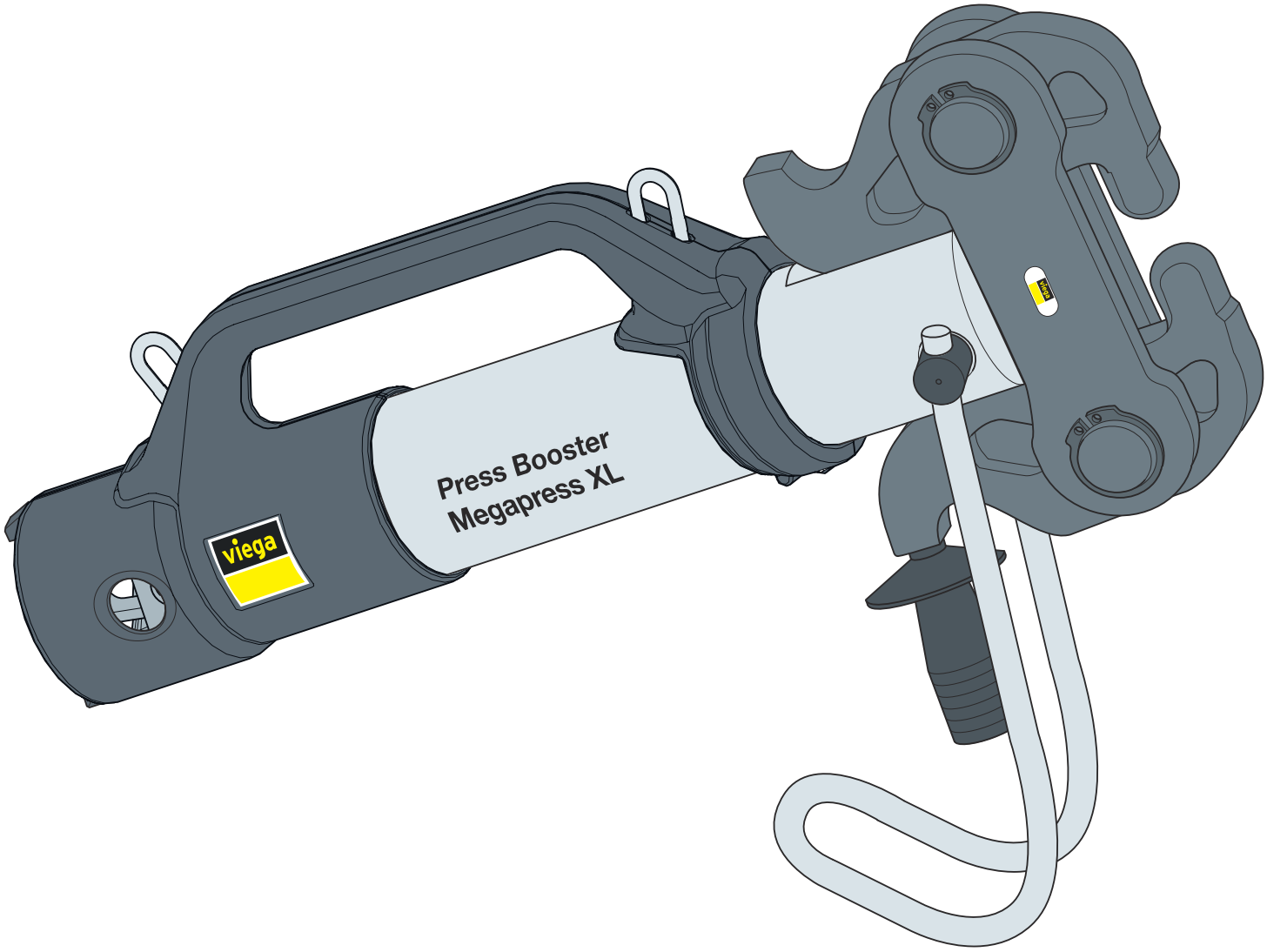
DE

Gebrauchsanleitung

Pressgun-Press Booster PT2



für Megapress XL

Modell
4296.4XL

Inhaltsverzeichnis

1 **Über diese Gebrauchsanleitung** **3**

1.1 Zielgruppen 3
1.2 Kennzeichnung von Hinweisen und Sicherheitssymbolen 3
1.3 Hinweis zur Verwendung von kurzen Schreibweisen 4

2 **Produktinformation** **5**

2.1 Normen und Regelwerke 5
2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung 5
2.2.1 Einsatzbereiche 5

2.3 Produktbeschreibung 6
2.3.1 Übersicht 6
2.3.2 Technische Daten 7
2.3.3 Funktionsweise 8

3 **Handhabung** **9**

3.1 Transport und Lagerung 9
3.2 Presswerkzeug vorbereiten 9
3.3 Pressvorgang 11
3.4 Pressvorgang unterbrechen 14
3.5 Störungen beheben 15
3.6 Pflege und Wartung 16
3.6.1 Presswerkzeuge reinigen 16
3.6.2 Kontrollen durchführen 16
3.6.3 Inspektion und Wartung 17

3.7 Entsorgung 17

4 **Anhang** **18**

4.1 Gewährleistung 18
4.2 EG-Konformitätserklärung 19
4.3 Servicepartner 19

1 Über diese Gebrauchsanleitung

Für dieses Dokument bestehen Schutzrechte, weitere Informationen erhalten Sie unter *viega.de/rechtshinweise*.

1.1 Zielgruppen

Die Informationen in dieser Anleitung richten sich an folgende Personengruppen:

- Heizungs- und Sanitärfachkräfte bzw. unterwiesenes Fachpersonal

Für Personen, die nicht über die o. a. Ausbildung bzw. Qualifikation verfügen, sind Montage, Installation und gegebenenfalls Wartung dieses Produkts unzulässig. Diese Einschränkung gilt nicht für mögliche Hinweise zur Bedienung.

Die Verwendung von Viega Produkten muss unter Einhaltung der allgemein anerkannten Regeln der Technik und der Viega Gebrauchsanleitungen erfolgen.

1.2 Kennzeichnung von Hinweisen und Sicherheitssymbolen

Warn- und Hinweistexte sind vom übrigen Text abgesetzt und durch entsprechende Piktogramme besonders gekennzeichnet.

GEFAHR!
Warnt vor möglichen lebensgefährlichen Verletzungen.

WARNUNG!
Warnt vor möglichen schweren Verletzungen.

VORSICHT!
Warnt vor möglichen Verletzungen.

HINWEIS!
Warnt vor möglichen Sachschäden.

Zusätzliche Hinweise und Tipps.

Warnzeichen und Symbole

Die Warnzeichen und Symbole auf dem Press Booster beachten:

	Allgemeines Gefahrensymbol Um Verletzungen oder Lebensgefahren zu vermeiden, alle Hinweise mit diesem Symbol beachten.
	Gefahr von Quetschungen an Händen, Fingern oder anderen Körperteilen
	Betriebsanleitung beachten Vor Inbetriebnahme, Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise sorgfältig lesen.
	Augenschutz benutzen Um Verletzungen zu vermeiden, Schutzbrille mit Seitenschutz tragen.

