

VSH SudoPress



Accepterad
monterings-
anvisning
2026:1



användningsområden



VSH SudoPress Rostfritt

VSH SudoPress kopplingar i rostfritt stål lämpar sig främst för tappvatten-system, men kan även användas till:

- värmesystem
- kylvatteninstallationer (system med öppet eller slutet kretslopp)
- system för behandlat vatten
- system för industri
- tryckluftssystem
- system för ånga



VSH SudoPress Elförzinkat

VSH SudoPress kopplingar i elförzinkat stål lämpar sig främst för värmesystem, men kan även användas till:

- kylvattensystem för bostads och industrifastigheter (sluten cirkulation)
- tryckluftssystem
- värmepumpsystem



VSH SudoPress Koppar

VSH SudoPress kopplingar i koppar lämpar sig främst för tappvatten och gassystem, men kan även användas till:

- värmesystem
- kylvatteninstallationer
- fjärrvärmeinstallationer
- tryckluftssystem
- solenergi och bränslesystem

godkännanden

VSH SudoPress kopplingar i rostfritt, elförzinkat och koppar är RISE godkända. VSH SudoPress kopplingarna är provade och godkända enligt DVGW Arbeitsblatt 534 pkt 12.14.

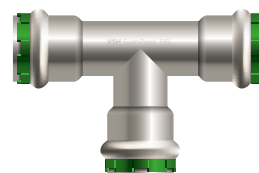
- Rise Typgodkännande SC0696-14 (Elförzinkat) omfattar max. arbetstryck 10 bar. Max. vattentemperatur 95°C
- Rise Typgodkännande SC1013-16 (Koppar) omfattar max. arbetstryck 10 bar. Max. vattentemperatur 95°C
- Rise Typgodkännande SC2191-12 (Rostfritt) omfattar max. arbetstryck 10 bar. Max. vattentemperatur 95°C

Alla kopplingar är utförda med dubbla läckageindikeringar, både Leak Before Press (LBP) funktion som innebär att kopplingar som inte pressats läcker vid trycktest samt Visu-Control® ringar som deformeras under pressningen vilket gör att två "öron" på plastringen blir synliga efter pressning.

Installationer med VSH SudoPress kopplingssystem ska utföras enligt Branschregler Säker Vatteninstallation.

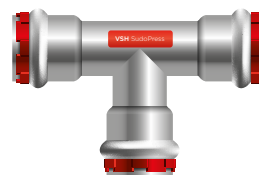
markeringar

VSH SudoPress Rostfritt



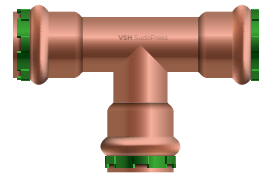
markering	förpackningsetikett
VSH SudoPress Visu-Control® ring grön 316L certifikat mått	typ mått beskrivning EAN-nr art.-nr certifikat antal

VSH SudoPress Elförzinkat



markering	förpackningsetikett
klistermärke Visu-Control® ring röd	typ mått beskrivning EAN-nr art.-nr VSH SudoPress certifikat antal

VSH SudoPress Koppar



markering	förpackningsetikett
VSH SudoPress Visu-Control® ring grön	typ mått beskrivning EAN-nr art.-nr certifikat antal

systemdata



tappvatteninstallationer

VSH SudoPress Rostfria kopplingar med rostfritt rör som uppfyller kraven i EN 10312, DVGW arbetsblad W534 - GW541 och SVGW W/TPW 132 (10/04).

o-ring:	EPDM* (svart)
arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C
max. temperatur:	130 °C (kortvarig)
max. arbetstryck:	16 bar

VSH SudoPress Koppar kopplingar med koppar rör som uppfyller kraven i EN 1057 R220/R250/R290.

o-ring:	EPDM (svart)
arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C
max. temperatur:	130 °C (kortvarig)
max. arbetstryck:	16 bar

I tappvatteninstallationer med VSH SudoPress kopplingar och rostfritt rör får halten vattenlösliga kloridjoner inte överskrida 250 mg/l.



tryckluftsininstallationer

VSH SudoPress Elförzinkade kopplingar med Elförzinkat rör som uppfyller EN 10305-3, VSH SudoPress Rostfria kopplingar med rostfritt rör som uppfyller EN 10312 eller VSH SudoPress Koppar kopplingar med koppar rör som uppfyller kraven i EN 1057 R220/R250/R290.

