



**SEPPELFRICKE**  
ARMATUREN + FITTINGS



## Technische Informationen für Sudo Press Pressfittingsysteme

- ◆ Technische Informationen Press Control
- ◆ Montageanleitung
- ◆ Rohrdurchmesser und Wanddicken
- ◆ Montageabstände und Platzbedarf
- ◆ Druckluftanwendung



## PRESSEN

Pressverbindung für V-Kontur

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| Technische Informationen Sudo Press | Seite 3 |
| Montageanleitung                    | Seite 4 |
| Rohrdurchmesser und Wanddicken      | Seite 5 |
| Montageabstände und Platzbedarf     | Seite 5 |
| Druckluftanwendung                  | Seite 6 |



Die Kupfer- und Rotgusspressfittings für die Trinkwasserinstallation kalt und warm, Heiz- und Kühlanlagen, Druckluftanlagen. Die Kupfer- und Rotgusspressfittings sind geeignet für alle Kupferrohre nach DIN EN 1057 und dem DVGW-Arbeitsblatt GW 392.



Für die Gasinstallation nach DVGW-TRGI 2008 und TRF. Geeignet für Erd- und Flüssiggase. Die Verwendung von DVGW-zertifizierten Kupferrohren nach DIN EN 1057 und dem DVGW-Arbeitsblatt GW 392 in den dort genannten Wanddicken und Festigkeitszuständen ist vorgeschrieben.



Ideales Press-System für den Einsatz bei sehr hohen Temperaturen, z.B. Solaranlagen, Anbindung von Vakuum-Röhrenkollektoren und Fernwärmeanlagen.



Edelstahlpress-System bestehend aus Fittings und Rohren für die gesamte Trinkwasser- und Heizungsinstallation. Lieferbar den Abmessungen 15 bis 54 mm. Korrosionsbeständig durch hochwertiges Edelstahl 1.4401.

Alle technischen Daten sind unverbindlich und keine garantierten Eigenschaften der Ware. Zusätzliche Informationen können Sie telefonisch unter 0209-404-290 oder unter [www.Seppelfricke.de](http://www.Seppelfricke.de) erhalten. Es liegt in der Verantwortung des Verarbeiters, die Produkte auszuwählen, die für bestimmte Anwendungen geeignet sind und darauf zu achten, dass die Druckwerte und Leistungsdaten nicht überschritten werden. Die Installationshinweise sind zu befolgen.





**Press-Control**

Der Begriff Press-Control bildet eine Klammer um die Systeme **LBP steel**, **LBP copper** (Leak before press) und **Visu-Control®** als auch um das Werkzeugsystem.

**LBP- Sudo Press (Bei Sudo Press für Kupferrohre ab dem dritten Quartal verfügbar)**

Bei LBP-Sudo Press, wird mittels eines patentierten O-Rings sicher gestellt, dass die Verbindung unverpresst undicht ist. Diese Funktion gibt zusätzliche Sicherheit, da unverpresste Verbindungen bei der Druckprobe auf jeden Fall bemerkt werden. Erst nach erfolgter Verpressung ist die Verbindung dauerhaft dicht.

**Visu-Control®** bietet eine neue Generation von Pressfittings mit einer visuellen Presskontrolle, die ein mögliches Vergessen von Verpressungen praktisch unmöglich macht. Dies wird sichergestellt, durch einen sicht- und tastbaren Pressindikator bei sämtlichen Installationen mit dem SUDO Press System. Ein zusätzliches Markieren von gepressten Verbindungen mit den Markierstift ist somit nicht mehr notwendig.

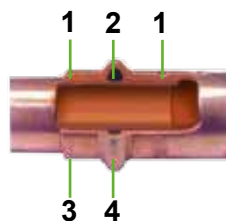


**Eigenschaften des Visu-Control® Rings:**

- ◆ **Material recycelbar:** PA (Polyamid) Transport- und Handhabungsresistent
- ◆ **Form:** Die Form des Rings wurde speziell für die bestehenden Presswerkzeuge entwickelt.
- ◆ **Sicherheitspaket:** Eine Nut am Fitting verhindert, dass der Ring während des Transports verloren geht.
- ◆ **Ohne Werkzeug:** Nach dem Verpressen lässt sich der durch die Verpressung verformte Visu-Control® Ring einfach und manuell entfernen.

**Aufbau der Presskontur**

1. Kraftschlüssige Verpressung
2. O-Ring
3. Zylindrische Rohrführung
4. O-Ring Sicke



Zur Abrundung bieten wir ein auf die von Seppelfricke angebotenen Presssysteme abgestimmtes Werkzeugkonzept an (Broschüre „6-Presswerkzeuge“).

