

Profipress G

fichier information produit



viega

Table des matières

1	Description de la famille de produits _____	3
2	Domaines d'application _____	5
3	Types de tube admissibles _____	7
4	Certificats _____	8
5	Cotes d'encombrement _____	10
5.1	Liste de modèle _____	26
5.2	Liste de références d'articles _____	27
6	Mentions légales _____	29

Description de la famille de produits

Système de raccords à sertir à débit optimisé en cuivre (99,9 % Cu-DHP), bronze ou bronze au silicium pour tubes en cuivre. Raccord à sertir équipé d'un guide-tube cylindrique pour protéger le joint. Raccord à sertir à partir du diamètre 64,0 (non certifié en France) avec bague crantée en acier inoxydable pour assurer la résistance mécanique du raccordement. La force de sertissage est appliquée devant et derrière le logement du joint.

Marquage

Fabricant, dimension du tube, lot, marquages d'homologation (DVGW), point jaune sur l'embout à sertir, rectangle jaune avec mention »Gaz MOP 5 / GT1«, autocollant orange amovible faisant office d'indicateur de sertissage à partir du diamètre 64,0

Raccords à sertir avec SC-Contur

Les raccords non sertis par inadvertance sont repérés immédiatement lors du test d'étanchéité.

Viega garantit la détection de raccords non sertis dans les plages de pression suivantes avec air comprimé ou gaz inertes :

pression atmosphérique min. : 22 hPa/2,2 kPa/22 mbar/0,3 PSI

pression atmosphérique max. : 0,3 MPa/ 300 kPa/3 bar/43,5 PSI

Eléments d'étanchéité

HNBR (caoutchouc-acrylonitrile butadiène hydrogéné), jaune, prémonté,

Dimensions

d12–54, disponibilité des tailles conforme aux réglementations nationales, Pour des raccords à sertir de la dimension 54 mm il faut utiliser des tubes en cuivre avec un paroi de 1,5 mm.

Outillages

La sécurité de fonctionnement des systèmes des raccords à sertir Viega dépend tout d'abord de l'état irréprochable des outils de sertissage utilisés. Viega recommande l'utilisation des outils de sertissage de Viega pour le sertissage des raccords à sertir Viega. Les outils de sertissage Viega doivent faire l'objet d'un entretien régulier par des stations de service agréées.

Domaines d'application

Gaz naturel/gaz liquéfié

Fuel/gazole (d12–54)

Note

Concernant l'utilisation du système pour des domaines d'application et des fluides différents de ceux décrits, veuillez consulter Viega ! Des informations détaillées sur les applications, les restrictions ainsi que les normes et directives nationales se trouvent dans les informations produit, en version imprimée ou sur le site web Viega.

Note - normes et agréments

La marque ATG contrôlée par Certigaz garantit la qualité et la sécurité des raccords à sertir en cuivre utilisables sur les installations de gaz conformes au cahier des charges CCH AFG 2001-02 de juin 2006.

La gamme Profipress G a reçue, pour l'installation des conduites de fuel, l'agrément de l'institut allemand de la technique de construction. Le numéro de cet agrément est le Z-38.4-71.

Raccordement à froid exécuté en quelques secondes avec tous les avantages résultants de cette technique.

Pas de raccordement à exécuter par brasage ou soudure et donc pas de risque d'incendie : un atout important dans les travaux de rénovation.

Les raccords Profipress G peuvent être utilisés sur du tube cuivre selon la norme NF EN 1057 et l'ATG B.524-1 de qualité recuite (R220) et mi-dure (R250) pour les diamètres de 12 à 22 mm inclus et de qualité dure (R290) pour les diamètres 12 à 54 mm inclus.

Conditions de service installations de gaz et de gaz liquéfié en Allemagne

température de service max. 40° C / 104 °F

Pression de service -0,05 à +0,5 MPa (-0,5 à +5 bar / -7,25 à +72,5 PSI)

Conditions de service installations de fuel et de carburant diesel

température de service max. 40° C / 104 °F

Pression de service -0,05 à +0,5 MPa (-0,5 à +5 bar / -7,25 à +72,5 PSI)

Matériaux raccords à sertir

Cuivre : 99,9 % Cu-DHP

bronze : CC499K

bronze au silicium : CC246E / CW246E

Calculateur-perte de charge

Application web pour la détermination simple et rapide des dimensions des conduites d'eau potable, de chauffage et de gaz avec tableau des pertes de charge correspondantes dans l'ensemble du système.

Sous réserve de modifications et d'erreurs !

Les cotes Z et les cotes de montage ainsi que d'autres informations techniques sont disponibles sur le site Internet de Viega et doivent être vérifiées avant l'achat, lors de la planification, l'exécution des travaux et l'utilisation. Nos produits sont continuellement optimisés.