VSH SudoPress Elförzinkade kopplingar med Elförzinkade rör kan användas till tryckluft under följande förutsättningar:

vattenhalt	max. 880 mg/m ³ , klass 3, ISO 8573 del 1
oljehalt	max. 25 mg/m ³ , klass 5, ISO 8573 del 1

klass	vattenhalt [mg/m ³]	oljehalt [mg/m ³]	o-ring
1	3	0,01	EPDM/HNBR
2	120	0,1	EPDM/HNBR
3	880	1	EPDM/HNBR
4	6,000	5	EPDM/HNBR
5	7,800	25	EPDM/HNBR
6	9,400	>25	FPM (grön)/HNBR

rekommenderade o-ringar tryckluft och ISO-klassificering

Om den maximala vattenhalten överskrids måste koppar eller rostfritt stål användas. För tryckluft som innehåller mineral- eller växtbaserad olja måste FPM och EPDM o-ringar användas. EPDM o-ringar kan endast användas för syntetisk olja eller torr tryckluft (max 25 mg/m³).

o-ring:	EPDM (svart)
arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C
max. temperatur:	130 °C (kortvarig)
max. max. arbetstryck:	12 till 54 mm 16 bar 66,7 till 108 mm 10 bar

o-ring:	FPM (grön)
arbetstemperatur:	-30 °C till +200 °C
max. temperatur:	230 °C (kortvarig)
max. max. arbetstryck:	12 till 54 mm 16 bar 66,7 till 108 mm 10 bar

VSH SudoPress kopplingar och koppar rör som uppfyller kraven i EN 1057 R220/R250/R290.

o-ring:	EPDM (svart)
arbetstemperatur:	-20 °C till +110 °C
max. temperatur:	130 °C (kortvarig)
max. max. arbetstryck:	12 till 54 mm 16 bar

o-ring:	HNBR (gul)
arbetstemperatur:	-20 °C till +70 °C
max. arbetstryck:	16 bar

o-ring:	FPM (grön)
arbetstemperatur:	-20 °C till +180 °C
max. temperatur:	230 °C (kortvarig)
max. arbetstryck:	16 bar

Efter installationen måste rörsystemet för tryckluft testas grundligt. Systemkonstruktören och installatören måste säkerställa att säkra metoder har valts för att testa systemet i enlighet med alla gällande hälso- och säkerhetsföreskrifter. Detta kan innebära att man måste testa tryckluftsledningarna med vätska eller tryckluft under ett specifikt tryck eller med en kombination av båda dessa. Vi rekommenderar att produktens maximala arbetstryck inte överskrids under några omständigheter under denna process.

Bestämmelserna i Europaparlamentets och rådets direktiv 2014/68/EU (15 maj 2014) om harmonisering av rättsliga bestämmelser gäller i alla medlemsstater för att göra tryckbärande anordningar tillgängliga på marknaden (tryckutrustningsdirektivet - PED). Dessa måste observeras vid installationen.

Observera att det är artikel 3 (underavsnitt 3) i PED som gäller för VSH SudoPress. Det innebär att krav endast ställs på god konstruktion och säkra anvisningar för användning och underhåll.

För övriga medier hänvisar vi till vår tekniska dokumentation som finns på RSK databasen

* Etylen-propylen-dien-monomer

monteringsanvisning

1. kapa röret till korrekt längd



Efter att du har tagit alla mått, kan du kapa röret till önskad längd med en rörkapare, en fintandad handsåg eller en mekanisk såg med elektrisk motor som är lämpad för rörmaterial. Skär alltid igenom röret helt. Skär

aldrig nästan helt igenom för att sedan bryta av röret, eftersom detta kan ge upphov till korrosion. **Använd inte oljekylda sågar, slipskivor eller skärbrännare.**

VSH SudoXPress Elförzinkade rör med PP-beläggning och koppar rör med beläggning (Wicu)

För att garantera en säker pressning av presskopplingen måste rörets PP-beläggning avlägsnas till insticksdjupet med en skaltång innan presskopplingen placeras. Se till att det inte uppstår några repor på röret när du gör detta. Med Wicu-rör måste en stödhylsa användas för att uppnå nödvändigt böjmotstånd under presskopplingen.