1.3 Hinweis zur Verwendung von kurzen Schreibweisen

Zur besseren Lesbarkeit werden in der Gebrauchsanleitung folgende kurze Schreibweisen verwendet:

Benennung	Kurzform
Viega Systempressmaschine wie z. B. Pressgun 6 Plus	Pressmaschine
Viega Pressgun-Press Booster	Press Booster
Viega Megapress XL-Pressverbinder	Pressverbinder
Viega Systempressbacken	Pressbacken
Viega Systempressringe	Pressringe
Viega Systempresswerkzeug	Presswerkzeug Kombination von z. B.: ■ Pressmaschine und Pressbacke ■ Pressmaschine und Press Booster

2 Produktinformation

2.1 Normen und Regelwerke

Regelwerke aus Abschnitt: Technische Daten

Geltungsbereich / Hinweis	Für Deutschland geltendes Regelwerk
Schwingungsemissionswert	IEC 60745-1

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

2.2.1 Einsatzbereiche

Der Press Booster ist ein Presskraftverstärker. Zusammen mit einer Viega Pressgun 6 Plus (oder vergleichbaren Systempressmaschinen, siehe unten) und den entsprechenden Viega Megapress XL-Systempressringen bildet der Press Booster ein vollwertiges Systempresswerkzeug. Mit dem Systempresswerkzeug ist es möglich, Megapress XL-Verbinder bis Größe 4 Zoll bzw. 114,3 mm zu verpressen.
Der Press Booster ist in seinem vollen Funktionsumfang zertifiziert.

Geeignete Systempressmaschinen:

Viega	Nussbaum
Viega Typ II	Nussbaum Typ 2
Viega PT3-H	Nussbaum Typ 3
Viega PT3-EH	
Viega Pressgun 4E	Nussbaum Typ 5
Viega Pressgun 4B	Nussbaum Typ 5A
Viega Pressgun 5	Nussbaum T6
Viega Pressgun 6 Plus	Nussbaum T7

Geeignete Systempressringe

- Pressring für Megapress XL (Modell: 4296.1XL)

HINWEIS!
Um Verwechslungen mit Viega Pressringen für andere Viega Presssysteme zu vermeiden, sind sowohl die Gelenkzugbacke des Press Boosters als auch die Megapress XL-Pressringe mit „Z3“ gekennzeichnet.

2.3 Produktbeschreibung

2.3.1 Übersicht

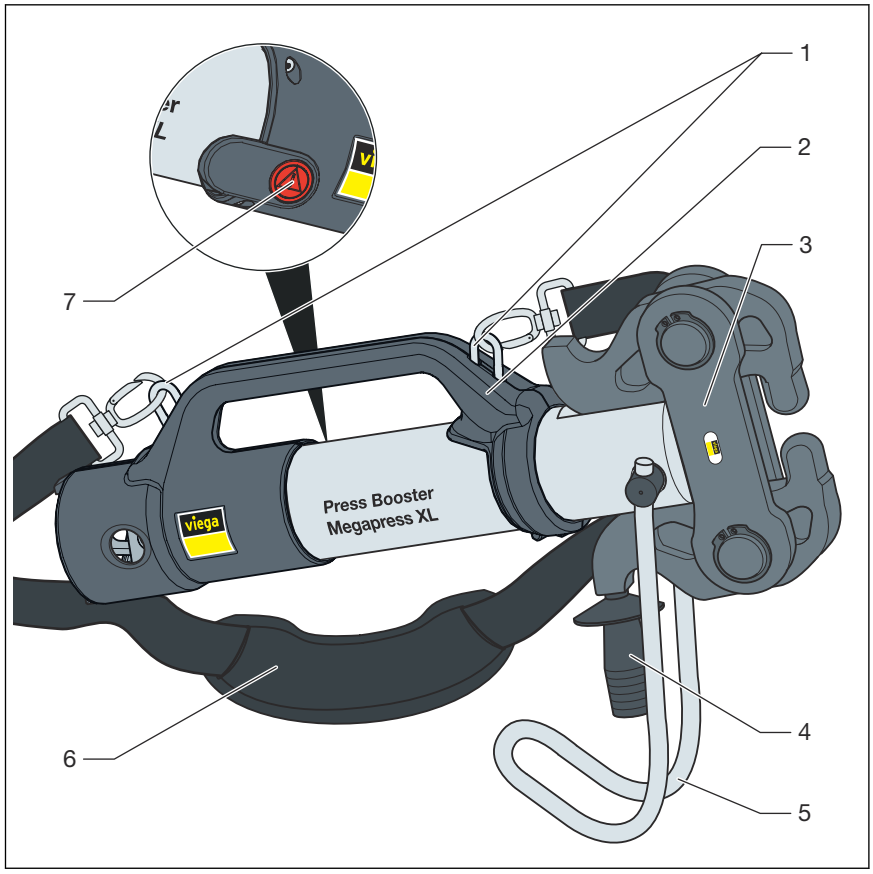


Abb. 1: Übersicht

1 - Befestigungsösen für den Schultergurt
2 - Tragebügel
3 - Gelenkzugbacke
4 - Steuergriff
5 - Schutzbügel
6 - Schultergurt
7 - Taste für manuelle Entriegelung

Systemumfang

Das Megapress XL-Werkzeugsystem besteht aus folgenden Komponenten:

Werkzeugsets

Set	Artikel-nummer
Press Booster und Pressring 2½ Zoll im Koffer	762056
Pressring 3 Zoll und 4 Zoll im Koffer	762063

Einzelkomponenten

Komponente	Artikel-nummer
Press Booster	753924
Pressring 2½ Zoll / 76,1 mm	753870
Pressring 3 Zoll / 88,9 mm	753887
Pressring 4 Zoll / 114,3 mm	753900
Schultergurt	762117

2.3.2 Technische Daten

Antrieb [extern]	Pressmaschinen gemäß Auflistung ↳ *Kapitel 2.2.1 „Einsatzbereiche“ auf Seite 5*
Betriebstemperatur	-5–50 °C
Zulässige Lagertemperatur	0–45 °C
Zulässige Luftfeuchtigkeit	0–80 %
Abmessung [L x B x H]	ca. 500 x 300 x 80 mm
Gewicht Press Booster	ca. 9 kg
Gewicht Pressring 2½ Zoll (73 mm, US Rohrnorm)	ca. 2,7 kg
Gewicht Pressring 2½ Zoll / 76,1 mm	ca. 2,7 kg
Gewicht Pressring 3 Zoll / 88,9 mm	ca. 3,2 kg
Gewicht Pressring 4 Zoll / 114,3 mm	ca. 4,5 kg

Der Schwingungsemissionswert wird auf Grundlage geltender Regelwerke ermittelt und kann zum Vergleich mit anderen Elektrowerkzeugen verwendet werden, siehe auch *„Regelwerke aus Abschnitt: Technische Daten“ auf Seite 5*. Bei der Verwendung des Press Boosters hängt der tatsächliche Wert davon ab, welche Pressmaschine (Maschinentyp) eingesetzt wird.
In Kombination mit der Pressgun 5 beträgt der Schwingungsemissionswert z. B. < 2,5 m/s^2.