Cette description de produit contient des informations importantes sur le choix du produit ou du système, l'installation et la mise en service, ainsi que sur l'utilisation prévue et, si nécessaire, les mesures de maintenance. Ces informations sur les produits, leurs caractéristiques et techniques d'application sont basées sur les normes actuellement valables en Europe (par exemple EN) et/ou en Allemagne (par exemple DIN/DVGW). Certains passages du texte peuvent faire référence à des réglementations techniques en Europe/Allemagne. Celles-ci doivent être considérées comme des recommandations pour d'autres pays où il n'existe pas d'exigences nationales correspondantes. Les lois, normes, règlements et autres réglementations techniques nationales pertinentes ont la priorité sur les directives allemandes/européennes de cette description de produit : les informations présentées ici ne sont pas contraignantes pour d'autres pays et régions et doivent être considérées comme soutien.

Domaines d'application

Nom du système: Profipress G

Domaines d'application	Caractéristiques	Valeurs
Fuel selon DIN 51603-1 selon TRbF d12-54	pression de service max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	température de service max.	40 °C / 104 °F
Diesel selon DIN EN 590 selon TRbF d12-54	pression de service max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	température de service max.	40 °C / 104 °F
Air comprimé concentration d'huile <= 25 mg/m³ d12-108,0	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Air comprimé concentration d'huile >= 25 mg/m³ d12-108,0	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Gaz liquéfiés : propane, butane, méthane selon G260 pour exigences RHT (résistance plus élevée aux charges thermiques)	pression de service max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
	pression de service max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Argon d12-54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Argon d64,0-108,0	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Carbogène dioxyde de carbone + oxygène sec d12-54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Carbogène d64,0-108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Azote après l'évaporateur d12-54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Azote d64,0-108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Hydrogène d12-108,0	pression de service max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Dioxyde de carbone sec d12-54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Dioxyde de carbone d64,0-108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Monoxyde de carbone pièces en acier inoxydable non homologuées d12-54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F

Nom du système: Profipress G

Domaines d'application	Caractéristiques	Valeurs
Monoxyde de carbone d64,0–108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Vide grossier P (absolu) = 1 hPa	température de service max.	70 °C / 158 °F
Gaz de formage (sec/gaz de protection) argon + dioxyde de carbone (par ex. corgon) d12–54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Gaz de formage (sec/gaz de protection) d64,0–108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Hélium d12–54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Hélium d64,0–108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Crypton d12–54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Crypton d64,0–108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Néon d12–54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Néon d64,0–108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Xénon d12–54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Xénon d64,0–108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Air synthétique d12–54	pression de service max.	1,6 MPa / 16 bar / 232,1 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Air synthétique d64,0–108,0	pression de service max.	1 MPa / 10 bar / 145 psi
	température de service max.	60 °C / 140 °F
Biogaz – après le traitement du biogaz selon G260 et G262 pour exigences RHT (résistance plus élevée aux charges thermiques)	pression de service max.	0,5 MPa / 5 bar / 72,5 psi
	température de service max.	70 °C / 158 °F

Types de tube admissibles

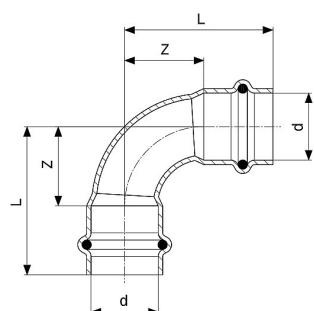
Norme	DN	Ø ext.	Épaisseur de mur
Cuivre DIN EN 1057	10,0	12,0	0,8 1,0
	12,0	15,0	1,0
	15,0	18,0	
	20,0	22,0	
	25,0	28,0	1,0 1,5
	32,0	35,0	1,2 1,5
	40,0	42,0	
	50,0	54,0	1,5 2,0
	60,0	64,0	2,0

Certificats

AMTEC	AMTEC Certificate Profipress, Sanpress, Sanpress Inox, Prestabo, Megapress, Profipress G, Sanpress Inox G, Megapress G
BSI	BSI Kitemark Certificate Profipress, Profipress G
	CERTgaz Certificat Profipress G cuivre
	CERTgaz Certificat Profipress G alliage de cuivre
	DVGW type examination certificate Profipress G (d 12 - 64)
	DVGW type examination certificate Sanpress G (d 15 - 28)
	gas.be - ARGB-KBVG Certificate Profipress G (d 12-54)
	Gastec Certificate Profipress G (Hydrogen gas)
	Gastec Certificate Profipress G
	IMQ Certificate Profipress G
	IMQ Certificate Profipress G XL

UKRCERTIFICATION	LLC UKRCertification Certificate of conformity Profipress G
	ÖVGW certificate Sanpress G (d 15 - 28)
	SAI StandardsMark Licence Propress, Sanpress and Sanpress Inox
	SVGW certificate Profipress G (d 12 - 64)
SZU	SZU Certificate Profipress G
	VIK-HR Inspection Certificate 3.2 Profipress G, Profipress G XL