2. avgradning av röret



Efter att rören har kapats till korrekt längd ska ändarna omsorgsfullt gradas in- och utvändigt. Det är nödvändigt för att förhindra att o-ringen skadas när röret skjuts in i presskopplingen. Gradning av rörens insida förebygger

även gropbildning och korrosion. Såväl in- som utsida kan gradas med en handgradare som passar för materialet eller med en elektrisk rörgradare.

3. kalibrering

Säkerställ att rörändarna är radiellt avkapade och jämnt avrundade. Framför allt vid koppar rör med beläggning enligt DIN EN 1057 R220, t.ex. Wicu-rör, måste rörändarna kalibreras innan de pressas.

4. markera insticksdjup

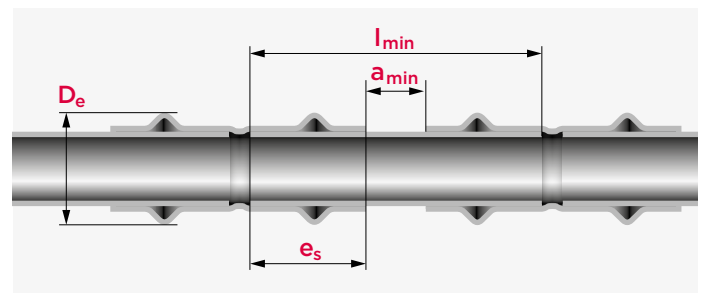


Det lämpliga insticksdjupet (se tabell nedan) måste markeras på röret eller presskopplingen (för kopplingar med rörändar) för att säkerställa en korrekt pressning. En säker presskoppling med tillräcklig draghållfasthet

kan endast uppnås genom en korrekt installation.

Presskopplingen framför och bakom vulsten är avgörande för draghållfastheten. Markeringen på röret måste vara fortsatt synlig (men nära kopplingen) efter presskopplingen för att kunna identifiera eventuell förflyttning före och efter pressningen.

minimala avstånd mellan pressningar och insticksdjup



mått \varnothing [mm]	vulstmått D_e [mm]	minimalt avstånd a_{min} [mm]	minimal rörlängd I_{min} [mm]	insticksdjup e_s [mm]
12	20	0	36	18
14	22	0	44	22
15	23	0	44	22
16	24	0	44	2
18	27	0	44	22
22	32	0	46	23
28	38	0	48	24
35	45	25	75	25
42	54	30	102	36
54	66	35	117	41
66,7	83	30	130	50
76,1	95	55	165	55
88,9	110	65	191	63
108	133	80	234	77

5. kontroll av koppling och rör

Innan kopplingen monteras måste du kontrollera att o-ringarna är på plats och sitter korrekt. Rör, koppling och o-ring måste kontrolleras med avseende på främmande partiklar (tex. smuts, skägg) som måste avlägsnas. kopplingar ska helst förvaras i sin förpackning för att förhindra att o-ringen torkar ut.

6. montering

För försiktigt in röret till markerat insticksdjup i kopplingen medan du vrider försiktigt och trycker in det i längsgående riktning. Markeringen för insticksdjupet måste förbli synlig, kopplingar utan stopp måste skjutas in till markerat insticksdjup över röret. Om röret skjuts in hårdhänt och oförsiktigt i kopplingen kan o-ringen skadas. Om monteringen försvåras av de tillåtna måttoleranserna kan friktionsnedsättande medel som vatten eller flytande tvål användas. **Oljor, fetter eller smörjfett får inte användas som smörjmedel under några omständigheter.**

För att optimera installationstiden kan man först montera ett par kopplingar och därefter pressa de olika kopplingarna en i taget. Markering av insticksdjupet (se tabell härnäst) ger möjlighet att kontrollera att röret inte har tryckts eller dragits ut ur kopplingen under pressningen. Innan du påbörjar den slutliga pressningen av de olika kopplingarna är det även viktigt att kontrollera de minsta erforderliga avstånden för installationen.

7. pressning



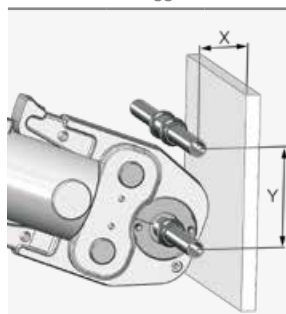
Före pressning måste pressbackarna och slingorna kontrolleras med avseende på eventuell smuts som, måste avlägsnas. Vidare måste pressmaskinen vara i gott skick och tillverkarens bruks- och underhållsanvisningar följas.

