

PRINETO WERKZEUGCHECK

Verarbeitungshinweise



1. Werkzeugcheck	Seite 3
1.1 Aufweitzange	Seite 3
1.2 Rohrschere	Seite 4
1.3 Schiebacken	Seite 5
1.4 Aufweitbit	Seite 6
1.5 Aufsätze	Seite 7
1.6 Manuelle Schiebezange, Ratsche	Seite 8
1.7 Kniehebelschiebezange	Seite 9
2. Verarbeitungshinweise Eigenschaften	Seite 11
3. Verarbeitungshinweise Allgemein	Seite 19
4. Ersatzteile und Akkus	Seite 21
5. Status LED-Anzeigen	Seite 23

1.1 WERKZEUGCHECK AUFWEITZANGE

■ Grundsatz:

Alle Werkzeuge müssen in einem einwandfreien und sauberen Zustand sein, regelmäßig auf Funktion überprüft, sowie mit geeigneten Fetten oder Ölen geschmiert werden.

Aufweitzange:

- Zange und Kegel: auf Verschmutzung überprüfen
- Aufweitkopf: auf Verschmutzungen, Rost und Beschädigung überprüfen

ACHTUNG:

- Griffe dürfen mit aufgeschraubten Aufweitkopf nicht zusammenschlagen
- Schlagen Griffe zusammen, ist entweder Aufweitkopf oder Zange verschlissen
- Gegenprobe mit allen Aufweitköpfen und Zangen erforderlich, um festzustellen, welches Teil betroffen ist



1.2 WERKZEUGCHECK ROHRSCHERE



Rohrschere:

- Messer auf Schärfe und Scharfen überprüfen und ggf. austauschen
- Federn (siehe Foto rechts) auf Brüche überprüfen und ggf. austauschen
- Auf Leichtgängigkeit achten!

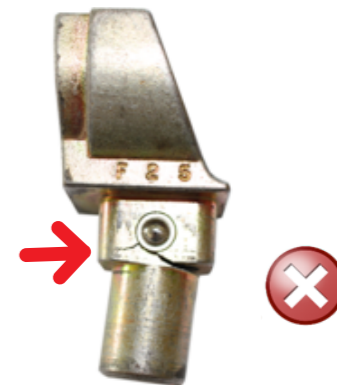


1.3 WERKZEUGCHECK SCHIEBEBACKEN



Schiebebacken:

- Mit Schiebehülse und Fitting testen
- Einsteckvierkant auf Beschädigungen und Abdruckspuren prüfen
- Einsteckvierkant darf nicht verbogen sein

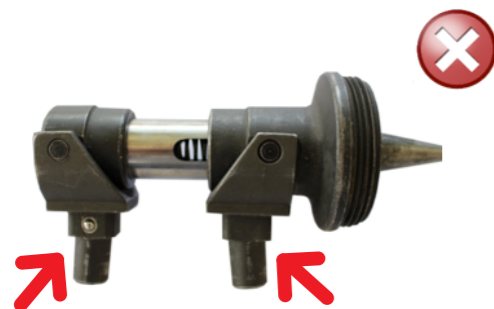


1.4 WERKZEUGCHECK AUFWEITBIT



Aufweitbit:

- Vierkanteinsätze dürfen nicht verbogen sein
- Einsteckvierkant auf Beschädigung und Abdruckspuren prüfen



1.5 WERKZEUGCHECK AUFSÄTZE



Aufsätze:

- "Aufnahme" des Vierkants auf Brüche und Risse prüfen
- Schrauben und festen Sitz prüfen und ggf. nachziehen oder ersetzen
- Feder darf nicht verbogen oder gebrochen sein, ggf. austauschen



1.6 WERKZEUGCHECK MANUELLE SCHIEBEZANGE, RATSCHEN



Manuelle Schiebezange und zugehörige Ratsche:

- MSZ auf Spaltmaß überprüfen, dabei MSZ ohne Last zusammendrehen
- Max. 1 mm Spalt darf sichtbar sein!
- Ratsche auf Leichtgängigkeit überprüfen
- Bei Schwergängigkeit mit Multiöl fetten

TIPP:

- Die Spindel der MSZ regelmäßig von Staub und Schmutz reinigen und anschließend fetten.
- Beim Zusammenbau darauf achten, dass die Drucklager wieder in der richtigen Reihenfolge zusammengesetzt werden.



