

# >B< Press Gas



 >B< Press Gas Technische Broschüre  
15 bis 54 mm

## Inhalt

1.0	Allgemeines.....	1
1.1	Qualität und Zulassungen	
1.2	Eigenschaften und Vorteile	
1.3	Werkstoffe und Gewinde	
1.4	Gewindeverbindungen	
1.5	Fitting-Kennzeichnung	
1.6	Lagerung und Handhabung	
1.7	Dichtelement HNBR, gelb	
1.8	"Unverpresst undicht"-Funktion	
1.9	Systemprüfung	
1.10	Elektrische Leitfähigkeit	
1.11	COSHH - Kontrolle von gesundheitsgefährdenden Stoffen (Control of substances hazardous to health)	
1.12	Rohrkompatibilität	
1.13	Unter Putz (verdeckt) verlegte Rohrleitungen	
2.0	Einsatzbereiche.....	3
3.0	Korrosionsbeständigkeit.....	3
3.1	Korrosionsschutz	
4.0	Prüfung und Inbetriebnahme.....	3
4.1	Prüfung von Gasleitungen	
5.0	Kompatible Presswerkzeuge.....	4
5.1	Kompatibilitätsliste	
5.2	Wartung und Service	
6.0	Installationsanforderungen.....	5
6.1	Platzbedarf beim Pressvorgang	
6.2	Einstecktiefen und Mindestabstände zwischen Verpressungen	
6.3	Mindestabstand von Pressstellen zu vorhandenen Hartlötverbindungen	
6.4	Mindestabstand von Hartlötstellen zu vorhandenen Pressstellen	
6.5	>B< Press Gas Rohrkompatibilitätsliste	
7.0	>B< Press Gas Montageanleitung.....	7
8.0	Produktübersicht.....	8
9.0	Gewährleistung.....	18
10.0	>B< Press Familie.....	20

## 1.0 Allgemeines

>B< Press Gas Fittings aus Kupfer und Rotguss sind schnell und einfach zu installieren und für den Anschluss an Kupferrohre geeignet. Das flammfreie Presssystem ist mit einer 3-Punkt-Verpressung ausgestattet und gewährleistet somit eine sichere und dauerhaft dichte Verbindung. >B< Press Gas wurde speziell für verschiedene Gas-, Öl- und Druckluftanwendungen entwickelt.

### 1.1 Qualität und Zulassungen

Conex Bänninger verfügt über 110 Jahre Erfahrung in der Herstellung innovativer Produkte und betreibt ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001.

>B< Press Gas Fittings erfüllen die Anforderungen an Gas Pressfittings nach DIN EN1254-7, BS 8537 & DVGW G 5614.

>B< Press Gas ist von den folgenden Stellen zertifiziert:  
Tabelle 1

Internationale Zertifizierungen / Registrierungen	
>B< Press Gas 15 bis 54 mm	
ARGB-KVBG	Belgien
BSI Kitemark	Vereinigtes Königreich
Certigaz	Frankreich
DVGW	Deutschland
Garant	Russland
INig	Polen
ITG	Bosnien
KIWA Gastec Qa	Niederlande
SVGW	Schweiz
SZU	Tschechische Republik
TSU	Slowakei
TYSK	Ukraine

**Hinweis:** Bitte beachten Sie die Normen des jeweiligen Landes für die Verwendung der Fittings.

### 1.2 Eigenschaften und Vorteile

- Geeignet für Erdgas-, Flüssiggas-, Heizöl- und Druckluftanwendungen
- Maximaler Betriebsdruck 5 bar
- Maximale Betriebstemperatur 70°C
- Zusätzliche Sicherheit durch einzigartiges und patentiertes "unverpresst undicht"-Merkmal
- Schnell und einfach zu installieren, spart Arbeitszeit
- Dauerhafte, flammfreie Verbindung - keine Genehmigung für Arbeiten an offener Flamme erforderlich
- Geeignet für die Verwendung mit harten, halbhartem und weichen Kupferrohren nach DIN EN 1057 (Für die vollständige Rohrkompatibilitätsliste besuchen Sie: [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com) oder kontaktieren Sie die technische Abteilung unter: [techniksupportde@ibpgroup.com](mailto:techniksupportde@ibpgroup.com)).