2.3.3 Funktionsweise

Der Press Booster funktioniert in Kombination mit einer Viega Systempressmaschine als Presskraftverstärker.

Der Press Booster benötigt in der Regel zwei Verpressungen der antreibenden Pressmaschine, um einen kompletten Pressvorgang für Megapress XL-Pressverbinder auszuführen.

Während des ersten Pressvorgangs fährt die Pressmaschine den Rollenhalter des Press Boosters nach vorne, drückt die Kugelköpfe der Gelenkzugbacke in die Ansatzpunkte des Pressrings und baut hierbei Druck auf. Ein direkt folgender zweiter Pressvorgang der Pressmaschine vervollständigt die Verpressung und lässt den Press Booster selbstständig zurückfahren.

Für den nächsten Pressvorgang ist ggf. ein Rückstellhub notwendig, um die Pressmaschine und den Press Booster in ihre Startposition zurückzufahren.

Sobald sich der Press Booster selbstständig öffnet, ist die Verpressung ordnungsgemäß abgeschlossen. Wenn sich die Gelenkzugbacke des Press Boosters nach erfolgter Verpressung und Abnehmen vom Pressring nicht vollständig über den Griff öffnen lässt, dann betätigen Sie die Pressmaschine erneut und führen so einen Rückstellhub aus, siehe *Kapitel 3.3 „Pressvorgang“ auf Seite 11*.

Sobald der erste Pressvorgang abgeschlossen ist, kann der Press Booster aufgrund der Verriegelung nicht mehr vom Pressring gelöst werden, bis die Verpressung abgeschlossen ist.

Sollte es nötig sein den Pressvorgang zu unterbrechen, siehe *Kapitel 3.4 „Pressvorgang unterbrechen“ auf Seite 14*.

3 Handhabung

3.1 Transport und Lagerung

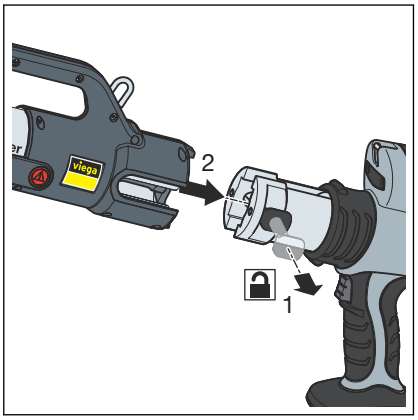
Den Press Booster vor folgenden äußeren Einflüssen schützen:

- Stöße
- Nässe und Feuchtigkeit
- Staub und Schmutz
- Frost und extreme Hitze
- Chemikalienlösungen und -dämpfe

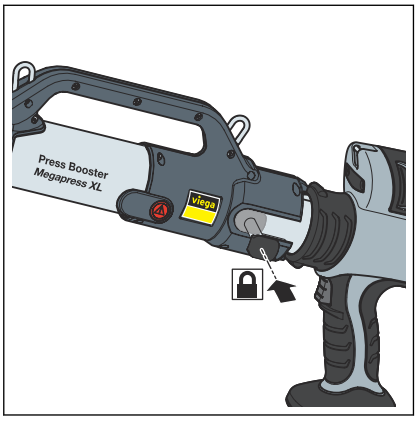
Den Press Booster und die Pressringe vor Nichtgebrauch oder längerer Lagerung reinigen *Kapitel 3.6.1 „Presswerkzeuge reinigen“ auf Seite 16*.
Den Press Booster und die Pressringe im mitgelieferten Koffer lagern.

3.2 Presswerkzeug vorbereiten

Press Booster auf Pressmaschine aufsetzen



- Den Haltebolzen der Pressmaschine herausziehen (1).
- Den Press Booster über die Pressbackenaufnahme schieben (2).



- Den Haltebolzen der Pressmaschine bis zum Anschlag einschieben.

Schultergurt verwenden

Der Schultergurt erleichtert Arbeiten in erhöhten Lagen, bei denen das Presswerkzeug zur Ausführung anderer Tätigkeiten wiederholt aus der Hand gelegt werden muss (z. B. Pressring anlegen oder versetzen).

Je nach verwendeter Pressmaschine kann der Schultergurt direkt an den vorhandenen Befestigungspunkten der Pressmaschine (z. B. Pressgun 6 Plus) oder mithilfe des beiliegenden zusätzlichen Spanngurts befestigt werden. Durch die Befestigung an Pressmaschine und Press Booster werden eine sichere Trageposition und eine optimale Ergonomie erreicht.

HINWEIS!
Der Spanngurt darf nicht verrutschen. Ziehen Sie den Spanngurt immer fest an.

Die folgenden Übersichtsbilder zeigen für jeden geeigneten Pressmaschinentyp eine exakte Position für die Befestigung des Spanngurts:

