

Montageanleitung für gebopress

M-Profil Pressfittings

Hergestellt aus Edelstahl (316L)



Stand 07/2025

Technische Änderungen vorbehalten

www.gebo-online.es

www.gebo-online.hu

www.gebo-online.cz

www.gebo-online.ee

www.gebo-online.it

www.gebo-online.pl

www.gebo-online.fr

www.gebo-online.de

00250300

gebopress Fittings dürfen ausschließlich durch eine qualifizierte Fachkraft eingebaut werden. Bestehende Normen, anerkannte Regeln der Technik sowie lokale Vorschriften sind zwingend einzuhalten.

Empfohlene Presswerkzeuge siehe Tabelle am Ende dieser Anleitung.

Vor der Installation ist sicherzustellen, dass der O-Ring richtig in dem Fitting sitzt, frei von Verschmutzungen und Beschädigungen ist und für die vorgesehene Anwendung geeignet ist.

Anwendungen:

Trinkwasser heiß und kalt, Heizungsanlagen, Druckluft (ölfrei)

Betriebstemperatur und Betriebsdruck:

Wasser bis max. 110 °C/max. 16 bar

Ölfreie Druckluft bis max. 5 bar/max. 60 °C

Rohrarten:

Edelstahlrohre gemäß EN 10312 (Serie 1 oder Serie 2)

Zertifizierungen:

DE: Zulassung für Trinkwasser DVGW-Reg.-Nr.: DW-8511DN0579

CZ: Zulassung für Wasser und Druckluft SZU Nr. 202/C5/2025/B-00406-25

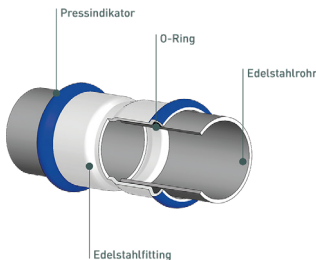
Lagerung, Transport und Handhabung des Produkts

1. Rohre und Formstücke dürfen nicht gewaltsam transportiert und gehandhabt werden, um Produktschäden zu vermeiden, insbesondere dürfen sie nicht gestaucht oder gequetscht werden, um Produktverformungen und Funktionsbeeinträchtigungen oder -verluste zu vermeiden.
2. Rohre und Formstücke dürfen nicht im Freien gelagert werden, und die Lagerumgebung muss trocken sein. Achten Sie während der Lagerung auf den Schutz der Produkte und vermeiden Sie den Kontakt der Rohre und Formstücke mit Sand, Zementmörtel und anderen Materialien, die den Dichtungsring beschädigen könnten.

Vorbereitungen

Vor der Nutzung sollte überprüft werden, ob die folgenden Bedingungen erfüllt sind:

1. Die Materialien sind vollständig und die Werkzeuge funktionieren einwandfrei.
2. Die Bedingungen für die Wasser-, Strom- und Materiallagerung auf der Baustelle entsprechen den Anforderungen.
3. Der qualifizierte Anwender hat sich mit den Montageschritten und Sicherheitshinweisen dieser Anleitung vertraut gemacht.
4. Das Aussehen und die Verbindungsstellen von Rohren und Formstücken sollten sorgfältig geprüft werden. Schmutz und Verunreinigungen an Rohren sowie Formstücken sollten rechtzeitig entfernt werden.



Installationsschritte und Sicherheitshinweise

1. Das Rohr zurechtschneiden

Schneiden Sie das Stahlrohr entsprechend der berechneten Einbaugröße mit einem Rohrschneider oder einer Trennsäge rechtwinklig um 90°C (siehe Abbildung 1) ab. Der Schnitt darf nicht schräg sein.



Abbildung 1

2. Entgraten

Nach dem Schneiden müssen die inneren und äußeren Grate am Rohrende entfernt werden, um eine Beschädigung des Dichtungsringes und Undichtigkeiten beim Einführen in den Pressfitting zu vermeiden.



Abbildung 2

3. Überprüfen Sie den O-Ring

Überprüfen Sie, ob der O-Ring unbeschädigt ist und sich in der richtigen Position befindet (siehe Abbildung 2). Stellen Sie gleichzeitig sicher, dass sich keine Fremdkörper wie Sandkörner auf dem O-Ring befinden. Wenn Fremdkörper vorhanden sind, müssen diese vor der Installation entfernt werden.