Cotes d'encombrement

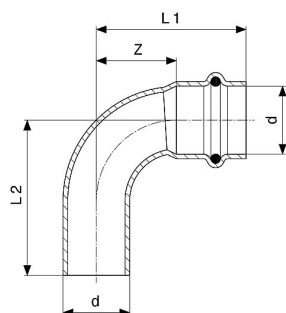


**Profipress G-Coude 90°
avec SC-Contur
FF**
- cuivre
- embouts à sertir
équipement
Joints HNBR
modèle 2616

article	d	Z [mm]	L [mm]	Z* [mm]	L* [mm]
346 850	12	14	32		
662 219	14	17	36		
345 464	15	16	38	18	40
662 226	16	19	38		
345 471	18	18	40	22	44
345 488	22	26	49	19	42
345 495	28	31	55	34	58
345 501	35	33	59	42	68
345 518	42	33	69	50	86
345 525	54	55	95	65	105

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L* = Longueur de la version antérieure

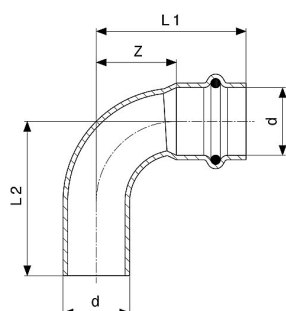


**Profipress G-Coude 90°
avec SC-Contur
MF**
- cuivre
- embout mâle, raccord à sertir
équipement
Joint HNBR
modèle 2616.1

article	d	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Z* [mm]	L1* [mm]	L2* [mm]
346 881	12	14	32	34			
662 233	14	17	36	37			
345 532	15	16	38	41	18	40	41
662 240	16	19	38	39			

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2* = Longueur de la version antérieure


Profipress G-Coude 90°
avec SC-Contur
MF

- cuivre
- embout mâle, raccord à sertir

équipement

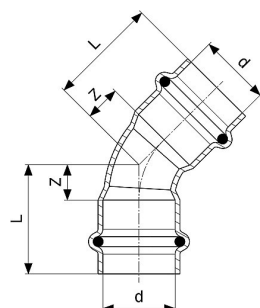
Joint HNBR

modèle 2616.1

article	d	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Z* [mm]	L1* [mm]	L2* [mm]
345 549	18	18	40	42	22	44	44
345 556	22	26	49	51	19	42	47
345 563	28	31	55	60	34	58	60
345 570	35	33	59	63	42	68	70
345 587	42	33	69	71	50	86	88
345 594	54	55	95	96	65	105	107

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2* = Longueur de la version antérieure


Profipress G-Coude 45°
avec SC-Contur
FF

- cuivre
- embouts à sertir

équipement

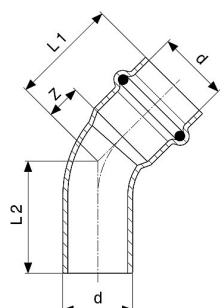
Joint HNBR

modèle 2626

article	d	Z [mm]	L [mm]	Z* [mm]	L* [mm]
346 898	12	6	24		
662 356	14	7	26		
345 600	15	7	29	8	30
662 363	16	8	27		
345 617	18	7	29	9	31
345 624	22	11	34	9	32
345 631	28	12	36	14	38
345 648	35	15	41	17	43
345 655	42	17	53	21	57
345 662	54	22	62	27	67

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L* = Longueur de la version antérieure



Profipress G-Coude 45°

avec SC-Contur

MF

- cuivre
- embout mâle, raccord à sertir

équipement

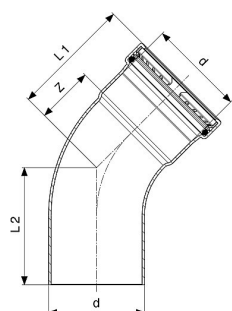
Joint HNBR

modèle 2626.1

article	d	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Z* [mm]	L1* [mm]	L2* [mm]
346 904	12	6	24	26			
662 370	14	7	26	27			
345 679	15	7	29	29	8	30	31
662 387	16	8	27	28			
345 686	18	7	29	31	9	31	32
345 693	22	11	34	36	9	32	34
345 709	28	12	36	40	14	38	40
345 716	35	15	41	43	17	43	45
345 723	42	17	53	52	21	57	59
345 730	54	22	62	64	27	67	71

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2* = Longueur de la version antérieure



Profipress G XL-Coude 45°

avec SC-Contur

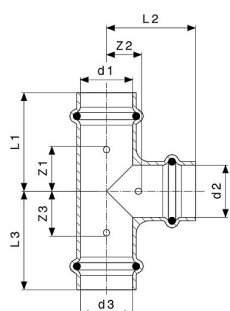
- cuivre
- embout mâle, raccord à sertir

équipement

Joint HNBR, bague crantée, bague de séparation

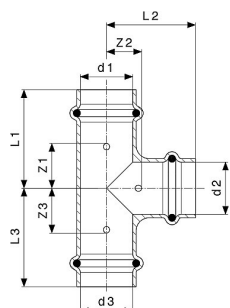
modèle 2626.1XL

article	d	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]
577 964	64,0	39	82	82