1.7 WERKZEUGCHECK KNIEHEBELSCHIEBEZANGE



Kniehebelschiebezange:

- Auf Beschädigungen (Bolzen und Sicherungsringe) und Leichtgängigkeit überprüfen
- Feder darf nicht verbogen oder gebrochen sein, ggf. austauschen

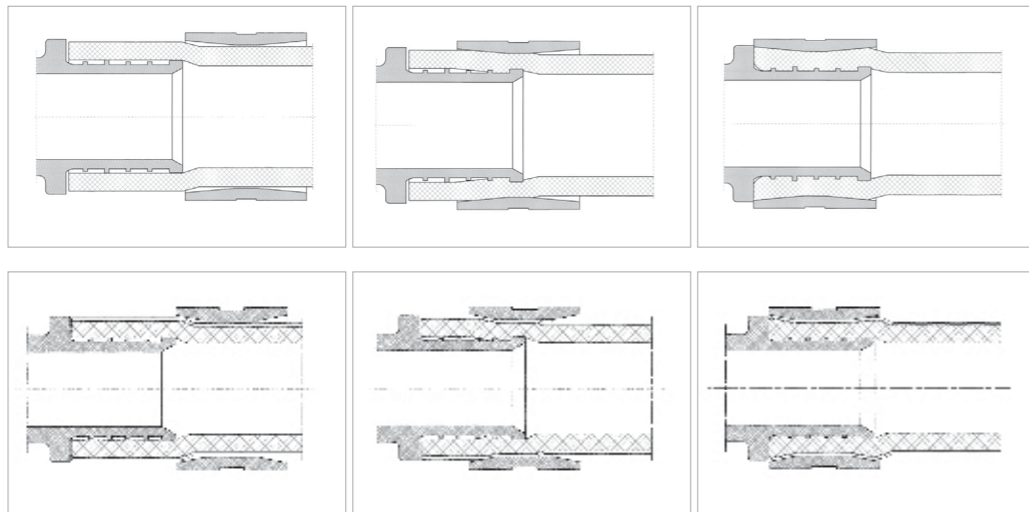


2. VERARBEITUNGSHINWEISE EIGENSCHAFTEN



Eigenschaften:

- Kein O-Ring
- Große Dichtfläche
- Hoher Durchfluss durch Aufweiten der Rohre
- Verbindung nachträglich dreh- und ausrichtbar
- Hygienische tottraumfreie Verbindung ohne Stagnationsräume

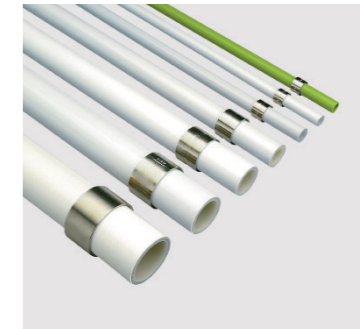


2. VERARBEITUNGSHINWEISE EIGENSCHAFTEN



Farbleitsystem Rohre und Schiebbehülsen:

- Hülse Messing: PE-X-Rohre (Schwarz, Rot), Flächenheizrohre 12, 14, 20, 25 (Grün, Grau) und Stabil-Rohr 14 (Weiß)
- Hülse silbern vernickelt: Stabil-Rohre (Weiß) und Flächenheizrohre 17 (Grün, Grau)



3. VERARBEITUNGSHINWEISE KLEMMVERBINDUNGEN



Schiebebacken:

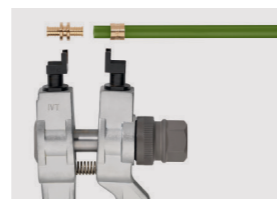
- Backen F Gelb für Fitting
Backen S Schwarz für Schiebehülse PE-X-Rohre
Flächenheizrohre 12, 14, 20, 25 und Stabil-Rohr 14



- Backen F Gelb für Fitting
Backen S Stabil, silbern für Schiebehülse Stabil-Rohr 16, 20, 25, 32
und Flächenheizrohre 17



- Backen F/S für Fitting und Schiebehülse Flächenheizrohr 12



- Backen F Gelb für Fitting
Backen S Stabil silbern für Schiebehülsen Stabil-Rohr 40, 50, 63



3. VERARBEITUNGSHINWEISE AUFWEITKÖPFE



Aufweitköpfe:

- Aufweitzange bestückt mit Standard-Aufweitköpfen



ACHTUNG:

- Rohre, Fittings, Hülsen nur aus Originalverpackung verarbeiten
- Verschmutzte Fittings reinigen, Beschädigte aussortieren
- Nicht mit defektem Werkzeug arbeiten
- Montagewerkzeuge sauber halten
- Alle bewegten Teile regelmäßig reinigen und anschließend fetten
- Montage- und Bedienungshinweise beachten!
- Nur **PRINETO-Originalwerkzeuge verwenden!**