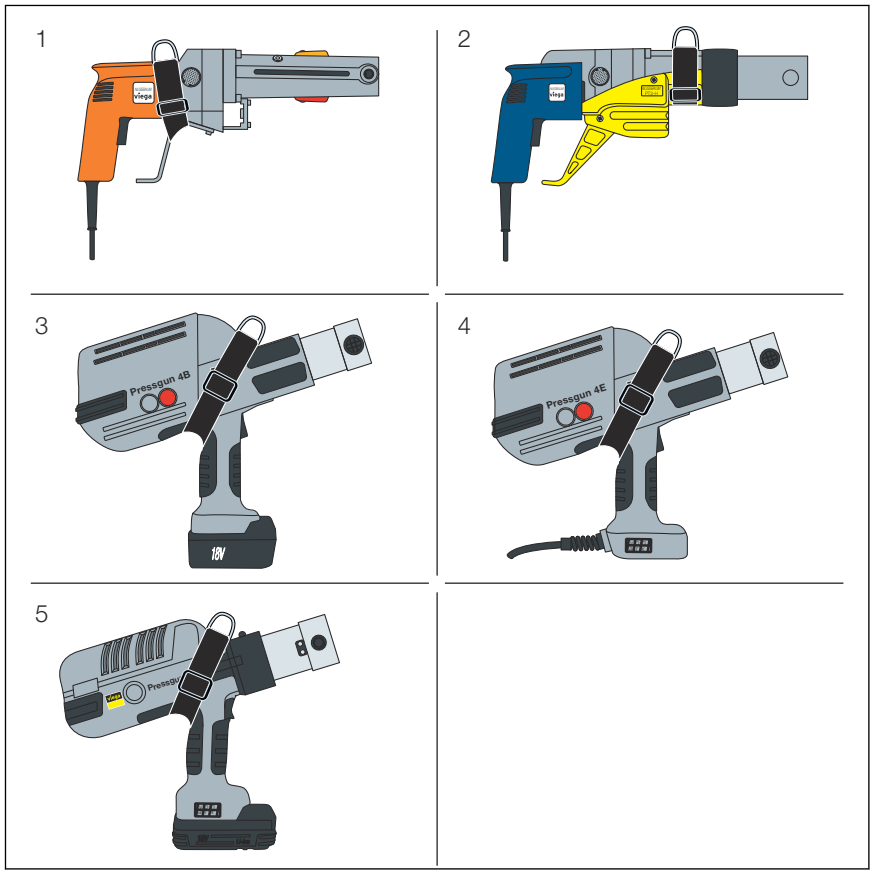
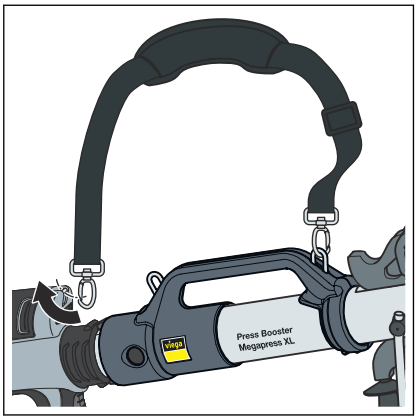
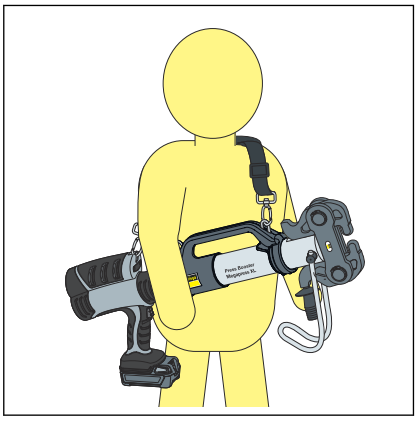


Abb. 2: Position des Spanngurts an Viega Pressmaschinen

1 Viega PT2
2 Viega PT3-H / Viega PT3-EH
3 Viega Pressgun 4B
4 Viega Pressgun 4E
5 Viega Pressgun 5



- Die Gurtenden mit den Verschlüssen am Press Booster und der Pressmaschine befestigen.



- Das Presswerkzeug mit dem Schultergurt umhängen.
  - Das Presswerkzeug kann in dieser Position sicher transportiert werden.

3.3 Pressvorgang

VORSICHT!
Quetschgefahr
Es besteht die Gefahr, Finger und Hände zu quetschen.

- Halten Sie das Presswerkzeug während des Pressvorgangs mit beiden Händen an den vorgesehenen Grifffläche fest.

HINWEIS!
Verklemmen des Presswerkzeugs
Wenn eine Verpressung ohne Pressring ausgeführt wird, kann der Press Booster verklemmen.

- Führen Sie keine Verpressungen **ohne** Pressring aus.

HINWEIS!
Sachschäden durch beschädigten Pressring

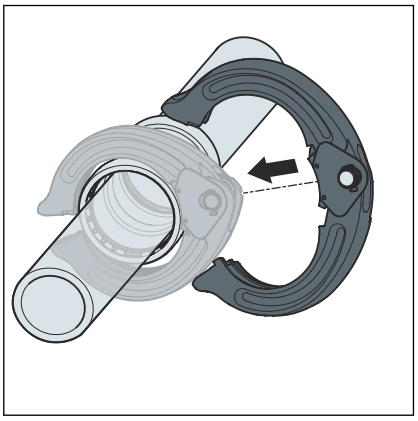
Die Verwendung eines beschädigten, falsch dimensionierten oder abgenutzten Pressrings kann zu fehlerhafter Verpressung führen.

- Überprüfen Sie die Pressringe vor der Verwendung auf sichtbare Mängel.
- Verwenden Sie nur fehlerfreie Pressringe in passender Größe.

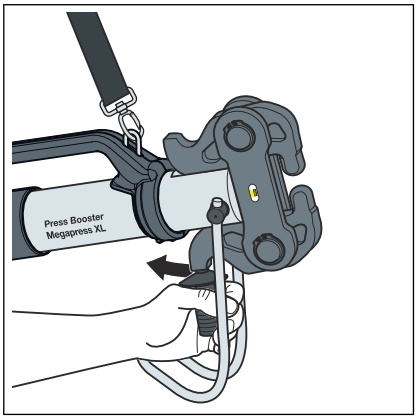
Beachten Sie die Gebrauchsanleitung der benutzten Pressmaschine und des Megapress XL-Rohrleitungssystems.

Voraussetzungen:

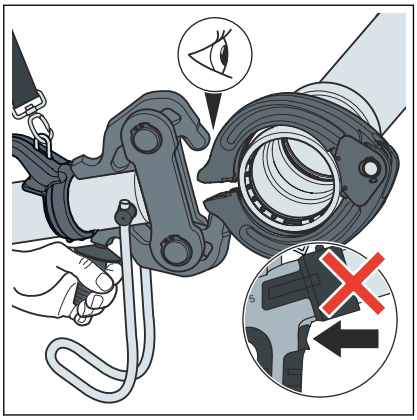
- Die Dimension des Pressverbinders stimmt mit der Dimension des Pressrings überein.

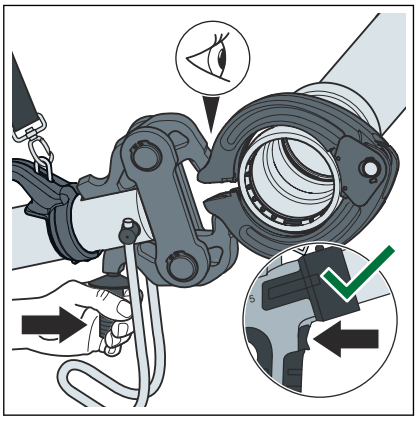


- Den Pressring öffnen und um die jeweilige Pressstelle des Pressverbinders anlegen.



- Den Griff an der Gelenkzugbacke zurückziehen.
  - Die Gelenkzugbacke öffnet sich.

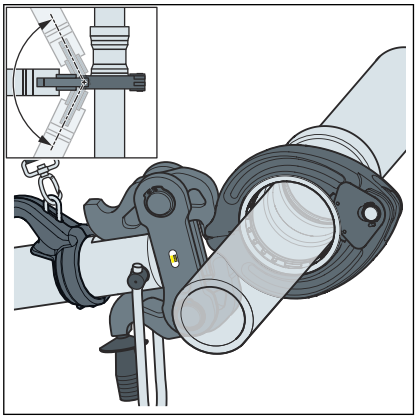




- Die geöffnete Gelenkzugbacke an den Pressring führen.
- Die Kugelköpfe der Gelenkzugbacke in die Ansatzpunkte des Pressrings einsetzen.