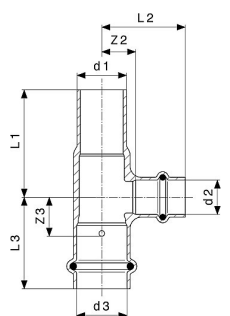
**Profipress G-Té
avec SC-Contur**
- cuivre
- embouts à sertir
équipement
Joints HNBR
modèle 2618

article	d1	d2	d3	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
346 959	12	12	12	17	9	17	36	27	36
346 966	12	15	12	20	10	20	38	32	38
662 394	14	14	14	18	12	18	37	31	37
346 973	15	12	12	17	12	21	39	30	39
346 980	15	12	15	16	12	16	39	30	39
346 997	15	15	12	23	11	18	41	33	41
345 938	15	15	15	19	11	19	41	33	41
662 400	16	16	16	19	13	19	38	32	38
346 003	18	15	18	18	13	18	41	35	41
345 945	18	18	18	20	13	20	42	35	42
347 000	22	12	22	16	15	16	39	33	39
677 664	22	14	22	17	17	17	40	36	40
346 010	22	15	15	25	15	17	47	37	41
346 027	22	15	22	18	15	18	41	37	41
677 671	22	16	22	18	17	18	41	36	41
346 034	22	18	22	19	15	19	42	37	42
346 041	22	22	15	29	15	21	51	38	45
345 952	22	22	22	19	15	19	42	38	42
346 058	28	15	28	17	19	17	41	41	41
633 851	28	18	28	18	19	18	42	41	42
346 065	28	22	28	20	19	20	45	42	45
345 969	28	28	28	24	19	24	48	43	48
346 072	35	22	35	19	22	19	46	45	46
346 089	35	28	35	22	22	22	49	46	49
345 976	35	35	35	26	22	26	52	48	52
664 589	42	22	42	17	29	17	53	52	53
346 096	42	28	42	19	29	19	55	53	55
346 102	42	35	42	22	29	22	58	55	58
345 983	42	42	42	29	29	29	65	65	65



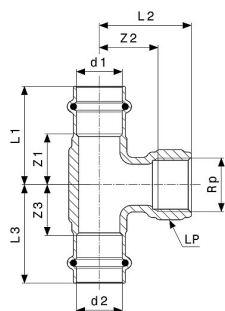
**Profipress G-Té
avec SC-Contur**
- cuivre
- embouts à sertir
équipement
Joints HNBR
modèle 2618

article	d1	d2	d3	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
664 572	54	28	54	22	35	22	63	59	63
346 119	54	42	54	29	35	29	69	71	69
345 990	54	54	54	35	35	35	75	75	75



**Profipress G-Té
avec SC-Contur
MFF**
- cuivre
- embouts à sertir, embout mâle
équipement
Joints HNBR
modèle 2618.1

article	d1	d2	d3	Z3 [mm]	Z2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]
477 363	22	15	22	17	15	48	37	41



Profipress G-Té avec SC-Contur FFF

- bronze
- embouts à sertir, taraudage Rp

équipement

Jointes HNBR, six pans

modèle 2617.2

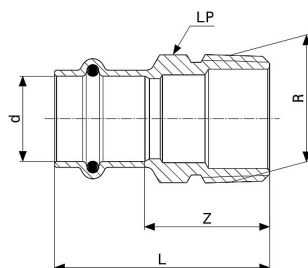
article	d1	Rp	d2	Z1 [mm]	Z2 [mm]	Z3 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	LP [mm]
352 707	15	½	15	19	11	19	41	21	41	
352 714	18	½	18	18	9	18	40	24	40	26
352 721	22	½	22	19	13	19	42	28	42	26
352 738	22	¾	22	25	29	25	49	45	49	32
352 745	28	½	28	21	17	21	45	32	45	26
352 752	28	¾	28	29	34	29	53	50	53	32
352 769	35	½	35	19	20	19	45	35	45	26
361 327	35	1	35	35	36	35	60	55	60	39
352 776	42	½	42	19	35	19	55	50	55	28
361 334	42	1	42	29	40	29	65	59	65	39
352 783	54	½	54	26	40	26	66	55	66	28
361 341	54	1	54	30	47	30	70	66	70	39

article	d1	Rp	d2	Z1* [mm]	Z2* [mm]	Z3* [mm]	L1* [mm]	L2* [mm]	L3* [mm]
352 707	15	½	15	22	9	22	45	21	45
352 714	18	½	18	23	25	23	45	40	45
352 721	22	½	22	25	28	25	49	43	49
352 738	22	¾	22						
352 745	28	½	28						
352 752	28	¾	28						
352 769	35	½	35	23	34	23	49	49	49
361 327	35	1	35						
352 776	42	½	42						
361 334	42	1	42						
352 783	54	½	54						
361 341	54	1	54						

LP = ouverture de clé

Z1*, Z2*, Z3* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2*, L3* = Longueur de la version antérieure