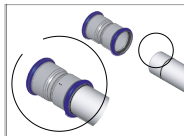


Abbildung 3

4. Einschubtiefe

Zeichnen Sie eine Markierungslinie entsprechend der Einschubtiefe (siehe Spalte E in der Tabelle unter Punkt 5) und stellen Sie sicher, dass beim Verbinden bis zur markierten Position eingeschoben wird. (siehe Abbildung 3 und Abbildung 4)

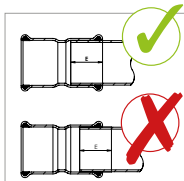


Abbildung 4

5. Verbindung von Rohr und Pressfitting

Führen Sie das Rohr bis zur markierten Einschubtiefe in den Fitting ein. Achten Sie beim Einführen darauf, dass Rohre und Fittings auf derselben Achse liegen. Wenn das Einführen aufgrund der zulässigen Maßtoleranz von Rohr und Fitting schwierig ist, können Sie Wasser oder Seifenwasser auf den Dichtring auftragen und dann das Rohr einführen.

Hinweis:

Mindestabstand für Pressfittings

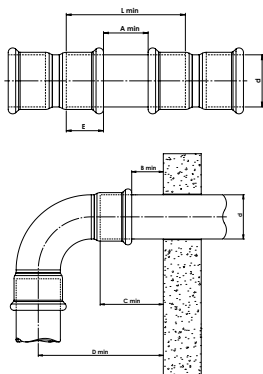
Beim Verpressen der Verbindung verformt der Fitting das Rohr, um eine ordnungsgemäße Verbindung herzustellen. Daher muss zwischen zwei Pressfittings oder einem Pressfitting und einem Wandauslass ein bestimmter Abstand eingehalten werden.

Installationsschritte und Sicherheitshinweise

Mindestabstand für Pressfittings

Größe (mm)	A (mm)	L (mm)	E (mm)
15	20	62	21
18	20	62	21
22	20	64	22
28	20	68	24
35	25	79	27
42	25	89	32
54	25	99	37

Größe (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
15	25	46	70
18	25	46	76
22	25	47	79
28	25	49	89
35	25	52	100
42	25	56	114
54	25	61	133



6. Vorbereiten des Presswerkzeugs

Geeignete Werkzeuge müssen verwendet werden. Die Angaben und Anweisungen des Presswerkzeugherstellers sind zu beachten. Die Tabelle am Ende dieser Anleitung gibt einen Überblick über geeignete Presszangen.

7. Pressen

Vergewissern Sie sich, dass die Kerbe der Pressbacke auf dem hervorstehenden Teil des Pressfittings sitzt und senkrecht zur Rohrleitung steht (siehe Abbildungen 5–6), und starten Sie den Pressvorgang (siehe Handbuch des Presswerkzeugherstellers). Lösen Sie nach Abschluss des Presszyklus die Backen, überprüfen Sie, ob die Pressung korrekt sitzt, und ziehen Sie den farbigen Pressindikator ab.

Hinweise:

- 7.1** Die Gewindefittings sollten zuerst eingeschraubt und dann gepresst werden, um zu verhindern, dass sich die gepressten Rohrfittings aufgrund des Gewindes lösen und Undichtigkeiten verursachen.
- 7.2** Die vertikale Rohrleitung ohne Positionierungsunterstützung sollte nach Abschluss des Pressvorgangs am Boden mit der Überkopf-Rohrleitung verbunden werden, um zu verhindern, dass die vertikale Rohrleitung unter dem Einfluss der Schwerkraft herunterfällt und es aufgrund unzureichender Pressung zu Leckagen kommt.
- 7.3** Nach einer bestimmten Anzahl von Presszyklen (siehe Handbuch des Herstellers der Pressbacken/Pressmaschine) müssen die Pressbacken/Pressmaschinen kalibriert werden, um eine ordnungsgemäße, sichere und leckagefreie Verbindung zu gewährleisten.

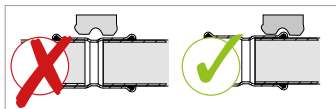


Abbildung 5

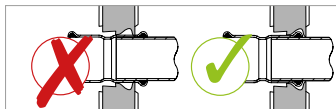


Abbildung 6

Installationsschritte und Sicherheitshinweise

8. Presszustand prüfen

- 8.1** Nach dem Pressen muss die Indikatorfolie auf dem Pressbereich unbedingt abgezogen werden. Die vom Hersteller bereitgestellte Indikatorfolie dient dazu, anzuzeigen, ob die Rohrverbindungsstücke gepresst wurden. Das Abziehen der Indikatorfolie bedeutet, dass diese erfolgreich gepresst wurden.
- 8.2** Überprüfen Sie, ob durch eine Fehlausrichtung der Pressbacken oder des Pressrings mit dem Ende des Fittings eine abnormale Verformung der Pressstelle entstanden ist. Wenn ein Problem festgestellt wird, dass die Funktion des Pressfittings beeinträchtigt, sollte das problematische Teil entfernt und durch neue Rohrfittings ersetzt werden, um eine Beeinträchtigung der späteren Verwendung zu vermeiden.

9. Druckprüfung

Vor der ersten Inbetriebnahme der Anlage muss eine Druckprüfung durchgeführt werden (beachten Sie die örtlichen Vorschriften).

