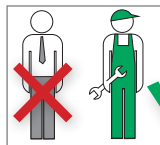


# Pressadapter SIROCON für U-, F-, H- und TH-Kontur



## für Kunststoff- und Metallverbundrohr



Arbeiten an Heizungs- und Trinkwasseranlagen müssen von qualifiziertem Fachpersonal und in Übereinstimmung mit den jeweils gültigen Vorschriften, Richtlinien und Regeln der Technik ausgeführt werden.



### **Besonders zu beachten sind:**

**DIN 18 380:** Heizanlagen und zentrale Wassererwärmungsanlagen

**VDI 2035:** Steinbildung in Warmwasserheizungsanlagen

**BGV:** Berufsgenossenschaftliche Vorschriften



## Pressverbindung für Kunststoff- und Metallverbundrohre

Simplex übernimmt im Rahmen der Produkthaftung die Gewährleistung für Pressverbindungen mit dem **Pressadapter SIROCON für U-, F-, H- und TH-Kontur** mit Rohren, welche den im Folgenden aufgeführten technischen Regeln entsprechen.

Zugelassen sind nur Pressbacken mit Kontur **U, TH, F, H**.

Bei Installation des Rohrsystems sind die allgemeinen technischen Regelwerke sowie die spezifischen Angaben des Systemherstellers zu beachten. Die Werkstoffspezifikation bitten wir den jeweiligen Rohrerherstellerangaben zu entnehmen.

Die Simplex Armaturen & Systeme GmbH hat keinen Zugriff auf technische Änderungen der Rohrerhersteller und behält sich somit Anpassungen und technische Änderungen der Anschlussgarnituren vor.

DIN 16833/16834 - Rohre aus Polyethylen erhöhter Temperaturbeständigkeit (PE-RT) - Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung, Maße

DIN 16892 - Rohre aus vernetztem Polyethylen hoher Dichte (PE-X) - Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung

DIN 16893 - Rohre aus vernetztem Polyethylen hoher Dichte (PE-X) - Maße

DIN 16894 - Rohre aus vernetztem Polyethylen mittlerer Dichte (PE-MDX) - Allgemeine Güteanforderungen, Prüfung

DIN EN ISO 15875 - Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Kalt- und Warmwasserinstallation - Vernetztes Polyethylen (PE-X)

DIN EN ISO 15874 - Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Kalt- und Warmwasserinstallation - Polypropylen (PP)

DIN EN ISO 15876 - Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Kalt- und Warmwasserinstallation - Polybuten (PB)

DIN EN ISO 15877 - Kunststoff-Rohrleitungssysteme für die Kalt- und Warmwasserinstallation - Chloriertes Polyvinylchlorid (PVC-C)

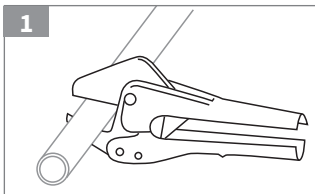
DIN 16836 - Mehrschichtverbundrohre - Polyolefin-Aluminium-Verbundrohre

DIN 16837 - Mehrschichtverbundrohre - Mehrschicht-Kunststoffverbundrohre

DIN EN ISO 21003-2 - Mehrschichtverbund-Rohrleitungssystem für die Warm- und Kaltwasserinstallation innerhalb von Gebäuden - Teil 2: Rohre (ISO 21003-2:2008); Deutsche Fassung EN ISO 21003-2:2008

Speziell entwickelt wurde der Pressadapter **SIROCON** für U-, F-, H- und TH-Kontur für folgende Rohre:

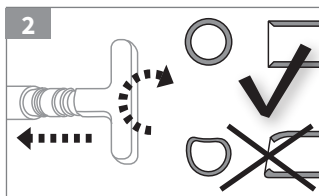
- Henco PE-RT (EVOH) 16 x 2 / 20 x 2
- Henco Alu Verbundrohr 16 x 2 / 20 x 2
- Henco PE-Xc (EVOH) 16 x 2 / 20 x 2
- Fränkische alpex F50 Profi 16 x 2 / 20 x 2



Bitte vor dem Einbau alle Komponenten auf eventuelle Transportschäden prüfen.