- Hergestellt aus hochwertigen Materialien gemäß den geltenden Normen
- Geprüft und zugelassen von nationalen und internationalen Normungsbehörden
- Branchenübliche Gewährleistung auf die einwandfreie Beschaffenheit der Bauteile und die Dichtheit der Verbindung bei fachgerechter Verarbeitung gemäß unserer Verarbeitungsrichtlinien (siehe Abschnitt 9.0)
- 3-Punkt-Verpressung für zusätzliche Sicherheit
- Keine Löt- oder Hartlötmittel erforderlich
- Umfassendes Sortiment von 15 bis 54 mm
- Kompatibel mit gängigen Presswerkzeugen (für die vollständige Kompatibilitätsliste besuchen Sie bitte: [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com) oder wenden Sie sich an die technische Abteilung unter: [techniksupportde@ibpgroup.com](mailto:techniksupportde@ibpgroup.com).)

### 1.3 Werkstoffe und Gewinde

>B< Press Gas Fittings werden aus Kupfer und Kupferlegierungen hergestellt.

Kupferfittings werden aus sauerstofffreiem Kupfer CU-DHP (Werkstoffnummer CW024A nach DIN EN 12165) gefertigt. Fittings aus Kupferlegierungen werden aus Rotguss gefertigt: DIN EN 1982, CC 499K.

### 1.4 Gewindeverbindungen

>B< Press Gas Fittings sind mit Außen- und Innengewinde gemäß der folgenden Spezifikationen erhältlich:

- Rohrgewinde entsprechen DIN EN 10226-1 (ISO 7-1) und sind demgemäß "im Gewinde dichtend" (Gewindepaarung konische Außengewinde/zylindrische Innengewinde R/ Rp).
- Die Gewinde unserer Verschraubungen entsprechen DIN EN ISO 228-1 (Gewindepaarung zylindrische Außen- und Innengewinde G/G).

### 1.5 Fitting-Kennzeichnung

>B< Press Gas Fittings haben einen gelben O-Ring in Verbindung mit einer gelben Markierung auf dem Gehäuse.

Der markante gelbe O-Ring und die gelbe Markierung weisen eindeutig darauf hin, dass die Fittings für Gasanwendungen sind.





## 1.6 Lagerung und Handhabung

Zum Schutz der Fittings vor Verunreinigung, Beschädigung und Verschmutzung diese an einem kühlen, trockenen Ort lagern. Keinem direkten Sonnenlicht aussetzen. Fittings sollten in der Verpackung belassen werden, damit die Schmierung des HNBR-Dichtelements vor der Installation erhalten bleibt.

**Wichtig: Keine** anderen Schmiermittel wie Öle oder Fette auf die O-Ringe auftragen.

## 1.7 Dichtelement HNBR, gelb

Die O-Ringe von >B< Press Gas Fittings sind mit einem gelben HNBR Elastomer ausgestattet und entsprechen den Anforderungen der DIN EN 549 und DIN EN 682.

Die Betriebsparameter für die verschiedenen Anwendungen entnehmen Sie bitte Abschnitt 2.0.

## 1.8 "Unverpresst undicht"-Funktion

>B< Press Gas Fittings verfügen über die patentierte "unverpresst undicht" O-Ring Technologie (15 bis 54 mm), die alle unverpressten Verbindungen bei Prüfdrücken von 22 mbar bis 3,0 bar aufzeigt. Die endgültige Abdichtung erfolgt während des Pressvorgangs durch eine Materialverschiebung am O-Ring.

## 1.9 Systemprüfung

Die Prüfung sollte gemäß den Anforderungen der Norm DIN EN 1775 durchgeführt werden.

Für weitere Informationen siehe Abschnitt 4.0.

## 1.10 Elektrische Leitfähigkeit

>B< Press Gas Fittings aus Kupfer und Rotguss erhalten den Erdungsdurchgang ohne die Notwendigkeit einer zusätzlichen Erdungsverbindung aufrecht. Zuständig und verantwortlich für die normgerechte Ausführung des Potentialausgleichs ist der Errichter der elektrischen Anlage.