  HINWEIS! Achten Sie auf den korrekten Sitz der Kugelköpfe in den Ansatzpunkten des Pressrings.

- Den Griff nach vorne drücken.
  - Die Gelenkzugbacke schließt sich.



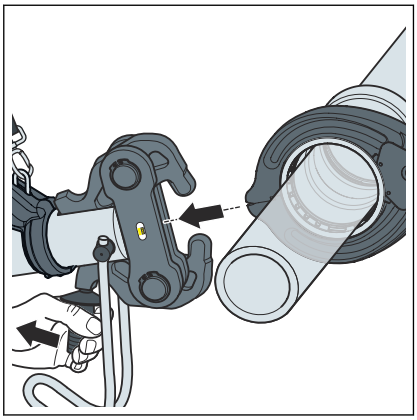
- Den Press Booster so ausrichten, dass ein sicherer Stand während des Pressvorgangs gewährleistet ist.
- Mit der Pressmaschine den ersten Pressvorgang ausführen.

  INFO! Sobald der erste Pressvorgang abgeschlossen ist, kann der Press Booster aufgrund der Verriegelung nicht mehr vom Pressring gelöst werden. Sollte es trotzdem nötig sein, den Pressvorgang zu unterbrechen, siehe ***Kapitel 3.4 „Pressvorgang unterbrechen“ auf Seite 14*****.**

- Mit der Pressmaschine anschließend direkt den zweiten Pressvorgang ausführen.
  - Der Megapress XL-Pressverbinder ist mit dem Stahlrohr verpresst.

    Die Verriegelung des Press Boosters öffnet sich selbstständig.

Sollte die Verpressung nach zwei Presshüben der Pressmaschine nicht abgeschlossen sein und sollte sich der Press Booster nicht selbstständig öffnen, führen Sie einen weiteren Presshub aus. Wenn sich der Press Booster nicht selbstständig öffnet, kann das auch auf eine fällige Wartung hindeuten, siehe *Kapitel 3.6.3 „Inspektion und Wartung“ auf Seite 17*.



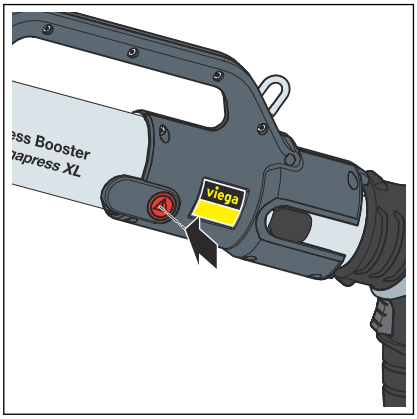
- Die Gelenkzugbacke mit dem Griff öffnen und den Press Booster vom Pressring nehmen.

INFO! Wenn sich die Gelenkzugbacke des Press Boosters nicht komplett über den Griff öffnen lässt, dann betätigen Sie die Pressmaschine erneut (Rückstellhub). Die Pressmaschine und der Press Booster fahren nach einem kurzen Anlaufen der Pressmaschine komplett auf ihre Anfangspositionen zurück.

3.4 Pressvorgang unterbrechen

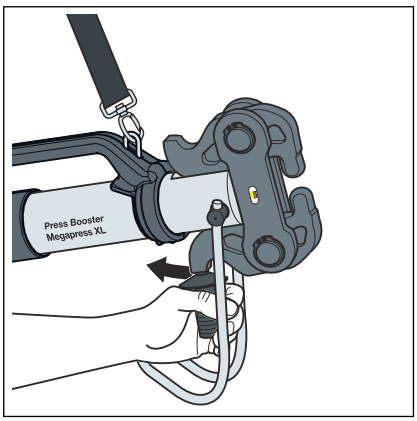
Press Booster vom Pressring lösen

Sollte der Pressvorgang nicht vollständig abgeschlossen werden können, besteht die Möglichkeit den Press Booster manuell vom Pressring zu lösen.



- Die Taste für die manuelle Entriegelung gedrückt halten, bis der Kolben vollständig zurückgefahren und die Gelenkzugbacke komplett entlastet ist.

INFO! Gegebenenfalls müssen Sie hierzu auch die Pressmaschine auf gleiche Weise zurücksetzen.



- Den Griff an der Gelenkzugbacke zurückziehen.
  - Die Gelenkzugbacke öffnet sich.

Unterbrochenen Pressvorgang fortsetzen

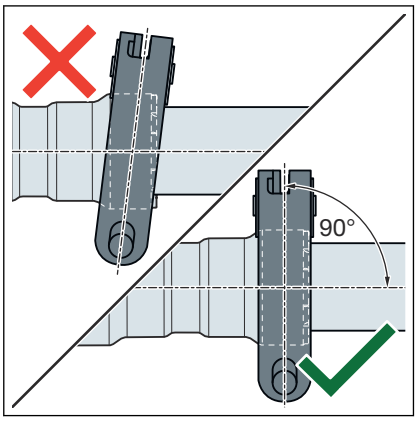
Nicht vollständig verpresste Megapress XL-Pressverbinder können zu einem späteren Zeitpunkt fertig verpresst werden. Dies sollte nur in Ausnahmefällen durchgeführt werden und betrifft Pressverbinder, bei denen der Pressvorgang zwischen der ersten und zweiten Verpressung unterbrochen und der Pressring manuell gelöst wurde.

Beachten Sie vor und während des ersten Presshubs der Fertigverpressung aufgrund des längeren Leerhubs besonders die folgenden Punkte:

- Die Kugelköpfe der Gelenkzugbacke müssen korrekt in den Ansatzpunkten des Pressrings liegen.
- Der Pressring darf nicht seitlich geneigt am Pressverbinder anliegen.

Voraussetzungen:

- Der Pressverbinder und das Presswerkzeug sind nicht beschädigt.



- Den Pressring erneut am Pressverbinder ansetzen.

INFO! Beim Fertigverpressen muss der Pressring nicht exakt auf die gleiche Position auf dem Pressverbinder angesetzt werden wie beim ersten Pressvorgang, solange die korrekte axiale Positionierung des Pressrings auf dem Verbinder und die Rechtwinkligkeit zwischen Pressring und Rohrleitungsachse gewährleistet ist.

- Vollständigen Pressvorgang mit dem Press Booster ausführen.