**Aktuelle Presswerkzeug-Kompatibilitätslisten und Anwendungsfreigaben finden Sie auf unserer Homepage [www.seppelfricke.de](http://www.seppelfricke.de).**



## Einfache Montage in vier Schritten



### Ablängen des Rohres

Nach dem Ausmessen kann das Rohr mit einem Rohrschneider oder fein gezahnten Handsägen abgelängt werden.



### Entgraten des Rohres

Die Rohrenden sind nach dem Ablängen innen und aussen sorgfältig zu entgraten, um eine Beschädigung des Dichtringes beim Einbringen des Rohres in den Pressfitting zu vermeiden. Entgraten an der Innen- und Außenseite kann entweder durch einen für das Material geeigneten Handentgrater oder durch einen elektrischen Rohrentgrater erfolgen. Am Rohr haftende Späne sind unbedingt auf der Innen- und Außenseite zu entfernen. Es ist immer darauf zu achten, dass die Rohrenden radial und gleichmäßig rund sind.

### Kontrolle

Vor der Montage muss der Pressfitting auf das Vorhanden sein eines funktionstüchtigen Dichtrings geprüft werden. Eventuell vorhandene Fremdkörper auf Rohr, Fitting oder O-Ring (z.B. Späne, Schmutz und Grate) sind zu entfernen.



### Markierung der Einschubtiefe

Um eine sichere und fachgerechte Verpressung zu gewährleisten, muss vor der Montage die benötigte Einschubtiefe auf dem Rohr markiert werden. Nur durch die ordnungsgemäße Verarbeitung (Einhaltung der Einschubtiefe) wird eine sichere Verpressung mit den entsprechenden Zugfestigkeiten erreicht. Nach dem Verpressen muss die Markierung auf dem Rohr am Rand des Fittings noch sichtbar sein!



### Verpressen

Die Verpressung erfolgt mittels einer handelsüblichen V-Kontur Pressbacke und entsprechender Pressmaschine gemäß unserer Kompatibilitätsliste. Nach dem Pressvorgang kann der Visu-Control® Ring einfach entfernt werden (nicht zwingend erforderlich).



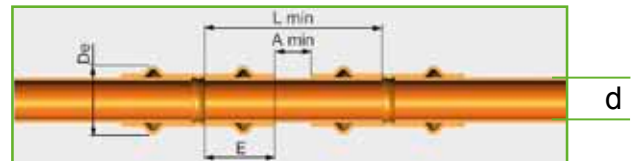
## Rohrdurchmesser und Wanddicken

Die verwendbaren Rohre müssen mindestens der Norm EN 1057 entsprechen. Diese Norm definiert u.a. die Mindestwanddicke der Rohre, die mit Sudo Press Visu-Control® verwendet werden dürfen. In der Sanitär- und Gasinstallation müssen die Kupferrohre zusätzlich die Anforderungen nach DVGW GW 392 erfüllen.

| Sanitär- und Gasinstallation |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Durchmesser in mm            | 15  | 18  | 22  | 28  | 28  | 35  | 35  | 42  | 42  | 54  | 54  |
| Mindestwanddicke in mm       | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,0 | 1,5 | 1,2 | 1,5 | 1,2 | 1,5 | 1,5 | 2,0 |

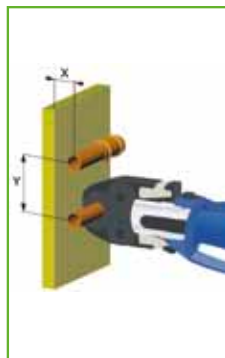
| Heizungs- und Solarinstallation |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |
|---------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| Durchmesser in mm               | 12  | 12  | 15  | 18  | 22  | 28  | 35  | 42  | 54  |  |
| Mindestwanddicke in mm          | 0,8 | 1,0 | 0,8 | 0,8 | 0,9 | 1,0 | 1,2 | 1,2 | 1,5 |  |

| Montageabstände gemäß den Abmessungen |        |         |             |             |        |
|---------------------------------------|--------|---------|-------------|-------------|--------|
| D (mm)                                | d (mm) | De (mm) | A mini (mm) | L mini (mm) | E (mm) |
| 12                                    | 10     | 19      | 10          | 46          | 18     |
| 15                                    | 12     | 22,6    | 10          | 54          | 22     |
| 18                                    | 15     | 25,6    | 15          | 59          | 22     |
| 22                                    | 20     | 31      | 20          | 66          | 23     |
| 28                                    | 25     | 37      | 20          | 68          | 24     |
| 35                                    | 32     | 44      | 25          | 77          | 25     |
| 42                                    | 40     | 53,4    | 30          | 102         | 36     |
| 54                                    | 50     | 65,4    | 35          | 117         | 41     |

