



## SYSTEM

Pressfittings werden mittels eines Presswerkzeugs mit dem Rohr verpresst. Die Abdichtung der Verbindung wird bei Pressfittings durch einen Dichtring (O-Ring), der sich in einer dafür vorgesehenen Nut im Fitting befindet, hergestellt.  
Die Vorteile ergeben sich in der Zeitersparnis bei der Verarbeitung und an den Stellen, bei denen der Einsatz von Wärme nicht möglich oder unerwünscht ist (Brandgefahr etc.).

## VERARBEITUNG



1

### Trennen der Kupferrohre

Kupferrohr mit einem Rohrabschneider oder einer feinzahnigen Metallbügelsäge rechtwinklig ablängen.

Wenn kunststoffummantelte Kupferrohre eingesetzt werden, muss der Kunststoffmantel im Bereich der Verpressung entfernt werden. Dabei ist darauf zu achten, dass auf den Kupferrohren keine Längsriefen entstehen.



2

### Entgraten der Kupferrohre

Nach dem Trennen sind die Rohrenden innen und außen sorgfältig zu entgraten. Stehengelassene Innengräte bewirken Strömungsturbulenzen und Druckverluste durch Querschnittsverengung. Außengräte können das Dichtelement des Pressfittings beschädigen oder gar zerschneiden.



3

### Kalibrieren weicher Kupferrohre

Die Rohrenden weicher Ringrohre müssen kalibriert werden. Dazu müssen zuerst der Kalibrierdorn und dann der Kalibrierring nacheinander und nicht gleichzeitig in bzw. auf das Rohrende getrieben werden.



4

### Prüfung des Dichtringes

Fitting vor dem Einstecken innen auf Sauberkeit und korrekten Sitz des Dichtelementes optisch überprüfen (Bild 3). Es dürfen keine Öle oder Fette als Schmiermittel verwendet werden.

### Markierung der Einschielänge:

Für eine fachgerechte und sichere Pressfittings-Verbindung muss vor der Montage der Pressfittings die Einschielänge auf dem Rohr markiert werden.



5

### Einschieben des Rohres

Vor dem Verpressen wird das Rohr unter leichtem Drehen und gleichzeitigem Drücken in axialer Richtung bis zur gekennzeichneten Einschielänge in das Pressfitting eingeschoben. Die Markierung der Einschubtiefe muß am Fittingrand zur späteren Kontrolle noch sichtbar sein.

Die hohe Festigkeit der Verbindung wird nur bei Einhaltung der vollen Einstecktiefe erreicht!



6

### Verpressen mit dem Presswerkzeug

Die vorgeschriebenen Pressbacken oder Schlingen in das Presswerkzeug einlegen. Pressvorgang beginnen und bis zum Ende durchführen.

### Allgemeine Verarbeitungshinweise:

Bei Transport und Lagerung von Pressfittings und Kupferrohren müssen Beschädigungen und Verschmutzungen vermieden werden.

# PRESSFITTINGS AUS KUPFER

## FÜR SANITÄR & HEIZUNG

### Verwendung

- Trinkwasser-, Heizungs- und Kühlanlagen
- Brauch- und Regenwassernutzungsanlagen
- ölfreie Druckluftleitungen (mit speziellem Dicht-ring)
- Solaranlagen (mit speziellem Dichtring)
- Fittings in M-Konturausführung
- Presswerkzeuge zum Kauf und Verleih

### Zeitsparende Verbindungstechnik:

Pressfittings werden mittels eines Presswerkzeugs mit dem Rohr verpresst. Die Abdichtung der Verbindung wird bei Pressfittings durch einen Dichtring (O-Ring), der sich in einer dafür vorgesehenen Nut im Fitting befindet, hergestellt.

Die Vorteile ergeben sich in der Zeitersparnis bei der Verarbeitung und an den Stellen, bei denen der Einsatz von Wärme nicht möglich oder unerwünscht ist (Brandgefahr etc.).