3.5 Störungen beheben

Bei Betriebsstörungen folgende Fehlerquellen kontrollieren:

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Gelenkzugbacke lässt sich nur noch schwergängig betätigen.	Die Gelenkzugbacke ist verdreckt.	Die Gelenkzugbacke reinigen, siehe *Kapitel 3.6.1 „Presswerkzeuge reinigen“ auf Seite 16*.
Die Gelenkzugbacke des Press Boosters lässt sich nicht weit genug öffnen, um sie am offenen Pressring (unverpresster Pressverbinder) ansetzen zu können.	Der Press Booster konnte nicht zurück in die Startposition fahren.	Die Pressmaschine einmal betätigen, um einen Rückstellhub auszuführen.
An der Pressmaschine wird ein Pressvorgang gestartet. Der Press Booster führt den Presshub nicht aus.	Der Press Booster ist defekt.	Senden Sie den Press Booster zur Inspektion und Wartung an Ihren nächsten Servicepartner.
Der Press Booster benötigt drei Presshübe und kann vom Pressring abgenommen werden.	Der Press Booster und / oder die Pressmaschine sind verdreckt.	Den Press Booster und / oder die Pressmaschine reinigen und schmieren, siehe *Kapitel 3.6.1 „Presswerkzeuge reinigen“ auf Seite 16*. Reinigungshinweise der Pressmaschine beachten.

Störung	Ursache	Abhilfe
	Die Pressmaschine ist inkompatibel oder defekt.	Eine andere Pressmaschine verwenden, siehe *„Geeignete Systempressmaschinen:“ auf Seite 5*. Wenn die Störung weiterhin besteht, Servicepartner kontaktieren.
Der Press Booster schaltet nach dem 3. Presshub nicht ab. Er kann durch die manuelle Rückstellung vom Pressring gelöst werden.		Senden Sie den Press Booster zur Inspektion und Wartung an Ihren nächsten Servicepartner.
Der Press Booster schaltet nach dem 3. Presshub nicht ab. Er kann **nicht** durch die manuelle Rückstellung vom Pressring gelöst werden.		Kontaktieren Sie die Technische Beratung von Viega.

3.6 Pflege und Wartung

3.6.1 Presswerkzeuge reinigen

- Den Press Booster mit einem Tuch von Schmutz und metallischen Rückständen befreien.
- Die Gelenke und die beweglichen Bauteile mit Pflegeöl (Art.-Nr. 667 924) behandeln.
- Die Kugelköpfe mit der beiliegenden Paste Molykote G-n Plus (Art.-Nr. 794 910) schmieren.
- Die Gelenkzugbacke anschließend mit dem Pflegeöl (Art.-Nr. 667 924) dünn besprühen und nach kurzer Einwirkzeit mit einem fusselfreien Tuch nachwischen.

3.6.2 Kontrollen durchführen

Für einen störungsfreien Betrieb regelmäßig Kontrollen durchführen:

- Nach jedem Gebrauch die Kugelköpfe der Gelenkzugbacken und die Ansatzpunkte der Pressringe auf Schäden oder sichtbare Abnutzungen prüfen.
- Die Pressbacken und Pressringe auf Leichtgängigkeit prüfen.
- Eine Probepressung mit eingelegtem Pressverbinder ausführen und die Pressstelle auf Gratbildung prüfen.

HINWEIS!
Bei Störungen oder Beschädigungen an der Gelenkzugbacke kontaktieren Sie einen autorisierten Servicepartner. Führen Sie selbst keine Reparatur durch.

3.6.3 Inspektion und Wartung

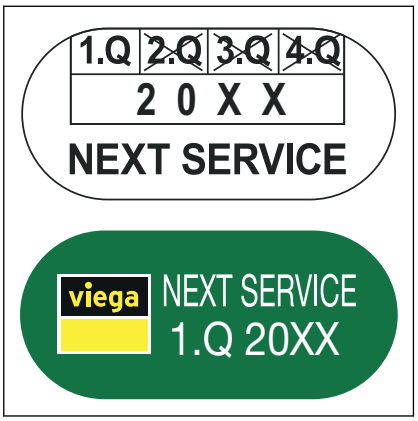


Abb. 3: Varianten des Wartungsaufklebers (exemplarische Darstellung)

- oben: Variante 1
- unten: Variante 2, ab 2019, mit jährlich wechselndem Farbton

Auf dem Press Booster befindet sich ein Aufkleber mit dem nächsten Wartungstermin. Halten Sie die Wartungstermine ein, um Sicherheit und Funktion gewährleisten zu können.
Das Wartungsintervall beträgt 20000 Verpressungen oder 2 Jahre, je nachdem was früher eintritt.

> Wenn der Press Booster für eine Verpressung drei Presshübe oder mehr benötigt, dann wenden Sie sich zeitnah und unabhängig vom Wartungsintervall an den Servicepartner Ihres Landes.

3.7 Entsorgung

Presswerkzeuge dürfen nicht als Schrott oder im Hausmüll entsorgt werden. Senden Sie den Press Booster für eine umweltgerechte Entsorgung an Ihren nächsten Servicepartner oder übergeben Sie ihn einem Recycling-Unternehmen.