## 1.11 COSHH (Control of substances hazardous to health)

Es liegt in der Verantwortung des Endbenutzers, dafür zu sorgen, dass bei Bedarf ein angemessener Schutz verfügbar ist und die notwendigen Informationen über mögliche Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften eingehalten werden. Fittings aus Kupfer und Rotguss sind unter normalen Umständen als nicht gefährlich anzusehen.

## 1.12 Rohrkompatibilität

>B< Press Gas Fittings können mit weichen, halbhartem und harten Kupferrohren gemäß DIN EN 1057 verwendet werden.

## 1.13 Unter Putz (verdeckt) verlegte Rohrleitungen

**Hinweis:** Die Installation von >B< Press Gas Fittings muss gemäß DVGW Arbeitsblatt G 600 (TRGI) und den Technischen Regeln Flüssiggas (TRF) erfolgen und die nationalen Vorschriften müssen eingehalten werden.

### Unter Putz (verdeckt) verlegte Rohrleitungen (basierend auf den Anforderungen von DIN EN 806 Teil 4 - 4.7.3.2):

Diese Rohrleitungen müssen in fachgerecht gebauten Bodenkanälen oder Leitungsschächten in den Wänden verlegt werden. Wenn möglich, muss zu Instandhaltungs- und Inspektionszwecken die Zugänglichkeit sichergestellt werden. Wenn die Rohrleitungen in Schutzrohren und/oder Dämmungen in der Gebäudesubstanz (z. B. Betonböden und -wände) eingebettet sind, muss unbedingt sichergestellt werden, dass keine Verformungen oder Verschiebungen auftreten und dass kein flüssiger Beton, Mörtel, Putz etc. in direkten Kontakt mit dem Fitting oder der Rohrverbindung kommt.

Rohrleitungen sind vor Korrosion zu schützen. Auch die thermische Ausdehnung von Rohrleitungen muss berücksichtigt werden.



## 2.0 Einsatzbereiche

Die genannten Anwendungsparameter und die Rohrkompatibilität müssen bei der Verwendung und der Installation von >B< Press Gas Fittings aus Kupfer und Kupferlegierungen beachtet werden (für die vollständige Rohrkompatibilitätsliste besuchen Sie bitte: [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com), oder kontaktieren Sie die technische Abteilung unter [techniksupportde@ibpgroup.com](mailto:techniksupportde@ibpgroup.com)).

Tabelle 2

Anwendung	Durchflussmedium	Druck bar	Temperatur °C
Erdgas-Installationen DIN EN 1775 und DVGW G 600 (TRGI)	Brenngase gemäß DVGW Arbeitsblatt G 260	PN 5 GT/1	-20 - 70
Flüssiggas-Installationen Technische Regeln Flüssiggas (TRF)	Brenngase gemäß DVGW Arbeitsblatt G 260	PN 5 GT/1	-20 - 70
Heizölversorgungsanlagen DIN 4755 (TRÖ)	Heizöl EL gemäß DIN 51603-1	PN 5	-20 - 70
Druckluft ölhaltig	Druckluft aller Klassen gem. ISO 8573-1	10	≤60

Bitte setzen Sie sich bei anderen als in der Tabelle aufgeführten Anwendungsbereichen mit unserer Technischen Abteilung in Verbindung: [techniksupportde@IBPGroup.com](mailto:techniksupportde@IBPGroup.com).

**Hinweis:** Die Installationen müssen den relevanten Normen und örtlichen Vorschriften entsprechen. Temperaturschwankungen und Gebäudebewegungen können zur erheblichen Belastung auf das Rohrsystem führen. Deshalb müssen Maßnahmen getroffen werden, die eine Bewegung des Rohrsystems verhindern. (DIN EN 1775 4.3.6).