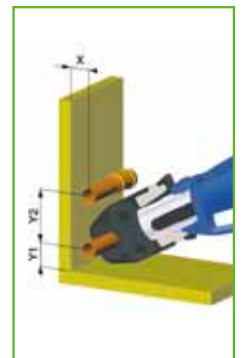


## Empfohlene Mindestabstände und Platzbedarf

| Aufputzinstallation |    |     |
|---------------------|----|-----|
| Abmessung (mm)      | X  | Y   |
| 12                  | 31 | 60  |
| 15                  | 31 | 62  |
| 18                  | 31 | 65  |
| 22                  | 31 | 69  |
| 28                  | 31 | 72  |
| 35                  | 31 | 76  |
| 42                  | 75 | 115 |
| 54                  | 85 | 120 |



| Unterputzinstallation |    |    |     |
|-----------------------|----|----|-----|
| Abmessung (mm)        | X  | Y1 | Y2  |
| 12                    | 35 | 44 | 69  |
| 15                    | 35 | 44 | 71  |
| 18                    | 35 | 44 | 73  |
| 22                    | 35 | 44 | 77  |
| 28                    | 35 | 44 | 81  |
| 35                    | 35 | 44 | 86  |
| 42                    | 75 | 75 | 115 |
| 54                    | 85 | 85 | 120 |



## Druckluftanwendungen

Die Druckluft- Qualitätsklassen nach DIN ISO 8573-1 erleichtern dem Anwender die Definition seiner Anforderungen und die Auswahl der Aufbereitungskomponenten. Die Norm basiert auf den Hersteller-angaben, die erlaubte Grenzwerte bezüglich der Druckluftreinheit für ihre Anlagen und Maschinen ermittelt haben.

Die Norm DIN ISO 8573-1 definiert die Qualitätsklassen der Druckluft bezüglich:

**Partikelgröße und Dichte:** Festlegung von Größe und Konzentration der Feststoffteilchen, die noch in der Druckluft enthalten sein dürfen.

**Drucktaupunkt:** Festlegung der Temperatur, auf die man die **verdichtete** Luft abkühlen kann ohne, dass der in ihr enthaltene Wasserdampf kondensiert. Der Drucktaupunkt verändert sich mit dem Luftdruck.

**Wassergehalt:** gibt den in der Druckluft zulässigen maximalen Wassergehalt an. Dadurch ergeben sich Einschränkungen für die Auswahl des Rohr- und Fittingswerkstoff.

Ölgehalt: Festlegung der Restmenge an Aerosolen und Kohlenwasserstoffen, die in der Druckluft enthalten sein dürfen. **Liegt der Restölgehalt über 25mg/m<sup>3</sup>, entspricht Klasse 6, sind die werkseitig eingelegten O- Ringe aus EPDM (schwarz) gegen O- Ringe aus FKM (Viton<sup>®</sup>, grün) auszutauschen.**

### O-Ring

|                    |                  |                                 |
|--------------------|------------------|---------------------------------|
| O-Ring             | EPDM (schwarz)   | FKM (Viton <sup>®</sup> , grün) |
| Betriebstemperatur | -35°C bis +135°C | -30°C bis +180°C                |
| Betriebsdruck      | max. 16 bar      |                                 |

### Richtwerte für Anwendungen

|   | Partikel      |                           | Wasser        |                      | Öl                   | O-Ring   |
|---|---------------|---------------------------|---------------|----------------------|----------------------|----------|
|   | Teilchengröße | Teilchendichte            | Drucktaupunkt | Wassergehalt         | Restölgehalt         | Material |
|   | max. in um    | max. in mg/m <sup>3</sup> | in °C         | in mg/m <sup>3</sup> | in mg/m <sup>3</sup> |          |
| 1 | 0,1           | 0,1                       | -70           | 3                    | 0,01                 | EPDM     |
| 2 | 1             | 1                         | -40           | 120                  | 0,1                  | EPDM     |
| 3 | 5             | 5                         | -20           | 880                  | 1                    | EPDM     |
| 4 | 15            | 8                         | 3             | 6.000                | 5                    | EPDM     |
| 5 | 40            | 10                        | 7             | 7.800                | 25                   | EPDM     |
| 6 |               |                           | 10            | 9.400                | >25                  | FKM      |





Verbindungstechnik  
Sprinklersysteme  
Werkzeuge  
Trinkwasserarmaturen  
Gasarmaturen  
Tiefbauprodukte



**SEPPELFRICKE**  
ARMATUREN + FITTINGS

Seppelfricke Armaturen GmbH  
Haldenstraße 27 · 45881 Gelsenkirchen

Tel. +49 (0)209 404 0  
Fax +49 (0)209 404 496

[info@seppelfricke.de](mailto:info@seppelfricke.de)  
[www.seppelfricke.de](http://www.seppelfricke.de)