Zusammenfassung der Installationshinweise

- 1.** Installateure dürfen ohne Schulung und Zertifizierung keine Installationen vornehmen.
- 2.** Verformte Stahlrohre und Formstücke dürfen nicht verwendet werden.
- 3.** Wenn sich an der Schnittstelle des Stahlrohrs Grate befinden, darf es nicht montiert werden.
- 4.** Der Dichtungsring darf nicht montiert werden, ohne dass er vor dem Einführen überprüft wurde.
- 5.** Stahlrohre, die nicht mit Markierungslinien markiert sind, dürfen nicht montiert werden.
- 6.** Vertikale Rohrleitungen ohne Halterung dürfen nicht ohne Vorpressen montiert werden.
- 7.** Gewindefittings dürfen nicht ohne vorheriges Einschrauben gepresst werden.
- 8.** Nicht pressen, ohne vor dem Pressen die Einführposition zu überprüfen.
- 9.** Vor der Druckprüfung die Indikatorfolie aller Pressverbindungen abziehen.

Analyse häufiger Anwendungsprobleme

Nr.	Problem	Analyse	Vorschläge
1	Unqualifiziertes Pressen	Unregelmäßige Konstruktion oder Werkzeugverschleiß führen zu unzureichender Pressung, was zu Undichtigkeiten führen kann.	Überprüfen Sie bei jedem Druckvorgang, ob die Backe unbeschädigt ist, und halten Sie sich strikt an die Vorgaben der Anleitung der Fittings und der Presswerkzeuge.
2	Verformung der Rohrleitung	Verformung der Rohrleitung aufgrund unsachgemäßer Beförderung oder Lagerung.	Es wird empfohlen, die Anforderungen unter „Lagerung, Transport und Handhabung des Produkts“ in dieser Installationsanleitung zu befolgen.
3	Vertikale Rohrleitung fällt während Druckprüfung ab	Die vertikale Rohrleitung ohne Halterung rutscht vor dem Pressen aufgrund der Schwerkraft nach unten, was zu unzureichendem Pressen führt.	Die vertikale Rohrleitung ohne Halterung sollte nach Abschluss der Pressarbeiten am Boden mit der Überkopf-Rohrleitung verbunden werden. Vor dem Pressen ist zu überprüfen, ob die Position der gezogenen Linie den Anforderungen entspricht.
4	Stahlrohre rutschen während der Druckprüfung	1. Vor dem Einführen des Rohrverbindungsstücks wird keine Linie auf das Stahlrohr gezogen, und die Einfühhänge ist unzureichend, was zu einem Verrutschen unter Druck führt. 2. Das Fehlen einer Pressung führt zu einem Verrutschen unter Druck.	Entsprechend der Einstecklänge am Rohrende eine Markierungslinie anzeichnen, beim Eindringen prüfen, ob die Einsteckstelle sitzt, und nach dem Pressen die Indikatorfolie abziehen.

Empfohlene Presswerkzeuge einschließlich Druckangaben

Die Marke des Presswerkzeugs	Model	Presskräfte	Größen
NOVOPRESS	EC0202-AC0202	32KN	12-54 mm
	EC0203-AC0203		
KLAUKE	AC0203XL	32KN	12-54 mm, PN16
	AC0202XL		
	MAP219L	19KN	15-35 mm
RIDGID	UAP432CL	32KN	15-54mm, PN16
	RP380		
REMS	Akku-Press 22V	32KN	12-54 mm
ROTHENBERGER	Pressmaschine ROMAX 4000 CAS	32KN	12-54 mm, PN16
	Pressmaschine ROMAX 4000 AMPShare		

GEBO Ibérica S.A.U

C/ del Guix 3
08800 Vilanova i la Geltrú
(Barcelona) España
E. gebo@gebo.es

GEBO SEE KFT.

H-1044 Budapest
Ipári park u. 9
Hungary
E. info@gebo.hu

GEBO BALTICS

Peterburi tee 46, office 207
Tallinn, Harju maakond,
Estonia, 11415
E. info@gebo-online.ee

GEBO Bohemia, spol. s r.o.

Čestlice 272
251 01 Říčany
Česká republika
E. gebo@gebo.cz

GEBO Technika International Sp. z o.o.

Okólna 45,
05-270 Marki k. Warszawy
E. gebo@gebo.it

GEBO Italia S.r.l.

Via A. Pacinotti 16
36040 Brendola (VI)
E. gebo@gebo.it

GEBO Armaturen GmbH

Gold-Zack-Str. 7-9
D-40822 Mettmann
E. info@gebo.de

GEBO France SARL

ZAE Moulin Bertin
24-26 rue Antoine Ferchault de Réaumur
85200 Fontenay le Comte
E-Mail: ventes@gebo.fr