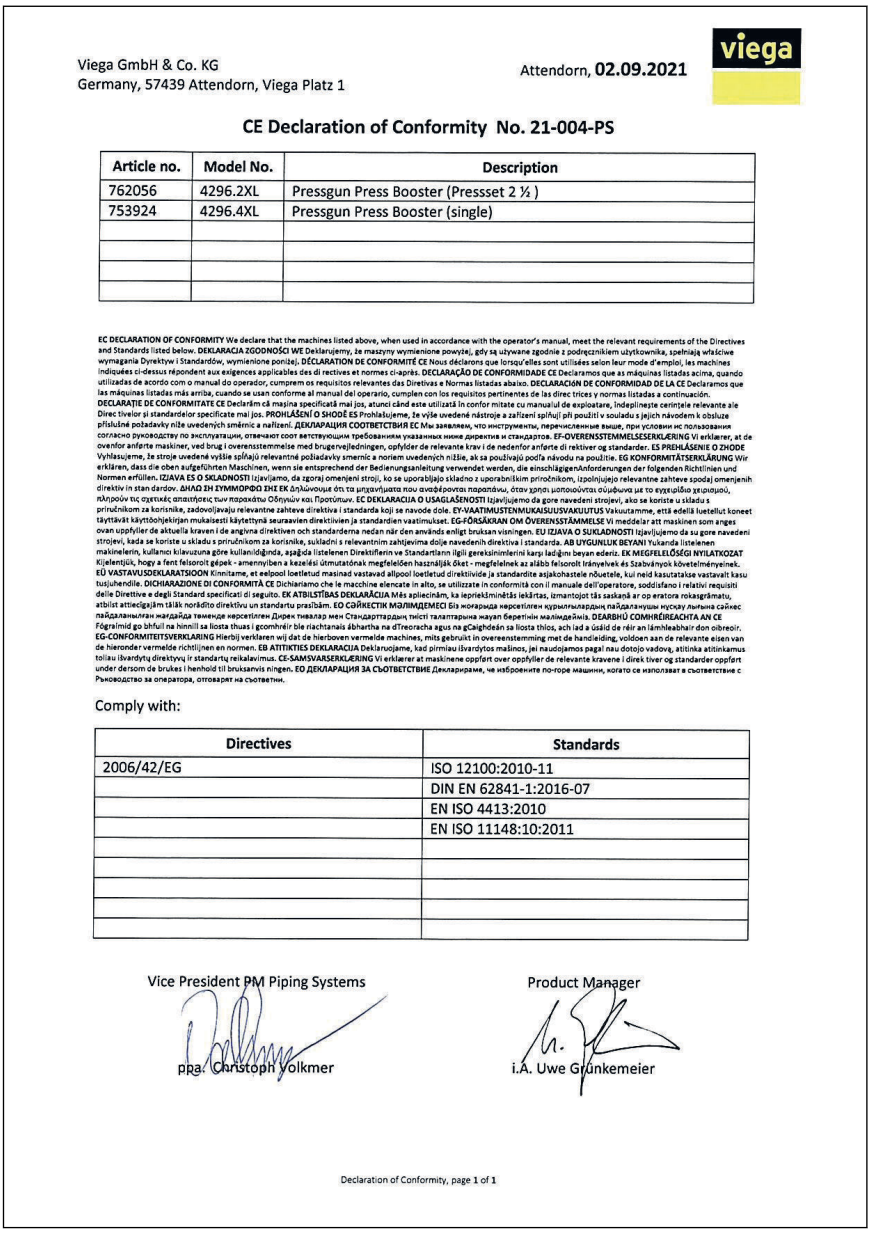
4 Anhang

4.1 Gewährleistung

Die Gewährleistungsfrist für Viega Systemwerkzeuge wie Presswerkzeuge, Pressbacken, Pressringe, Steptec-Stanze, Rohrabschneider, Kalibrierwerkzeuge etc. richtet sich nach den nationalen gesetzlichen Bestimmungen des Landes, in dem Sie Ihren Sitz haben. Sie beträgt jedoch mindestens zwei Jahre nach Kauf und Gefahrenübergang.

Bitte bewahren Sie den Kaufbeleg für den Fall einer Reparatur während der Garantiezeit auf. Die Garantie gilt nicht bei unsachgemäßem und nicht professionellem Gebrauch. Ist der Mangel auf unsachgemäßen und nicht fachgerechten Gebrauch zurückzuführen oder liegt eine ordnungsgemäße Abnutzung von Verschleißteilen vor, sind Gewährleistungsansprüche ausgeschlossen.

4.2 EG-Konformitätserklärung



Viega GmbH & Co. KG
Germany, 57439 Attendorn, Viega Platz 1

Attendorn, **02.09.2021**

CE Declaration of Conformity No. 21-004-PS

Article no.	Model No.	Description
762056	4296.2XL	Pressgun Press Booster (Pressset 2 ½)
753924	4296.4XL	Pressgun Press Booster (single)

EC DECLARATION OF CONFORMITY We declare that the machines listed above, when used in accordance with the operator's manual, meet the relevant requirements of the Directives and Standards listed below. **DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE** Deklarujemy, że maszyny wymienione powyżej, gdy są używane zgodnie z podręcznikiem użytkownika, spełniają właściwe wymagania Dyrektyw i Standardów, wymienione poniżej. **DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE** Nous déclarons que lorsqu'elles sont utilisées selon leur mode d'emploi, les machines indiquées ci-dessus répondent aux exigences applicables des di rectives et normes ci-après. **DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE** Declaramos que as máquinas listadas acima, quando utilizadas de acordo com o manual do operador, cumprem os requisitos relevantes das Diretivas e Normas listadas abaixo. **DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA CE** Declaramos que las máquinas listadas más arriba, cuando se usan conforme al manual del operario, cumplen con los requisitos pertinentes de las direc trices y normas listadas a continuación. **DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE** Declarăm că mașina specificată mai jos, atunci când este utilizată în confor mitate cu manualul de exploatare, îndeplinește cerințele relevante ale Direc tivelor și standardelor specificate mai jos. **PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES** Prohlašujeme, že výše uvedené nástroje a zařízení splňují při použití v souladu s jejich návodem k obsluze příslušné požadavky níže uvedených směrnic a nařízení. **ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС** Мы заявляем, что инструменты, перечисленные выше, при условии нс пользования согласно руководству по эксплуатации, отвечают соот ветствующим требованиям указанных ниже директив и стандартов. **EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING** Vi erklærer, at de ovenfor anførte maskiner, ved brug i overensstemmelse med brugervejledningen, opfylder de relevante krav i de nedenfor anførte di rektiver og standarder. **ES PREHLÁSENIE O ZHODE** Vyhlasujeme, že stroje uvedené vyššie spĺňajú relevantné požiadavky smerníc a noriem uvedených nižšie, ak sa používajú podľa návodu na použitie. **EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG** Wir erklären, dass die oben aufgeführten Maschinen, wenn sie entsprechend der Bedienungsanleitung verwendet werden, die einschlägigenAnforderungen der folgenden Richtlinien und Normen erfüllen. **IZJAVA ES O SKLADNOSTI** Izjavljamo, da zgoraj omenjeni stroji, ko se uporabljajo skladno z uporabniškim priročnikom, izpolnjujejo relevantne zahteve spodaj omenjenih direktiv in stan dardov. **ΔΗΛΩ ΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ** Δηλώνουμε ότι τα μηχανήματα που αναφέρονται παραπάνω, όταν χρησι μοποιούνται σύμφωνα με το εγχειρίδιο χειρισμού, πληρούν τις σχετικές απαιτήσεις των παρακάτω Οδηγιών και Προτύπων. **EC DEKLARACIJA O USAGLAŠENOSTI** Izjavljujemo da gore navedeni strojevi, ako se koriste u skladu s priručnikom za korisnike, zadovoljavaju relevantne zahteve direktiva i standarda koji se navode dole. **EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS** Vakuutamme, että edellä luetellut koneet täyttävät käyttöohjekirjan mukaisesti käytettynä seuraavien direktiivien ja standardien vaatimukset. **EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE** Vi meddelar att maskinen som anges ovan uppfyller de aktuella kraven i de angivna direktiven och standarderna nedan när den används enligt bruksan visningen. **EU IZJAVA O SUKLADNOSTI** Izjavljujemo da su gore navedeni strojevi, kada se koriste u skladu s priručnikom za korisnike, sukladni s relevantnim zahtjevima dolje navedenih direktiva i standarda. **AB UYGUNLUK BEYANI** Yukarıda listelenen makinelerin, kullanıcı kılavuzuna göre kullanıldığında, aşağıda listelenen Direktiflerin ve Standartların ilgili gerekliminlerini karşı lacığını beyan ederiz. **EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT** Kijelentjük, hogy a fent felsorolt gépek - amennyiben a kezelési útmutatónak megfelelően használják őket - megfelelnek az alább felsorolt irányelvek és Szabványok követelményeinek. **EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON** Kinnitame, et eelpool loetletud masinad vastavad allpool loetletud direktiividele ja standardite asjakohastele nõuetele, kui neid kasutatakse vastavalt kasu tusjuhendile. **DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE** Dichiariamo che le macchine elencate in alto, se utilizzate in conformità con il manuale dell'operatore, soddisfano i relativi requisiti delle Direttive e degli Standard specificati di seguito. **EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA** Mēs apliecinām, ka iepriekšminētās iekārtas, izmantojot tās saskaņā ar op eratora rokasgrāmatu, atbilst attiecīgajām tālāk norādīto direktīvu un standartu prasībām. **ЕО СӘЙКЕСТІК МӘЛІМДЕМЕСІ** Біз жоғарыда көрсетілген құрылғылардың пайдаланушы нұсқау лығына сәйкес пайдаланылған жағдайда төменде көрсетілген Директивалар мен Стандарттардың тиісті талаптарына жауап беретінін мәлімдейміз. **DEARBHÚ COMHRÉIREACHTA AN CE** Fógraímid go bhfuil na hinnill sa liosta thuas i gcomhréir ble riachtanais ábhartha na dTreoracha agus na gCaighdeán sa liosta thíos, ach iad a úsáid de réir an lámhleabhair don oibreoir. **EG-CONFORMITEITSVERKLARING** Hierbij verklaren wij dat de hierboven vermelde machines, mits gebruikt in overeenstemming met de handleiding, voldoen aan de relevante eisen van de hieronder vermelde richtlijnen en normen. **ЕВ АТТИКТИES DEKLARACIJA** Deklaruojame, kad pirmiau išvardytos mašinos, jei naudojamos pagal nau dotojo vadovę, atitinka atitinkamus toliau išvardytų direktyvų ir standartų reikalavimus. **CE-SAMSVARSERKLÆRING** Vi erklærer at maskinene oppført over oppfyller de relevante kravene i direk tiver og standarder oppført under dersom de brukes i henhold til bruksanvis ningen. **ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ** Декларираме, че изброените по-горе машини, когато се използват в съответствие с Ръководство за оператора, отговарят на съответни.

