



DRUCKPROBENPROTOKOLL

N.T.M PLUMBING AND HEATING SYSTEMS
M11.11QS – Scheda Prova impianto

BAUVORHABEN:

BAUABSCHNITT:

AUFTRAGGEBER VERTRETEN DURCH:

AUFTRAGNEHMER VERTRETEN DURCH:

VERBINDUNGSTYP (Verpresst, verschraubt, gelötet) / ROHRE:

- GETESTET WURDE DAS GESAMTSYSTEM GETESTET WURDE EIN TEILABSCHNITT DES SYSTEMS

WICHTIG: Während des Drucktests sind alle Druckbehälter, Warmwasserbereiter, alle Geräte und die für den Prüfdruck nicht mit geeigneten Hähnen ausgestattet sind von der Anlage zu trennen. Die gesamten Rohrleitungsklemmen sind mit Kappen, Einsätzen oder Blindflanschen zu verschließen. Die Prüfung aller Rohranschlüsse auf fachgerechte Ausführung ist vorzunehmen.

Das System ist mit gefiltertem Trinkwasser (ohne Partikel $\geq 150 \mu\text{m}$) zu befüllen und zu spülen. Um sicherzustellen, dass die gesamte Luft aus der Anlage entfernt wird, muss das Manometer und das Aufzeichnungsgerät eine Genauigkeit von 0,1 bar aufweisen.

Die Hinweise ZVSHK Merkblatt „Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft oder Inertgas“ sowie die VDI 6023 Blatt 1 „Hygiene in Trinkwasseranlagen“ sind zu beachten.

AUFNAHME UND PRÜFFPARAMETER

- Raumtemperatur: _____ °C; Wassertemperatur: _____ °C; Temperaturunterschied: _____ °C;
 Manometer überprüft (Kalibrierung und Genauigkeit) nr. _____;
 Sichtkontrolle aller Systemverbindungen vorgenommen (korrekt verpresst, verschraubt, gelötet);

HYDROSTATISCHES PRÜFVERFAHREN GEMÄSS DIN EN 806-4 (Das gewählte Testverfahren „A“ oder „B“ ist mit einem „X“ zu markieren)

- A) Das System ist mit Versorgungsdruck befüllt > 1 bar or max. 6.5 bar;
 B) Das System ist mit einem Druck von 11bar befüllt (1,1-fache des maximalen Bemessungsdrucks);
- A) Der Unterschied zwischen der Umgebungstemperatur und der Testwassertemperatur ist < 10 K
- Der Prüfdruck ist langsam zu erhöhen;
- Das System ist mindestens 10 Minuten lang zu prüfen;
- B) Der Unterschied zwischen der Umgebungstemperatur und der Testwassertemperatur ist > 10 K
- Der Prüfdruck ist langsam zu erhöhen;
- Das System ist mindestens 30 Minuten lang zu prüfen (um ein Temperaturgleichgewicht zu ermöglichen);

HYDROSTATISCHES PRÜFVERFAHREN GEMÄSS DIN 18380

- Das Heizsystem ist mit Kaltwasserfüllung und einem Druck von min. 4 bar, max. 6 bar zu prüfen bar;
 Das System ist mindestens 60 Minuten lang zu prüfen;

JA NEIN Es gibt KEINE sichtbaren Undichtigkeiten und Wasseraustritt;

JA NEIN Es gibt KEINEN Druckabfall;

TESTERGEBNIS

- Das System wurde fachgerecht installiert und ist wasserdicht

.....
Ort

.....
Datum

.....
(Unterschrift Auftraggeber/Vertreter)

.....
(Unterschrift Auftragnehmer/Vertreter)

N.T.M. S.p.A. - Via John Maynard Keynes, 15/17 - 25030 Brandico (BS) - ITALIA
Tel. +39 030 978971 r.a. - Fax. +39 030 9972157 - Cap. Soc. € 7.092.155,00 i.v.
Codice Fiscale e P. IVA 03272670179 - Numero R.E.A. presso CCIAA di Brescia n. 351577
www.ntmspa.com - ntmspa@ntmspa.com



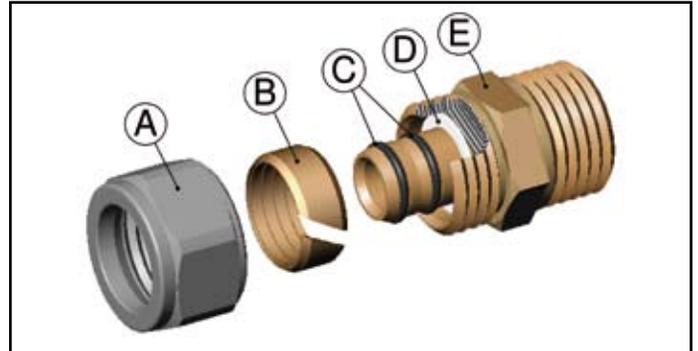


Coupleurs à compression pour tuyau multicouche «Winny-Al®» Klemmfitting für Mehrschichtverbundrohr «Winny-Al®»