- Unverpresst undicht, verpresst eine seit Jahrzehnten gewohnte sichere Verbindung
- Keine langen Vorbereitungs- oder Trocknungszeiten wie bei anderen „kalten“ Verbindungen
- Abmessungsbereiche: 15, 18, 22 und 28 mm

### Normen:

- KTW-Zulassung für Trinkwasser
- DVGW-geprüft

Kupfer-Press-T-Stück,  
reduziert

Kupfer-Press-T-Stück



Rotguss-Press-  
Winkel I/A 90°

Rotguss-Press-  
T-Stück

Rotguss-Press-  
Übergangsstück

Rotguss-Press-  
Übergangsmuffe

Kupfer-Press-  
Kappe



## Fittings in V-Kontur-Ausführung

- ✓ schnellere Verarbeitung, dadurch Kostenvorteil
- ✓ weniger gefährlich, da kein Flammeneinsatz
- ✓ kein Transport schwerer Gasflaschen
- ✓ keine Beschädigung umliegender Objekte durch unzureichende Abdeckung möglich
- ✓ sauberes Aussehen

Kupfer-Press-Überspringbogen 1/A

Kupfer-Pressbogen 1/A 90°

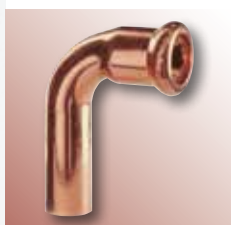
Kupfer-Press-Muffe 1/1



# PRESSFITTINGS AUS KUPFER

## FÜR SANITÄR & HEIZUNG

### PRODUKTDETAILS



**Kupfer-Pressbogen I/A 90°**

**D**  
15 mm [Produkt-Nr. 22547556](#)  
18 mm [22547574](#)  
22 mm [22531443](#)  
28 mm [22531461](#)



**Kupfer-Pressbogen I/I 90°**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm [22549871](#)  
18 mm [22549899](#)  
22 mm [22543271](#)  
28 mm [22547538](#)



**Kupfer-Pressbogen I/A 45°**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm [22552912](#)  
18 mm [22552930](#)  
22 mm [22552949](#)  
28 mm [22541099](#)



**Kupfer-Pressbogen I/I 45°**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm [22531470](#)  
18 mm [22531489](#)  
22 mm [22531498](#)  
28 mm [22552903](#)



**Kupfer-Press-Überspringbogen I/A**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm [13280690](#)



**Rotguss-Press-Winkel I/A 90°**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm × 1/2" [22553049](#)



**Rotguss-Press-Winkel I/I 90°**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm × 1/2" [22552985](#)



**Rotguss-Press-Deckenwinkel**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm l. × 1/2" l. [22553535](#)  
18 mm l. × 1/2" l. [22553544](#)



**Kupfer-Press-T-Stück**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm [22553243](#)  
18 mm [22538596](#)  
22 mm [22538602](#)  
28 mm [22538611](#)



**Kupfer-Press-T-Stück**

**D** **Produkt-Nr.**  
18 × 15 × 18 mm [22538639](#)  
22 × 15 × 22 mm [22538648](#)  
28 × 15 × 28 mm [22538666](#)  
28 × 22 × 28 mm [22538684](#)



**Rotguss-Press-T-Stück**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm × 1/2" × 15 mm [1321353](#)



**Kupfer-Press-Muffe I/I**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm [22553182](#)  
18 mm [22553207](#)  
22 mm [22553216](#)  
28 mm [22553234](#)



**Rotguss-Press-Übergangsmuffe**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm l. × 1/2" l. [22551016](#)  
15 mm l. × 3/4" l. [22551025](#)  
18 mm l. × 1/2" l. [22551034](#)  
18 mm l. × 3/4" l. [22551043](#)  
22 mm l. × 3/4" l. [22551061](#)  
28 mm l. × 1" l. [22551089](#)



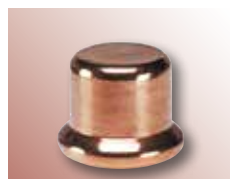
**Kupfer-Press-Reduzierstück**

**D** **Produkt-Nr.**  
18 mm A. × 15 mm l. [22553146](#)  
22 mm A. × 15 mm l. [22553155](#)  
22 mm A. × 18 mm l. [22553164](#)  
28 mm A. × 22 mm l. [22553173](#)



**Rotguss-Press-Übergangsstück**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm l. × 1/2" A. [22553331](#)  
15 mm l. × 3/4" l. [22553359](#)  
18 mm l. × 1/2" A. [22553368](#)  
18 mm l. × 3/4" A. [22550934](#)  
22 mm l. × 1" A. [22550970](#)  
22 mm l. × 1/2" A. [22550943](#)  
28 mm l. × 1" A. [22550998](#)



**Kupfer-Press-Kappe**

**D** **Produkt-Nr.**  
15 mm [22538693](#)  
18 mm [22553304](#)  
22 mm [22552967](#)  
28 mm [22552976](#)