Profipress G-Pièce de transition avec SC-Contur

- bronze
- raccord à sertir, filetage R

équipement

Joint HNBR, six pans

modèle 2611

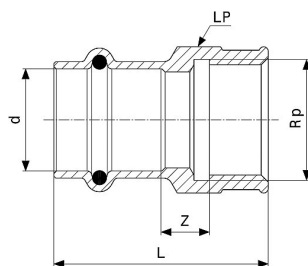
article	d	R	Z [mm]	L [mm]	LP [mm]	Z* [mm]	L* [mm]	CP* [mm]
347 017	12	$\frac{3}{8}$	18	35	17	17	34	17
347 024	12	$\frac{1}{2}$	20	37	17	20	38	22
346 126	15	$\frac{1}{2}$	24	46	19	20	44	22
346 133	15	$\frac{3}{4}$	28	50	22	28	48	27
346 140	18	$\frac{1}{2}$	23	45	22	21	43	22
346 157	18	$\frac{3}{4}$	27	49	22	25	47	27
346 164	22	$\frac{1}{2}$	25	49	27	22	45	27
346 171	22	$\frac{3}{4}$	26	49	27	27	50	27
346 188	22	1	33	56	30			
346 270	28	$\frac{3}{4}$	29	52	33			
346 287	28	1	32	55	34			
346 294	28	1 $\frac{1}{4}$	35	58	34	38	62	42
346 300	35	1	28	53	39			
346 317	35	1 $\frac{1}{4}$	34	60	43	34	59	43
346 324	35	1 $\frac{1}{2}$	37	62	50	35	60	50
346 331	42	1 $\frac{1}{4}$	29	65	47			
346 348	42	1 $\frac{1}{2}$	30	66	50	31	67	50
346 355	54	1 $\frac{1}{2}$	38	78	68			
346 362	54	2	39	79	66			

LP = ouverture de clé

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L* = Longueur de la version antérieure

CP* = version antérieure (ouverture de clé)



**Profipress G-Pièce de transition
avec SC-Contur**

- bronze
- raccord à sertir, taraudage Rp

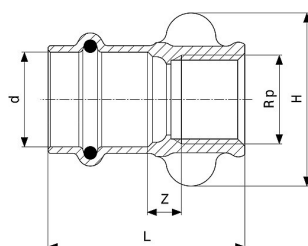
équipement

Joint HNBR, six pans

modèle 2612

article	d	Rp	Z [mm]	L [mm]	LP [mm]
347 031	12	$\frac{3}{8}$	3	32	21
347 048	12	$\frac{1}{2}$	7	39	26
346 379	15	$\frac{1}{2}$	7	44	26
346 386	15	$\frac{3}{4}$	10	45	31
346 393	18	$\frac{1}{2}$	7	43	26
346 409	18	$\frac{3}{4}$	10	45	31
346 416	22	$\frac{1}{2}$	6	44	26
346 423	22	$\frac{3}{4}$	11	47	31
435 158	22	1	9	52	38
346 430	28	1	9	52	38
346 447	35	1 $\frac{1}{4}$	14	54	47
346 454	42	1 $\frac{1}{2}$	10	69	53
571 986	54	1 $\frac{1}{2}$	11	72	68
346 461	54	2	19	80	70

LP = ouverture de clé



**Profipress G-Pièce de transition
avec SC-Contur**

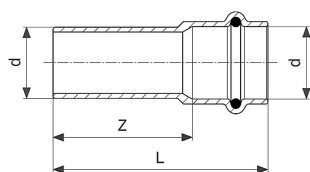
- bronze
- raccord à sertir, taraudage Rp

équipement

Rosace anti-torsion, joint HNBR

modèle 2612.3

article	d	Rp	Z [mm]	L [mm]	H [mm]
346 478	15	$\frac{1}{2}$	8	45	41



Profipress G-Pièce de transition avec SC-Contur

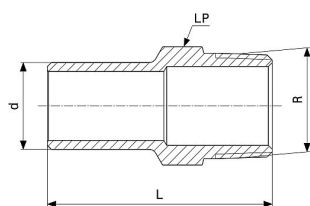
- bronze
- embout mâle, raccord à sertir

équipement

Joint HNBR

modèle 2613

article	d	Z [mm]	L [mm]
443 153	12	24	41
378 790	15	29	51
378 806	18	30	52
378 813	22	43	67
378 820	28	44	68



Sanpress-Pièce à emboîter

- bronze au silicium
- embout mâle, filetage R

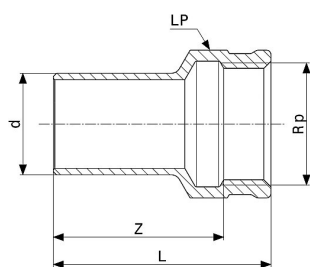
équipement

Six pans

modèle 2211.1

article	d	R	L [mm]	LP [mm]
291 310	12	½	47	22
115 418	15	½	49	22
285 081	18	½	50	22
285 104	18	¾	56	27
119 676	22	½	53	22
116 767	22	¾	58	27
122 034	28	1	62	34
125 288	35	1¼	66	43
132 231	42	1½	78	50