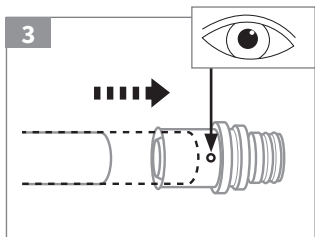
### 1 Rohr ablängen

Rohr nur mit dem dafür geeigneten Rohrabschneider rechtwinklig abschneiden.



### 2 Rohr kalibrieren

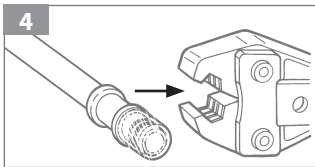
Rohr an der Schnittstelle mit geeignetem Werkzeug kalibrieren.



### 3 Pressadapter montieren und optische Prüfung

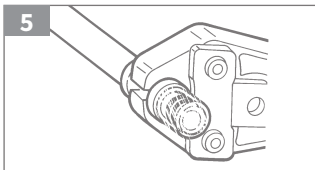
Pressadapter von Hand bis zum Anschlag auf Rohr aufstecken. Auf schmutzfreie Montage achten.

Optische Prüfung, ob notwendige Einstiektiefe erreicht ist: Rohr muss in den Bohrungen der Presshülse zu sehen sein.



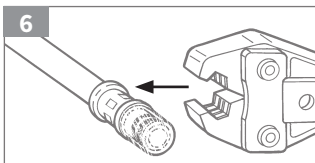
#### 4 Pressverbindung in Presskopf einlegen

Presszange durch Zusammen-drücken der Pressschenkel öffnen. Presszange am Stelling anlegen.



#### 5 Verpressung durchführen

Bedienungsanleitung des Werk-zeugherstellers beachten.



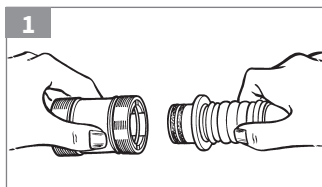
#### 6 Verpresste Rohrverbindung entnehmen

Presszange durch Zusammen-drücken der Pressschenkel öffnen und Rohr entnehmen. Pressverbindung auf ordnungs-gemäße Verpressung prüfen.

### Hinweise:

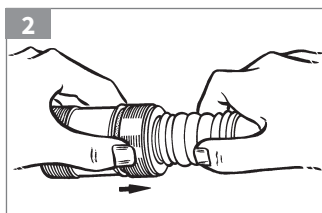
- Beim Wechseln der Pressbackenköpfe bzw. bei Wartungs- oder Reparaturarbeiten stets den Stecker ziehen.
- Beim Pressvorgang nie Finger oder andere Körperteile bzw. Fremtteile in Pressbackenkopf halten.
- Beim Transport oder bei der Lagerung darauf achten, dass Pressbackenköpfe und Antriebsmaschine nicht beschädigt werden.
- Pressbackenköpfe und Maschinen in regelmäßigen Abständen auf Sauberkeit, Beschädigung und ordnungsgemäße Funktion überprüfen.

# Montage und Demontage der Steckverbindung SIROCON

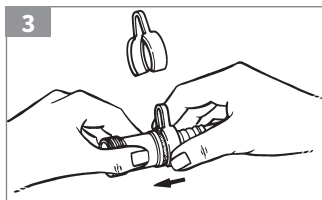


## Montage

- 1 Zusammenstecken:**  
Schutzkappe vom Pressadapter entfernen und Pressadapter mit verpresstem Rohr bis zum Anschlag von Hand in Steckfitting einschieben. Auf schmutzfreie Montage achten.



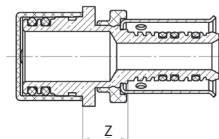
- 2 Verriegeln:**  
Schiebering bis zum Anschlag Richtung Rohr verschieben. Der rote Sicherungsring muss in vollem Umfang sichtbar und um die Rohrachse drehbar sein. Damit ist der Schiebering in Verriegelungsstellung gegen unbeabsichtigtes Betätigen gesichert.



## Demontage

- 3 Öffnen:**  
Demontageklammer auf Schiebering stecken. Roten Sicherungsring damit radial zusammendrücken und Schiebering Richtung Fitting verschieben.

## Einbaulänge (Z-Maß)



Abmessung [mm]	Z1 [mm]
16 x 2	10,9
20 x 2	10,8

Die Abbildungen sind symbolisch und können vom jeweiligen Produkt abweichen. Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten.

K80401620\_02/2017