## 3.0 Korrosionsbeständigkeit

### 3.1 Korrosionsschutz

Freiliegende Gas-Innenleitungen benötigen unter normalen Bedingungen keinen äußeren Korrosionsschutz. Sollten die Leitungen in aggressiver Atmosphäre verlegt werden oder mit ammoniak- bzw. nitrithaltigen Baustoffen in Kontakt kommen, ist ein äußerer Korrosionsschutz vorzusehen.

Bei der Verlegung in Aussparungen innerhalb der Rohdecke, innerhalb der Trittschalldämmung oder Ausgleichsschicht auf der Rohdecke müssen Gasleitungen ebenfalls gegen Korrosion geschützt werden und sind nach TRGI wie erdverlegte Außenleitungen zu behandeln.

## 4.0 Prüfung & Inbetriebnahme

### 4.1 Prüfung von Gasleitungen

Erdgasleitungen nach TRGI sind mit Luft oder einem inerten Gas wie z.B. Stickstoff oder trockenem Kohlendioxid (niemals jedoch Sauerstoff!) zu prüfen. Vorprüfung, Hauptprüfung und die erforderliche Anzeigegenauigkeit der Messgeräte sind in der TRGI eindeutig festgelegt. Flüssiggasanlagen sind vor Inbetriebnahme durch sachkundige Fachleute gemäß TRF zu prüfen.





## 5.0 Kompatible Presswerkzeuge

### 5.1 Kompatibilitätsliste

Tabelle 3

15 bis 35 mm Kompakt Pressmaschinen			
Hersteller	Pressmaschine	Pressbacken	Backenprofil
Rothenberger	Romax Compact	Rothenberger - Compact	SV
	Romax Compact TT	Rothenberger - Compact	SV
Rems	Mini Press ACC	Rems - Mini	V
Klauke	MAP1/MAP2L/MAP215	Klauke - SBM	KSP4
	MAP219/MAP2L19	Klauke - SBMX	KSP4
Novopress	ACO102/ACO103	NovoPress - V-PB1	V
Milwaukee	M12	Milwaukee - J12	V
Hilti	NPR 019 IE-A22	Hilti - NPR PM V	V
Ridgid	RP 200/210/240/241	Ridgid - Compact Series	V
Conel	PM 1	Conel - V-PB1	V
Viega	Picco	Viega Picco	PT2

Tabelle 4

15 bis 54 mm Standard Pressmaschinen mit 32 kN			
Hersteller	Pressmaschine	Pressbacken	Backenprofil
Rothenberger	Romax 3000/4000	Rothenberger - Standard*	SV
Rems	Power-Press/ Akku-Press	Rems - Standard*	V
Novopress	ECO/ACO202/203	Novopress - V-PB2*	V**
Conel	PM 2	Conel - V-PB2*	V
Klauke	UAP2/UAP3L/UAP332	Klauke - Standard SB*	KSP4
Ridgid	RP 320/330/340	Ridgid - Standard Series*	V
Hilti	NPR 032 IE-A22	Hilti - NPR PS V*	V
Milwaukee	M18	Milwaukee - J18*	V**
Viega	Pressgun 5/6	Viega Standard*	PT2

\* Nur Pressbacken

\*\* Nur mit Kennzeichnung 

!!! Beim Einsatz von Pressmaschinen und -backen unterschiedlicher Hersteller IMMER Herstellerfreigaben beachten !!!

>B< Press Gas Fittings werden mit einem Presswerkzeug und einer Pressbacke installiert. Die Größe der Backen ist auf den benötigten Fitting abgestimmt. Wenn durch das Presswerkzeug eine Kraft ausgeübt wird, schließt sich die Backe, um eine dauerhafte Verbindung herzustellen.

### 5.2 Wartung und Service

Die Wartung und Pflege der verwendeten Pressmaschinen und Pressbacken hat entsprechend der Bedienungsanleitung des Herstellers, mindestens aber jährlich durch autorisierte Servicestellen zu erfolgen. Die regelmäßige Pflege und Reinigung der Pressbacken kann durch den Benutzer selbst erfolgen.

Die innere Presskontur der Backen ist immer frei von Verunreinigungen und Ablagerungen zu halten; ggf. können die Backen mit Bürsten oder Reinigungsvliesen und nicht korrosiven Lösungsmitteln wie z. B. Brennspritus gereinigt werden. Pressbacken müssen immer frei von Beschädigungen oder Deformationen sein!