LP = ouverture de clé


Sanpress-Pièce à emboîter

- bronze au silicium
- embout mâle, taraudage Rp

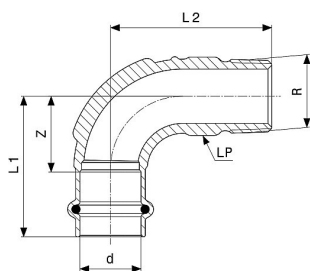
équipement

Six pans

modèle 2212.1

article	d	Rp	Z [mm]	L [mm]	LP [mm]
291 341	12	½	31	40	25
117 733	15	½	34	44	25
287 085	18	½	34	43	25
287 108	18	¾	35	45	31
120 917	22	½	36	45	25
117 481	22	¾	37	47	31
130 954	28	¾	37	47	31
122 942	28	1	39	51	38
134 730	35	1	42	54	38
130 589	35	1¼	46	59	47
135 430	42	1½	57	70	53
199 104	54	2	63	80	70

LP = ouverture de clé


**Profipress G-Coude de transition 90°
avec SC-Contur**
MF

- bronze
- raccord à sertir, filetage R

équipement

Joint HNBR, six pans

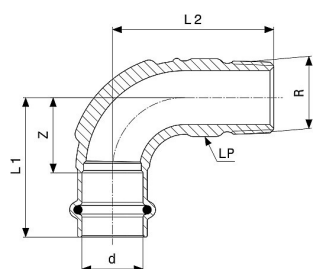
modèle 2614

article	d	R	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	LP [mm]	Z* [mm]	L1* [mm]	L2* [mm]
346 911	12	⅜	19	37	40	15			
346 928	12	½	19	37	44	17			
345 747	15	½	17	39	35	20	23	45	47
345 754	18	½	24	46	50	21			
345 761	18	¾	24	46	55	27			
345 778	22	¾	28	51	59	27			

LP = ouverture de clé

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2* = Longueur de la version antérieure



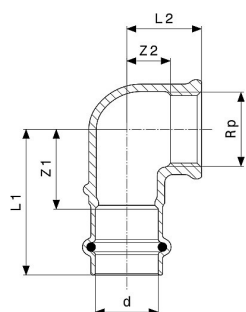
**Profipress G-Coude de transition 90°
avec SC-Contur
MF**
- bronze
- raccord à sertir, filetage R
équipement
Joint HNBR, six pans
modèle 2614

article	d	R	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	LP [mm]	Z* [mm]	L1* [mm]	L2* [mm]
345 785	28	1	35	58	72	36			
345 792	35	1¼	48	74	88	44			
345 808	42	1½	56	92	98	52			
345 815	54	2	70	110	120	61			

LP = ouverture de clé

Z* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2* = Longueur de la version antérieure

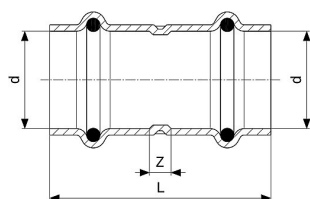


**Profipress G-Coude de transition 90°
coude de transition taraudé
avec SC-Contur
FF**
- bronze
- raccord à sertir, taraudage Rp
équipement
Joint HNBR
modèle 2614.2

article	d	Rp	Z1 [mm]	Z2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	Z1* [mm]	Z2* [mm]	L1* [mm]	L2* [mm]
346 935	12	⅜	21	9	38	17				
346 942	12	½	23	10	40	20				
345 822	15	½	22	12	44	22	25	12	44	22
345 839	15	¾	28	14	50	25				
345 846	18	½	24	12	46	22				
345 853	18	¾	28	13	50	24				
345 860	22	½	29	16	52	26				
345 877	22	¾	29	16	52	27				
345 884	22	1	36	17	59	29				
345 891	28	1	36	20	59	33				
345 907	35	1¼	41	24	66	39				
345 914	42	1½	41	28	77	43				
345 921	54	2	57	37	97	55				

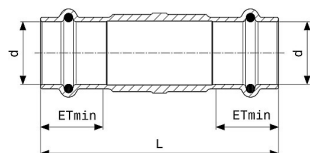
Z1*, Z2* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2* = Longueur de la version antérieure



**Profipress G-Manchon
avec SC-Contur
FF**
- cuivre
- embouts à sertir
équipement
Joints HNBR
modèle 2615

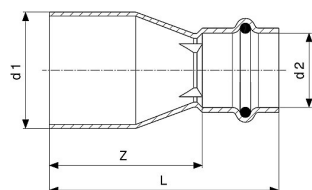
article	d	Z [mm]	L [mm]
347 055	12	3	39
662 417	14	3	41
346 485	15	3	47
662 424	16	3	41
346 492	18	5	49
346 508	22	5	51
346 515	28	4	52
346 522	35	4	56
346 539	42	4	76
346 546	54	4	84



**Profipress G-Manchon coulissant
avec SC-Contur
FF**
- bronze
- embouts à sertir
équipement
Joints HNBR
modèle 2615.5

article	d	L [mm]	PEmin [mm]
394 165	15	80	22
394 172	18	80	22
394 189	22	85	24
394 196	28	95	24
394 202	35	105	26
394 219	42	120	36
394 226	54	135	40

PEmin = profondeur d'emboîtement minimum



**Profipress G-Pièce de réduction
avec SC-Contur**

MF

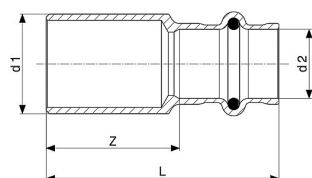
- cuivre
- embout mâle, raccord à sertir