- Aufweitzange bestückt mit Sonderaufweitköpfen für Flächenheizrohre und Stabil-Rohr 40



3. VERARBEITUNGSHINWEISE VERBINDUNG VORBEREITEN



Hinweise:

- Rohr mit Rohrschere oder Rohrabschneider rechtwinklig abschneiden
- Passende Schiebehülse zu Rohrdimensionen und Rohrtyp auswählen
- Soweit auf das Rohr schieben, dass Schiebehülse beim Aufweiten nicht in Aufweitzone liegt

- Bei vorgedämmten oder in Wellrohr eingezogenem Rohr die Ummantelung vorher zurückschieben oder kürzen (z.B.: **PRINETO** Rohrschere mit Wellrohrabschneider Art.-Nr.: 878 800 150)
- Innenrohr dabei nicht beschädigen



Hier entlang zur Übersicht der Rohrdimensionen (S. 47)

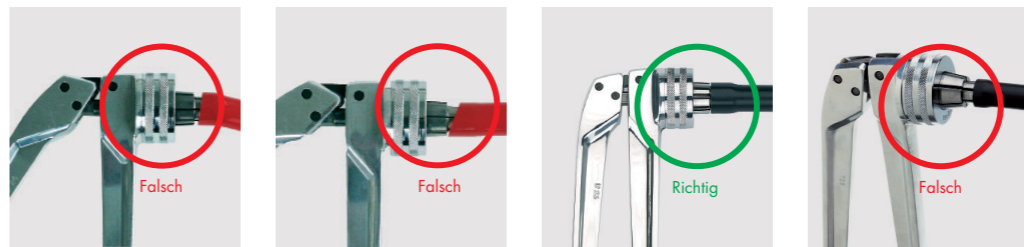
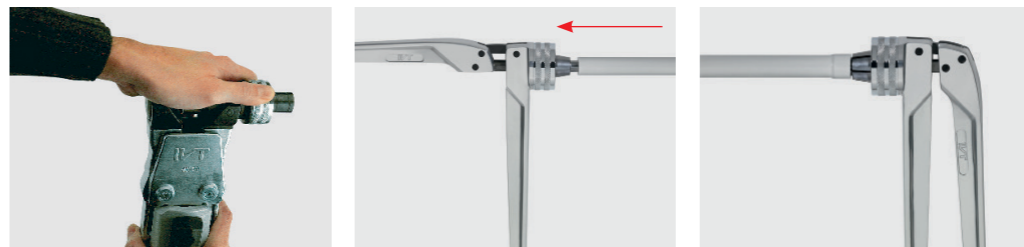


3. VERARBEITUNGSHINWEISE ROHR AUFWEITEN



Hinweise:

- Aufweitkopf gemäß Rohrdimension auswählen, vollständig bis zum Anschlag auf entspannte Aufweitzange oder Aufweitbit schrauben
- Alle Segmente des Aufweitkopfs müssen in Ordnung sein



Aufweiten unter Biegespannung

Schräger Rohrschnitt

ACHTUNG:

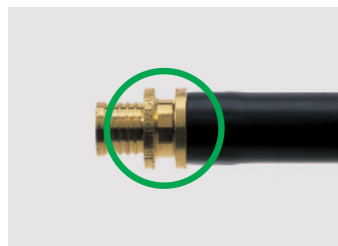
- Nicht reißen, nicht pumpen
- Rohr beim Aufweiten nicht verkanten
- Nicht unter Biegespannung aufweiten
- Schiebehülse nicht mit aufweiten
- Aufweitbit darf während des Aufweitens nicht aus Aufsatz A herausrutschen

3. VERARBEITUNGSHINWEISE FITTING EINSTECKEN

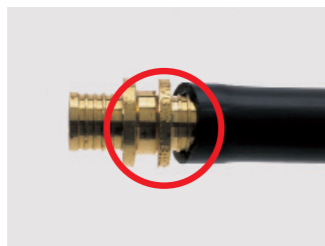
Hinweise:

- Nach dem Aufweiten des Rohres den Fitting in die Rohrmuffe stecken und gerade ausrichten
- Bei flexiblen Rohren ist die Zeit begrenzt, da die aufgeweitete Rohrmuffe wieder schrumpft
- In diesem Fall das Rohr nochmals aufweiten

Bei Rohrdimensionen 16, 20, 25, 32 ist die Aufweiltlänge durch den Aufweitkopf so festgelegt, dass nach dem vollständigen Einstecken des Fittings ein Spalt zwischen Rohrende und Fittingsbund verbleibt (Tabelle Seite 17)