## 6.0 Installationsanforderungen

### 6.1 Platzbedarf beim Pressvorgang

Die folgenden Mindestabstände von Bauteilen sind erforderlich, um den Einsatz des Werkzeugzugs für das Pressfitting zu ermöglichen.

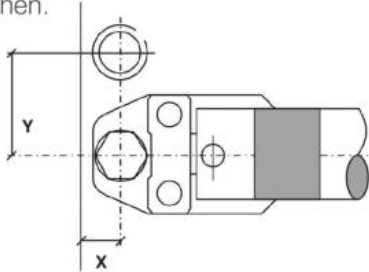


Tabelle 5

Platzbedarf zwischen Fittings für den Pressvorgang		
Außenrohr	X	Y
Größe mm	mm	mm
12	26	51
14	26	53
15	26	53
16	26	53
18	26	54
22	26	54
28	33	69
35	33	73
42	75	115
54	85	120

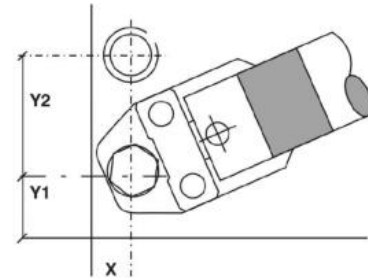


Tabelle 6

Platzbedarf zwischen Fittings für den Pressvorgang			
Außenrohr	X	Y1	Y2
Größe mm	mm	mm	mm
12	31	45	71
14	31	55	73
15	31	45	73
16	31	55	73
18	31	45	74
22	31	45	76
28	38	55	80
35	38	55	85
42	75	75	115
54	85	85	140

### 6.2 Einstecktiefen und Mindestabstände zwischen Verpressungen

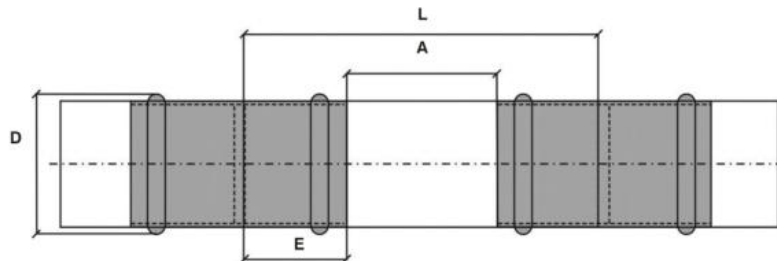


Tabelle 7

Einstecktiefen und Mindestabstände zwischen den Pressungen				
Größe	Außen-Ø Presswulst	Mindestabstand	Mindestrohrlänge	Einstecktiefe
mm	D - mm	A - mm	L - mm	E - mm
12	19	10	46	18
14	21.6	10	54	22
15	22.6	10	54	22
16	23.8	12	56	22
18	25.6	15	59	22
22	31	20	66	23
28	37	20	68	24
35	44	25	77	26
42	53.4	30	102	36
54	65.4	35	115	40

Aufgrund der Umformung des Rohrprofils beim Pressvorgang wird empfohlen, zwischen den einzelnen Fittings einen Mindestabstand einzuhalten.

## 6.3 Mindestabstand von Pressstellen zu vorhandenen Hartlötverbindungen

Zur Sicherstellung einer ordnungsgemäßen Abdichtung sowohl der Löt- als auch der Pressverbindungen müssen die folgenden Mindestabstände zwischen den Verbindungen eingehalten werden. Siehe Tabelle 8 für weitere Informationen.