équipement

Joint HNBR

modèle 2615.1

article	d1	d2	Z [mm]	L [mm]
347 062	15	12	32	50
755 829	15	14		
755 836	15	16		
662 431	16	14	24	43
346 553	18	15	32	54
662 448	18	16	27	46
346 560	22	15	36	58
662 455	22	16	36	55
346 577	22	18	33	55
346 584	28	15	43	65
346 591	28	18	39	61
346 607	28	22	30	53
346 614	35	22	46	69
346 621	35	28	39	63
346 638	42	22	70	93
346 645	42	28	63	87
346 652	42	35	56	82
346 669	54	35	71	97
346 676	54	42	63	99



Profipress G-Pièce de réduction

- bronze
- embout mâle, raccord à sertir

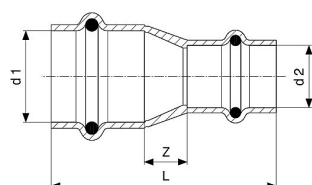
équipement

Joint HNBR

modèle 2615.1NC

article	d1	d2	Z [mm]	L [mm]
366 919	15	14	29	52
366 926	15	16	30	53
366 933	18	16	30	53

- 1) Le sertissage du raccord en d14 doit être réalisé avec une mâchoire de 15.
- 2) Le sertissage du raccord d16 doit être réalisé avec une mâchoire de 18.



Profipress G-Manchon réduit avec SC-Contur FF

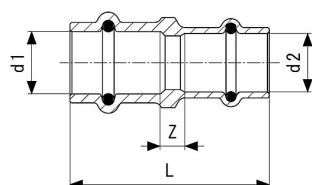
- cuivre
- embouts à sertir

équipement

Joints HNBR

modèle 2615.2

article	d1	d2	Z [mm]	L [mm]
660 239	15	12	8	48
677 701	16	15	8	49



Profipress G-Manchon réduit

- bronze
- embouts à sertir

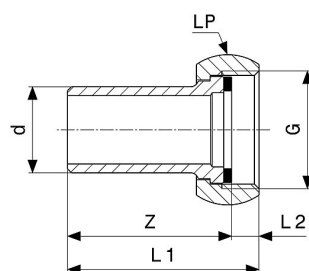
équipement

Joints HNBR

modèle 2615.2NC

article	d1	d2	Z [mm]	L [mm]
366 940	15	14	7	52
366 957	16	15	7	52
366 964	18	16	8	53

- 1) Le sertissage du raccord en d14 doit être réalisé avec une mâchoire de 15.
- 2) Le sertissage du raccord d16 doit être réalisé avec une mâchoire de 18.



Profipress G-Raccord à écrou libre

- bronze
- embout mâle, filetage G
- à joint plat

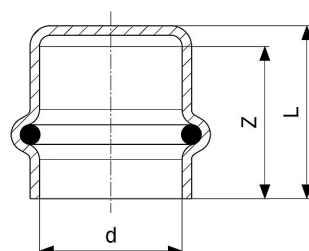
équipement

Six pans

modèle 2664

article	d	G	Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	LP [mm]
677 718	14	M20/150	38	45	8	23

LP = ouverture de clé



Profipress G-Capuchon avec SC-Contur

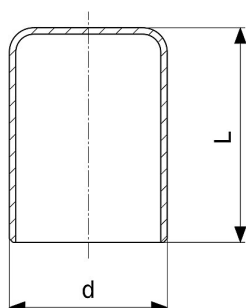
- cuivre
- raccord à sertir

équipement

Joint HNBR

modèle 2656

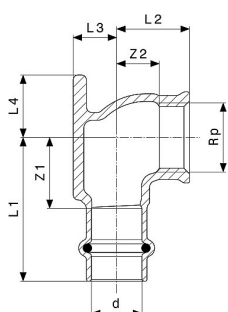
article	d	Z [mm]	L [mm]
438 722	12	20	23
352 790	15	22	25
352 806	18	24	27
352 813	22	25	28
352 820	28	26	29
352 837	35	29	32
352 844	42	38	42
352 851	54	42	46



Profipress-Bouchon

- cuivre
 - embout mâle
- modèle 2457**

article	d	L [mm]
330 903	15	29
330 897	18	29
314 576	22	30
314 569	28	31
314 545	42	46
314 538	54	55



Profipress G-Applique murale avec SC-Contur

- bronze
 - raccord à sertir, taraudage Rp
- équipement**
Joint HNBR, bride de fixation
- modèle 2625.5**

article	d	Rp	Z1 [mm]	Z2 [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	L4 [mm]	Z1* [mm]	Z2* [mm]
348 076	12	½	23	10	40	20	11	25		
346 683	15	½	22	13	44	22	13	19	24	12
346 690	18	½	22	12	44	22	15	19	24	12
346 706	22	¾	29	12	52	29	21	30		

article	d	Rp	L1* [mm]	L2* [mm]	L3* [mm]	L4* [mm]
348 076	12	½				
346 683	15	½	46	21	22	13
346 690	18	½	46	21	22	15
346 706	22	¾				