NOTES TECHNIQUES / TECHNISCHE DATEN

Conformes à la norme DIN 50930.6 - Conformes au D.M. 174 du 6 Avril 2004 - Conformes à la norme UNI EN ISO 1254-3
Konform mit Norm DIN 50930.6 - Konform mit Ministerialverordnung Nr. 174 vom 6. April 2004 - Konform mit Norm UNI EN ISO 1254-3

- (FR)** A) Ecrou de serrage moulé à chaud en laiton UNI EN 12165 CW617N, sablé acier et nickelé. Marquage "MADE IN ITALY"
B) Ogive d'étanchéité en laiton normalisé UNI EN 12164 CW614N. Marquage "MADE IN ITALY".
C) Joints toriques en Epdm peroxyde, homologuée ACS pour eau potable.
D) Bague anti-contact aluminium/laiton en PTFE.
E) Corps de coupleur en laiton UNI EN 12165 CW617N moulé à chaud, sablé acier, ou obtenu à partir d'une barre tréfilée en laiton normalisée UNI EN 12164 CW614N, nickelé. Filetages intérieurs et extérieurs de jonction conformes à la norme EN 10226-1 (ISO 7/1). Marquage "MADE IN ITALY".



- (DE)** A) Pressmutter aus Warmpressmessing UNI EN 12165 CW617N, stahlkugelgestrahlt und vernickelt. Kennzeichnung "MADE IN ITALY"
B) Dichtkegel aus normalgeglühtem Messing UNI EN 12164 CW614N. Kennzeichnung "MADE IN ITALY".
C) O-RINGE aus peroxid-vernetztem EPDM mit ACS-Zulassung für Trinkwasser.

- D) PTFE-Ring zur Vermeidung des Kontakts zwischen Aluminium und Messing.
E) Fittingkörper aus Warmpressmessing UNI EN12165 CW617N, stahlkugelgestrahlt, oder aus gezogener und geglühter Messingstange UNI EN 12164 CW614N, vernickelt. Innen- und Außengewinde für die Verbindung nach EN 10226-1 (ISO 7/1). Kennzeichnung "MADE IN ITALY".

INSTRUCTIONS DE MONTAGE / MONTAGEANLEITUNG

- (FR)**
A) Couper le tuyau multicouche perpendiculairement à son axe en ayant soin de supprimer les ébarbures éventuelles et/ou les copeaux résiduels.
B) Calibrer le tuyau pour corriger les ovalisations éventuelles à l'aide d'un instrument sans lame ni tranchant afin de ne pas endommager la partie en plastique (calibre Art. 498). Attention, la moindre entaille risque de compromettre l'étanchéité.
C) Pour faciliter l'introduction des O' Rings et pour leur garantir la meilleure élasticité, lubrifier l'ouverture du tuyau avec de la graisse ou du lubrifiant compatible avec l'eau potable.
D) Caler l'écrou sur le tuyau.
E) Caler l'ogive sur le tuyau.
F) Caler le tuyau sur le coupleur, jusqu'à la butée mécanique.
G) Serrer au maximum l'écrou à la main et terminer le serrage à l'aide d'une clé en respectant les valeurs indiquées dans le tableau

- (DE)**
A) Das Mehrschichtverbundrohr senkrecht zu seiner Längsachse ablängen. Grate und Späne entfernen.
B) Das Rohr mit einem Werkzeug kalibrieren, das keine scharfen Kanten aufweist, um nicht die Kunststoffschicht einzuschneiden, da hierdurch die Druckdichtigkeit beeinträchtigt werden könnte (Kalibrierwerkzeuge Art. 498).
C) Für Trinkwasserleitungen zulässiges Fett oder ein gleichwertiges Schmiermittel auf das Rohrende auftragen, damit die O-Ringe leichter aufgesteckt werden können und elastisch bleiben.
D) Die Mutter auf das Rohr aufstecken.
E) Den Dichtkegel auf das Rohr aufstecken.
F) Das Rohr bis zum Anschlag in das Fitting schieben.
G) Die Mutter von Hand so weit wie möglich anziehen und dann mit einem geeigneten Schraubenschlüssel nach den Angaben in der Tabelle festziehen.

Pour la conception, l'installation, l'essai et l'exploitation **dans les règles de l'art** de systèmes hydro-thermo-sanitaires, se reporter aux dispositions de normes en vigueur:
2008 e UNI 9182: 2010

Hinsichtlich der fachgerechten Planung, Installation, Abnahme und Führung der Wasserversorgungs-, Heizungs- und Sanitäreanlagen sind die folgenden geltenden Bestimmungen zu beachten:
UNI EN 806: 2008 e UNI 9182: 2010

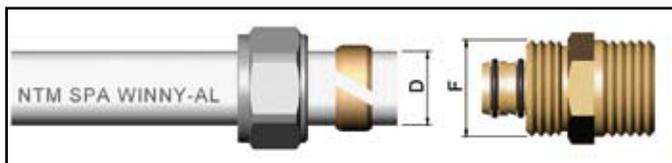


Tableau de filetage / Tabelle Gewinde							
D	14	16	18	20	25	26	32
F	G1/2	G1/2	M24x1.5	G3/4	M32x1.5	M32x1.5	M40x1.5

Tableau de serrage / Tabelle: Verschraubung							
D	14	16	18	20	25	26	32
tours de serrage Umdrehungen Verschraubung	1	1	1	1	1	1	1