Korrekt aufgesetzter Fitting



Schräg aufgesteckter Fitting

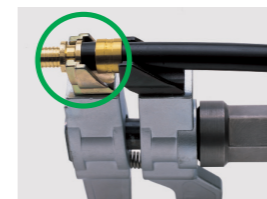


Spalt bei Rohrdurchmesser 32

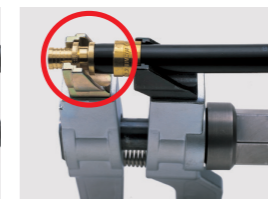
3. VERARBEITUNGSHINWEISE FITTING EINSTECKEN

■ Spaltenbreite zwischen Fittingbund und Rohrende:

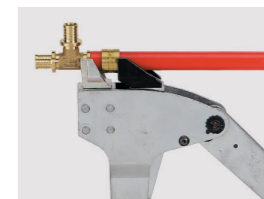
Rohrtyp und -dimension	Spaltbreite
Flächenheizrohr 12	0 mm
Flächenheiz- und Stabil-Rohr 14	0 mm
Heiz, Sanitär und Stabil-Rohr 16 und Flächenheizrohr Stabil 16 x 2,0	1,0 mm
Flächenheizrohr 17	0 mm
Heiz, Sanitär und Stabil-Rohr 20	1,0 mm
Heiz, Sanitär und Stabil-Rohr 25	2,0 mm
Flächenheizrohr 25	0 mm
Heiz, Sanitär und Stabil-Rohr 32	3,0 mm
Stabil-Rohr 40	0 mm
Stabil-Rohr 50	0 mm
Stabil-Rohr 63	0 mm



Richtig ausgerichtet in MSZ Schiebebacke F.



Schiebebacke F am falschen Fittingbund angesetzt. Verbindung wird dadurch überpresst.



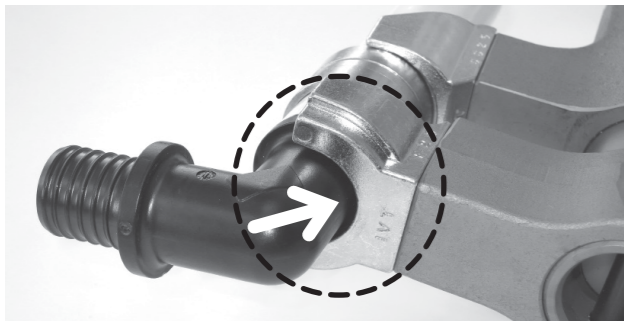
Manueller Aufschiebevorgang mit KSZ.

3. VERARBEITUNGSHINWEISE SCHIEBEHÜLSE AUFSCIEBEN



Hinweise:

- Schiebehülse mit der Hand zur Rohrmuffe schieben
- Schiebezange bzw. Aufsatz A entsprechend Rohrdimension und Rohrtyp mit passenden Schiebacken bestücken
- Gelbe F-Schiebebacke immer nur am Fitting ansetzen
- Schiebebacken beidseitig an die vorbereitete Verbindung legen
- Dabei auf einen richtigen Sitz von Fittingbund und Schiebehülse in den Zentrierungen der Schiebebacken achten, nicht verkannten
- Schiebehülse bis zum Fittingbund schieben



Hinweise:

- Bei AKSZ ($\varnothing 12-32$) durch Befestigung des Schiebeadapters (A) mit dem Bolzen in zwei verschiedenen Positionen die zu verpressende Dimension vorwählen. Die Bohrung (1) wird zum Verpressen der Rohrdimensionen 25 und 32 verwendet, die Bohrung (2) ist für die Rohrdimensionen 12 bis 20 vorgesehen.
- Den Handschalter solange gedrückt halten bis das Werkzeug selbsttätig wieder entspannt und die Verbindung freigibt.



3. VERARBEITUNGSHINWEISE SCHIEBEHÜLSE AUFSCIEBEN



Hinweise:

- Ein Biegen unmittelbar an der Verbindung kann zu einem Rohrwandeinriss führen.
- Erst das Rohr biegen, dann verpressen!