Tabelle 8

Mindestabstand von einer Lötverbindung	
Rohrgröße	mm
12	5
14	5
15	5
16	5
18	5
22	5
28	5
35	10
42	15
54	20

## 6.4 Mindestabstand von Hartlötstellen zu vorhandenen Pressstellen

Achtung: Hart- oder Weichlöten in der Nähe von >B< Press-Verbindungen ist zu vermeiden, da dies zu einer Beeinträchtigung der Dichtung durch Wärmeübertragung führen kann. Tabelle 9 gibt den Mindestabstand von der Pressverbindung an, der für das Hartlöten mindestens einzuhalten ist. Wenn dieser Abstand nicht eingehalten werden kann, müssen angemessene Vorkehrungen getroffen werden, wie etwa die Anfertigung des gelöteten Abschnitts vor dem Zusammenfügen mit den Pressfittings, das Umwickeln mit einem nassen Lappen oder das Anbringen einer Wärmesperre, um eine Wärmeübertragung auf das Pressfitting während des Lötens zu verhindern.

Tabelle 9

Mindestabstand beim Hartlöten	
Rohrgröße	mm
12	350
14	400
15	450
16	450
18	500
22	600
28	700
35	900
42	1200
54	1500

## 6.5 >B< Press Rohrkompatibilitätsliste

>B< Press Fittings mit harten, halbharten und weichen Kupferrohren nach DIN EN 1057 und den folgenden Wanddicken können verwendet werden.

Tabelle 10

Rohr O/D	Wanddicke des Rohrs (mm)					
	Kupfer - R220		Kupfer - R250		Kupfer - R290	
12	0.6	–	0.8	1.0	1.0	–
14	1.0	–	1.0	1.0	1.0	–
15	1.0	–	0.7	1.0	1.0	–
16	1.0	–	1.0	1.0	1.0	–
18	1.0	–	0.8	1.0	1.0	–
22	1.0	1.2	0.9	1.1	1.0	1.5
28	–	–	0.9	1.2	1.0	1.5
35	–	–	1.2	–	1.0	1.5
42	–	–	1.2	–	1.0	1.5
54	–	–	1.2	–	1.2	2.0

>B< Press Fittings aus Rotguss können auch zum Anschluss von Edelstahlrohren nach DIN EN 10312, Teil 1 bis 2, verwendet werden.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung unter [techniksupportde@ibpgroup.com](mailto:techniksupportde@ibpgroup.com).



## 7.0 >B< Press Gas Montageanleitung

Es wird empfohlen, die Fittings vor der endgültigen Installation in der Verpackung zu belassen, um sie vor Verschmutzung zu schützen und die Schmierung der O-Ringe vor der Installation zu erhalten. Bitte halten Sie die für Presswerkzeuge erforderlichen Abstände ein (siehe Abschnitt 6.0).



### 1. Rohr ablängen

- Röhre sind vorzugsweise mit einem Rohrabschneider, alternativ mit fein-zahnigen Bügelsägen oder speziellen elektrischen Rohrsägen rechtwinklig abzulängen.
- Vergewissern Sie sich, dass das Rohr seine Form beibehalten hat und frei von Beschädigungen ist.
- Winkelschleifer oder Schneidbrenner dürfen zum Ablängen nicht verwendet werden!



### 2. Rohr entgraten

- Das Rohr außen und innen entgraten.
- Das Rohr nach Möglichkeit nach unten abwinkeln, damit keine Spähne etc. in das Rohr fallen.
- Vergewissern Sie sich, dass die Innen- und Außenflächen der Rohrenden glatt sind und keine Grate und scharfen Kanten aufweisen.
- **ACHTUNG:** Stellen Sie sicher, dass die Rohroberfläche frei von tiefen Riefen oder Kratzern ist.



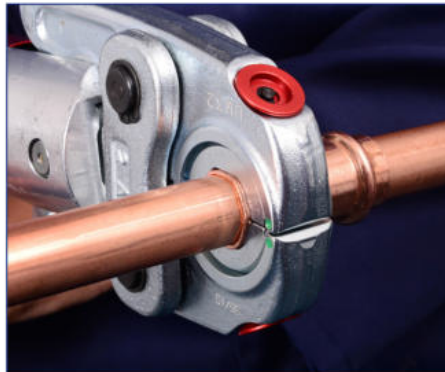
### 3. Fitting überprüfen

- Die Pressfittings sind vor der Verarbeitung visuell auf Unversehrtheit zu prüfen. Außerdem ist der O-Ring auf korrekten Sitz und Unversehrtheit zu überprüfen.
- Stellen Sie sicher, dass die Nennweite des Fittings der Nennweite des Rohres entspricht.
- Zusätzliches Dichtring-Benetzungsmittel (Silikonöl) kann bei Bedarf auf die O-Ringe aufgetragen werden, um das Einschieben des Rohres zu erleichtern.
- **ACHTUNG: Keine anderen Schmiermittel wie Öle oder Fette verwenden!**