Kontrollera att du använder rätt pressbackar och slingor. För att en tillförlitlig pressning ska uppnås måste pressverktygets spår omsluta presskopplingens vulst. När en pressning väl har påbörjats måste den alltid slutföras. Pressningen får aldrig avbrytas. **Det är inte tillåtet att pressa en presskoppling mer än 1 gång. Observera dock förfarandet med 2 ggr press på dimension 108!**

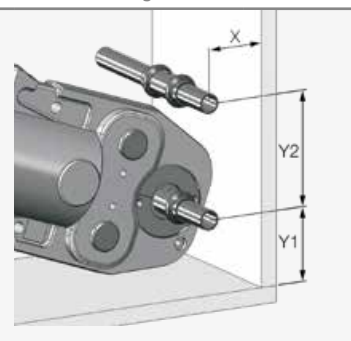
minimalt avstånd mellan pressningar

Följande tabell och illustrationer visar minimala avstånd och erforderliga arbetsutrymmen för en korrekt pressning av kopplingarna.

installation vid vägg



installation vid golv



Ø [mm]	X [mm]	Y [mm]	X [mm]	Y1 [mm]	Y2 [mm]
12	31	60	35	44	69
14	31	62	35	44	71
15	31	62	35	44	71
16	31	62	35	44	73
18	31	65	35	44	73
22	31	69	35	44	77
28	31	72	35	44	81
35	31	76	35	44	86
42	75	115	75	75	115
54	85	120	85	85	120
66,7	110	145	100	100	145
76,1	110	140	115	115	165
88,9	120	150	125	125	185
108	140	170	135	135	200

8. Visu-Control® (till 54 mm)



Efter pressningen är det enkelt att känna igen installationen tack vare Visu-Control®-tekniken (plastringen på kopplingens ände).

Visuell kontroll: under pressningen deformeras plastringen och två synliga "öron" skapas.

Kännbar kontroll: den återvinningsbara ringen sitter stadigt fast under transport och kan enkelt avlägsnas från kopplingen efter avslutad pressning.

Så snart ett rörsystem har installerats måste det läckagekontrolleras innan det täcks över och döljs. Testmediet och resultaten från provtryckningen måste dokumenteras i en så kallad provtryckningsrapport. Vi rekommenderar täthetsprovning enligt gällande regler från Säker Vatten.

pressning av dimension 42 - 108 mm

1. välj dimension på presslinga



motsvarande rör/
kopplingsdimension. Öppna
slingan och placera den
över kopplingens pressvulst,
och stödplattan ligger an
mot kopplingens ände.

2. fäst ihop låsbygeln



med motstående ände av
slingan så att den låser. Vrid
hela slingan till position för
pressmaskinen.

3. anslut nu pressmaskinen



med dess slingadapter till
presslingan. Pressmaskinen
måste nu hållas vinkelrätt
mot röret. Börja pressa
enligt anvisningarna till
aktuell pressmaskin.

4. efter fullföljd pressning,



ska slingadaptern lossas
från slingan, och slingan
demonteras från
kopplingen.
OBSERVERA steg 5 om du
pressar 108 mm!

5. när 108 mm kopplingar



pressas ska detta göras i
TVÅ omgångar. Efter första
pressningen (steg 1 - 5) låter
du slingan sitta kvar.
Därefter byter du sling-
adaptern på maskinen och
pressar med adapter S324
ytterligare en gång.

6. DRI-SLIDE smörjmedel



När du pressar med slinga
ska slingans delar smörjas
enligt följande: Dimension
42x76mm var 50:e
pressning och dimension
108mm, var 5:e pressning

Smörj delarna 1 - 3 i figuren.

Torka bort överflödigt och se till att Dri-Slide EJ kommer i
kontakt med kopplingens O-ring.

mer information?

för ett komplett och aktuellt produktsortiment och våra ytterligare tjänster, besök: www.aalberts-ips.se

vill du boka tid för att träffa en säljare i din region eller få telefonrådgivning och support från en av våra experter? Vänligen kontakta:

Aalberts integrated piping systems Sverige

010-200 77 00

sverige@aalberts-ips.com