Z1*, Z2* = Cotes d'encombrement de la version antérieure

L1*, L2*, L3*, L4* = Longueur de la version antérieure

Liste de modèle

modèle	page N°
2211.1	18
2212.1	19
2457	25
2611	16
2612	17
2612.3	17
2613	18
2614	19
2614.2	20
2615	21
2615.1	22
2615.1NC	23
2615.2	23
2615.2NC	23
2615.5	21
2616	10
2616.1	10
2617.2	15
2618	13
2618.1	14
2625.5	25
2626	11
2626.1	12
2626.1XL	12
2656	24
2664	24

Liste de références d'articles

article	page N°	article	page N°	article	page N°	article	page N°	article	page N°
115 418	18	345 532	10	345 877	20	346 294	16	346 638	22
116 767	18	345 549	11	345 884	20	346 300	16	346 645	22
117 481	19	345 556	11	345 891	20	346 317	16	346 652	22
117 733	19	345 563	11	345 907	20	346 324	16	346 669	22
119 676	18	345 570	11	345 914	20	346 331	16	346 676	22
120 917	19	345 587	11	345 921	20	346 348	16	346 683	25
122 034	18	345 594	11	345 938	13	346 355	16	346 690	25
122 942	19	345 600	11	345 945	13	346 362	16	346 706	25
125 288	18	345 617	11	345 952	13	346 379	17	346 850	10
130 589	19	345 624	11	345 969	13	346 386	17	346 881	10
130 954	19	345 631	11	345 976	13	346 393	17	346 898	11
132 231	18	345 648	11	345 983	13	346 409	17	346 904	12
134 730	19	345 655	11	345 990	14	346 416	17	346 911	19
135 430	19	345 662	11	346 003	13	346 423	17	346 928	19
199 104	19	345 679	12	346 010	13	346 430	17	346 935	20
285 081	18	345 686	12	346 027	13	346 447	17	346 942	20
285 104	18	345 693	12	346 034	13	346 454	17	346 959	13
287 085	19	345 709	12	346 041	13	346 461	17	346 966	13
287 108	19	345 716	12	346 058	13	346 478	17	346 973	13
291 310	18	345 723	12	346 065	13	346 485	21	346 980	13
291 341	19	345 730	12	346 072	13	346 492	21	346 997	13
314 538	25	345 747	19	346 089	13	346 508	21	347 000	13
314 545	25	345 754	19	346 096	13	346 515	21	347 017	16
314 569	25	345 761	19	346 102	13	346 522	21	347 024	16
314 576	25	345 778	19	346 119	14	346 539	21	347 031	17
330 897	25	345 785	20	346 126	16	346 546	21	347 048	17
330 903	25	345 792	20	346 133	16	346 553	22	347 055	21
345 464	10	345 808	20	346 140	16	346 560	22	347 062	22
345 471	10	345 815	20	346 157	16	346 577	22	348 076	25
345 488	10	345 822	20	346 164	16	346 584	22	352 707	15
345 495	10	345 839	20	346 171	16	346 591	22	352 714	15
345 501	10	345 846	20	346 188	16	346 607	22	352 721	15
345 518	10	345 853	20	346 270	16	346 614	22	352 738	15
345 525	10	345 860	20	346 287	16	346 621	22	352 745	15

article	page N°	article	page N°
352 752	15	577 964	12
352 769	15	633 851	13
352 776	15	660 239	23
352 783	15	662 219	10
352 790	24	662 226	10
352 806	24	662 233	10
352 813	24	662 240	10
352 820	24	662 356	11
352 837	24	662 363	11
352 844	24	662 370	12
352 851	24	662 387	12
361 327	15	662 394	13
361 334	15	662 400	13
361 341	15	662 417	21
366 919	23	662 424	21
366 926	23	662 431	22
366 933	23	662 448	22
366 940	23	662 455	22
366 957	23	664 572	14
366 964	23	664 589	13
378 790	18	677 664	13
378 806	18	677 671	13
378 813	18	677 701	23
378 820	18	677 718	24
394 165	21	755 829	22
394 172	21	755 836	22
394 189	21		
394 196	21		
394 202	21		
394 219	21		
394 226	21		
435 158	17		
438 722	24		
443 153	18		
477 363	14		
571 986	17		

Mentions légales

Viega GmbH & Co. KG

Viega Platz 1

D-57439 Attendorn

+49/2722/61-0

Fax: +49/2722/61-1415

Viega GmbH & Co. KG, numéro d'identification TVA intracommunautaire DE307732088, société en commandite ayant son siège à Attendorn, tribunal de district de Siegen, numéro de registre HRA 9165, associé commandité : Viega Management GmbH, directeurs: Michael Klenz, Sebastian Lelgemann

Le Submittal Package correspond aux informations non contractuelles mises à votre disposition. Tout le contenu de ce Submittal Package a été composé avec le plus grand soin. Toutefois, nous ne pouvons garantir son actualité, son exactitude, ni l'intégrité des informations. Le Submittal Package ne fait pas partie du contrat pour une commande.