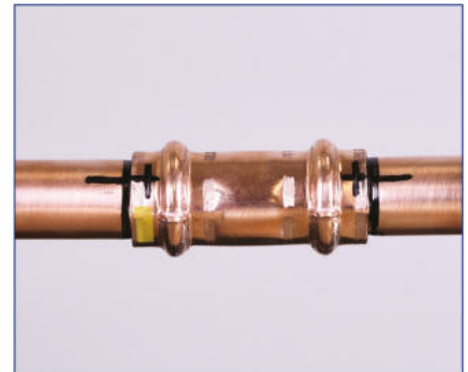
### 4. Montage

- Vor der Montage wird die Einstecktiefe des Fittings auf dem Rohr markiert. So können etwaige Verschiebungen vor dem Verpressen erkannt werden.
- Das Rohr wenn möglich beim Aufschieben drehen, um den O-Ring nicht aus der Sicke zu lösen.
- Rohr bis Anschlag und Einstecktiefe aufschieben.



### 5. Fertigstellung der Verbindung mithilfe des Presswerkzeugs

- Vergewissern Sie sich vor dem Verpressen, dass die Rohrleitung korrekt ausgerichtet ist.
- Stellen Sie sicher, dass die richtige Backengröße in das Werkzeug eingesetzt ist.
- Die Backen **müssen** rechtwinklig auf dem Fitting angebracht und die Rille auf der Sicke ausgerichtet werden.
- Die Sicke des Fittings muss mittig in die Rille der Backe passen.
- Drücken und halten Sie die Starttaste am Presswerkzeug, um den Pressvorgang durchzuführen.
- Der Pressvorgang ist beendet, wenn die Backen vollständig geschlossen sind.
- **ACHTUNG:** Die Verbindung ist vollständig nach einem vollen Pressvorgang des Werkzeugs. Verpressen Sie keine Fittings mehr als einmal.



### 6. Verpresste Verbindung markieren

- Markieren Sie die fertige Verbindung nach dem Pressvorgang.
- Dies zeigt, dass die markierte Stelle schon verpresst wurde.

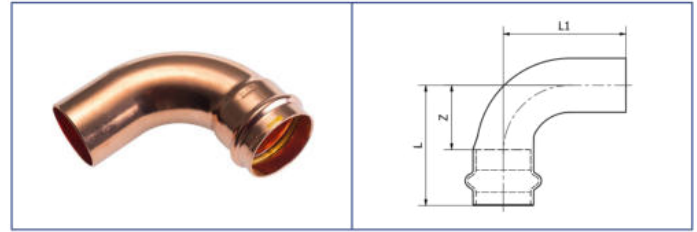
## 8.0 Produktübersicht >B< Press Gas 15 bis 54 mm

<b>PG4001G*</b> Bogen 90° mit kon. AG (R) - ISO 7-1	<b>PG4090G*</b> Winkel 90° mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1	<b>PG4130G*</b> T-Stück mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1	<b>PG4243G*</b> Übergangsnippel mit kon. AG (R) - ISO 7-1	<b>PG4270G*</b> Übergangsmuffe mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1
				
<b>PG4275*</b> Schiebemuffe, I/I	<b>PG4471G*</b> Deckenwinkel mit 3 Lochflansch mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1	<b>PG5001</b> Bogen 90°, I/A	<b>PG5002</b> Bogen 90°, I/I	<b>PG5040</b> Bogen 45°, I/A
				
<b>PG5041</b> Bogen 45°, I/I	<b>PG5130</b> T-Stück, 3 x 1	<b>PG5130RB</b> T-Stück, reduziert	<b>PG5130RE</b> T-Stück, reduziert im Durchgang	<b>PG5130REB</b> T-Stück, reduziert im Durchgang und im Abgang
				
<b>PG5243</b> Reduziernippel, A/I	<b>PG5270</b> Muffe, I/I	<b>PG5301</b> Kappe		
				

**ACHTUNG:** Die Gas Fittings sind werkseitig mit einem Schmiermittel versehen. Auf die O-Ringe dürfen keine anderen/zusätzlichen Schmiermittel wie Öle oder Fette aufgetragen werden.