ACHTUNG:

- Verbindung muss bis zum Abschluss der Verpressung im Rachengrund der Schiebebacken bleiben
- Schiebebacken dürfen während der Verpressung nicht aus dem Werkzeug herausrutschen
- Dazu das Werkzeug gegen die Verbindung gedrückt halten
- Bei KSZ den Aufschiebvorgang durch vollständiges Zusammendrücken der Hebel in einem Zug ausführen
- **An verpressten Verbindungsstellen dürfen keine dauerhaften Spannungen anliegen. Alle Verbindungsstellen müssen spannungsfrei installiert werden!**

4. ERSATZTEILE UND AKKUS

Ersatzteile AKSZ:



- Kugelsperbolzen: 999 999 103
- Bolzen + 2x Sicherungsring: 999 999 104



4. ERSATZTEILE UND AKKUS

Ersatzteile Akkus:



- Akku 878 800 072
passend für:
Kombigerät 878 800 070
+ 878 800 071
- PRIPRESS Presswerkzeug
Mini: 878 800 825



- Akku 878 800 084 14,4V
Li-Ion passend für: ASZ 878
800 083
- Akku 878 800 082 12V
Ni-Cd passend für: ASZ 878
800 080



- Akku 878 800 095
passend für AKA 878 800
093, AKSZ 878 800 094,
AKA + AKSZ 878 800
090










- Akku 878 800 087 passend
für: ASZ2 878 800 086



5. VETEC STATUS LED-ANZEIGEN: CODES SERVICE-LED



LED-Anzeige	Ursache / Abhilfe	Maßnahme
nach Anwendung (Zyklus)		
	grün leuchtend	Arbeitswert: OK
	grün/rot blinkend	Arbeitswert OK und Serviceintervall überschritten / Service fällig
	rot blinkend	Arbeitswert: grenzwertig / Servicecenter kontaktieren
	rot leuchtend	Arbeitswert: falsch oder Hardwarefehler / Service notwendig
	orange leuchtend	Temperaturfehler / Werkzeug aufwärmen oder abkühlen
nach Inbetriebnahme (Akku Stecken)		
	grün leuchtend	keine Störung
	orange leuchtend	Temperaturfehler / Werkzeug aufwärmen oder abkühlen
	rot leuchtend	Akku leer / Akku wechseln

5. NOVOPRESS STATUS LED-ANZEIGEN: BEDEUTUNGEN



LED-Anzeige	Zustand / Ursache	Maßnahme
Alle LEDs aus.	Das Gerät ist ausgeschaltet.	Start-Taster (1) kurz betätigen.
Grüne LED (2) leuchtet.	Betriebsbereit.	
Grüne LED (2) blinkt.	Akkuladung nicht ausreichend.	Akku laden oder austauschen.
Grüne LEDs (4)	Anzeige Akkuladung	
Rote LED (3) blinkt.	Gerät außerhalb des Temperaturbereichs.	Das Gerät funktioniert nur innerhalb des Temperaturbereichs von -10 bis +50°C. Wenn die rote LED blinkt, muss das Gerät in wärmere/kältere Umgebung gebracht werden. Das Gerät kann durch Leerfahrten erwärmt und auf Betriebstemperatur gebracht werden. Start-Taster (1) betätigen. Wenn das erfolglos ist, dann ist das Pressgerät defekt. Gerät an Fachwerkstatt senden. HINWEIS! Die Verpressung wurde eventuell nicht vollständig beendet. Bitte überprüfen und ggf. wiederholen.
Rote LED (3) leuchtet.	Gerätefehler	
Rote und grüne LED (2) blinken abwechselnd.	Wartungsintervall erreicht.	Das Pressgerät zur Wartung geben.

PRINETO WERKZEUGCHECK

Kontakt

Stand 04/2024
Nachdruck, auch auszugsweise nur mit Genehmigung
© by IVT GmbH & Co. KG Printed in Germany

IVT GMBH & CO. KG

Gewerbering Nord 5
D-91189 Rohr

Zentrale

Tel.: +49 9876 9786-0
E-Mail: info@ivt-group.com

Sales Service Team

Tel.: +49 9876 9786-97
E-Mail: verkauf@ivt-group.com

Technischer Support

Tel.: +49 9876 9786-60
E-Mail: technik@ivt-group.com

Planungsservice

Tel.: +49 9876 9786-120
E-Mail: planung@ivt-group.com

Buchhaltung

Tel.: +49 9876 9786-902
E-Mail: bonitaet@ivt-group.com

Öffnungszeiten Abhollager

Mo. – Do.: 7:00 Uhr – 18:00 Uhr
Fr.: 7:00 Uhr – 17:00 Uhr

IVT GES.M.B.H. & CO. KG

Deutschstraße 15
AT-1230 Wien

Logistik / Abhollager

Tel.: +43 1 616 6865-20
E-Mail: info@ivt-group.com

Öffnungszeiten Abhollager

Mo. – Do.: 7:00 Uhr – 18:00 Uhr
Fr.: 7:00 Uhr – 16:00 Uhr