Comply with:

Directives	Standards
2006/42/EG	ISO 12100:2010-11
	DIN EN 62841-1:2016-07
	EN ISO 4413:2010
	EN ISO 11148:10:2011

Vice President PM Piping Systems
ppa. Christoph Volkmer

Product Manager
i.A. Uwe Grünkemeier

Declaration of Conformity, page 1 of 1

Abb. 4: EG-Konformitätserklärung

4.3 Servicepartner

Länder-kürzel	Firma	Adresse / Kontakt
AT	König & Landl GmbH	Döblinger Hauptstrasse 15, 1190 Wien https://www.koenig-landl.at / office@koenig-landl.at +43 1 4797484-13
AU	Nepean Boltmaster	42 Borec Rd, Penrith NSW 2750 +61 (2) 4722 3034 / sales@nepbolt.com.au

Länder-kürzel	Firma	Adresse / Kontakt
	Allied Power Tools	12/76 Rushdale St, Knoxfield, VIC 3180 +61 (3) 9764 2911 / sales@alliedpowertools.com.au
BE	OMICRON-Benelux	Grote Steenweg 116, 3454 Rummen-Geetbets +32 (11) 58 43 50 / info@omicronwt.com
CN	德房家(中国)管道系统有限公司	无锡市锡山区万全路 30 号平谦国际现代产业园 P 栋 400 0688 668 / tao.wu@viega.cn
	Viega (China) Plumbing Systems Co., Ltd.	Building P, Pingqian International Modern Industrial Park, No. 30 Wanquan Road, Xishan District, Wuxi, China (214107) 400 0688 668 / tao.wu@viega.cn
CZ / SK	Mátl & Bula	Stará pošta 750, 66461 Rajhrad u Brna +420 5 4723 0048 / info@matl-bula.cz
DE	Hans-Joachim Voigt & Sohn	Nordlichtstrasse 48/50, 13405 Berlin +49 (30) 413 4041 / info@voigtundsohn.de
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH	Billwerder Billdeich 601c, 21033 Hamburg +49 (40) 7511 900 / Service@HHHydraulik.com
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH – Süd	Neue Gautinger Str. 21, 82110 Germering, +49 (89) 130 111 03 / Service@HHHydraulik.com
DK	Scherer`s Elektro	Valhøjs Alle 171, 2610 Rodovre +45 (44) 843738 / steffen@scel.dk
ES	Tecno Izquierdo	Avda. del Manzanares 222, 28026 Madrid +34 (914) 759158 / tecno.izquierdo@telefonica.net
FR	Plasti Pro	245 boulevard de l'Europe, 62118 Monchy-le-Preux +33 (361) 47 40 45 / contact@sarl-plastipro.fr
FI	Sähköhuolto Tissari Oy	Poijutie 3, 70460 Kuopio +358 44 3038400 / info@sht.fi
GR	Ergon Equipment A.E.T.E.	102 Kleisthenous & Papafiessa Str, 153 44 Athens +30 (210) 604945 4 / astathis@ergon.com.gr
IT	Elmes KG	Via Artigianale Nord, 6, 39044 Neumarkt +39 (0471) 813399 / info@elmes.it
IT	O.R.E. s.r.l.	Via Sassonia, 16/G, 47900 Rimini +39 (0541) 741003 / info@oreutensili.com
JP	Toyo Kiko Inc.	717-5 Shimokuya-machi, 378-0061 Numata-shi +81 (278) 24 41 77 / r.adachi@toyo-fit.co.jp
NO	Grønvold Maskinservice A/S	Brobekkveien 104 A, 0613 Oslo +47 (23) 05 06 40 / Terje@gronvoldmaskin.no

Länder-kürzel	Firma	Adresse / Kontakt
NL	MG Service	Canadabaan 2, 5388 RT Nistelrode +31 (412) 617 299 / info@mgservice.nl
RU	KONTURS-SDM	Московская область, Солнечногорский район, Ленинградское шоссе, 34 км., стр. 15 (полигон МАДИ) +7 (499) 155 07 11 / info@konturs-sdm.ru
SE	AGB Service	Flottiljvägen 22, 39241 Kalmar +46 (0)480 281 74 / order@agbservice.se
SE	AGB Service	Rosstigen 2, 16952 Solna +46 (0)8 20 22 45 / order@agbservice.se
UK	MEP Hire	Unit K, Ashley Drive Bothwell, G71 8BS Glasgow +44 800 587 5121 / hire@mephire.co.uk
	Broughton Plant Hire & Sales	Unit 10, Trade City, Ashton Road, RM3 8UJ Romford, Essex +44 (1708) 383350 / hire@mbroughtonltd.co.uk

Viega GmbH & Co. KG
service-technik@viega.de
viega.de

DE • 2022-08 • VPN210300