\*Verwendung gemäß den Normen des jeweiligen Landes.

Alle Abmessungen in mm, sofern nicht anders angegeben.



## PG5001 Bogen 90°, I/A

Artikelnummer	Abmessung	L	L1	Z
PG5001 0150000	15	38	44	16
PG5001 0180000	18	40	46	18
PG5001 0220000	22	42	52	19
PG5001 0280000	28	55	60	31
PG5001 0350000	35	59	70	41
PG5001 0420000	42	87	89	51
PG5001 0540000	54	105	107	65

**ACHTUNG:** Die Gas Fittings sind werkseitig mit einem Schmiermittel versehen. Auf die O-Ringe dürfen keine anderen/zusätzlichen Schmiermittel wie Öle oder Fette aufgetragen werden.

\*Verwendung gemäß den Normen des jeweiligen Landes.

Alle Abmessungen in mm, sofern nicht anders angegeben.



## 9.0 Gewährleistung

Qualität hat bei Conex Bänninger Produkten oberste Priorität! Aus diesem Grund bieten wir Ihnen die branchenübliche Gewährleistung auf die einwandfreie Beschaffenheit der Bauteile und die Dichtheit der Verbindung bei fachgerechter Verarbeitung gemäß unserer Verarbeitungsrichtlinien.

Zusätzlich gelten unsere Haftungsübernahmevereinbarungen mit dem Zentralverband Sanitär Heizung und Klima (ZVSHK) und dem Bundesinnungsverband des Deutschen Kälteanlagenbauerhandwerks (BIV).

Werden in gleicher Installation mit metallischen Rohren Rohrverbinder/ Produkte anderer Hersteller eingesetzt, so haften diese für ihre Produkte nach deren Angaben.

Ergänzend gelten die gesetzlichen Regelungen und unsere Allgemeinen Auftrags- und Lieferbedingungen.

### **Änderungsvorbehalt/Unverbindlichkeitserklärung:**

Wir weisen darauf hin, dass alle Abbildungen, Maßangaben und Hinweise in diesem Dokument unverbindlich sind und wir uns Änderungen jeglicher Art vorbehalten, auch ohne dies besonders bekanntzugeben. Unsere technische Beratung basiert auf größtmöglicher Erfahrung und dem aktuellen Stand des Wissens. Trotzdem können wir eine Gewähr nicht übernehmen.

### **Reklamationsprozess:**

Im Falle einer Produktbeanstandung ist diese unverzüglich dem zuständigen Kundendienstkontakt (siehe Adresse unten) mitzuteilen. Spätestens gemäß der o.g. Haftungsübernahmevereinbarung nach 7 Werktagen nach dem der Mangel festgestellt wurde.

Der Verarbeiter hat angemessene Maßnahmen zur Schadensminderung unverzüglich vorzunehmen.

Das fehlerhafte Produkt muss mit einem vollständig ausgefüllten „Reklamationsbogen“ an den zuständigen Kundendienstkontakt zurückgeschickt werden.

### **Die Adresse für Rücksendungen lautet:**

International Building Products GmbH  
Customer Service  
Theodor-Heuss-Straße 18  
35440 Linden  
Deutschland

Das entsprechende Formular ist auf der Conex Bänninger Website unter „Service und Lieferbedingungen“ als Download verfügbar oder kann auf Anfrage vom zuständigen IBP-Kundendienstkontakt angefordert werden (siehe unten).

Der Antragsteller muss auf Verlangen von Conex Universal Ltd. den Nachweis über das Kaufdatum des betreffenden Produkts/der betreffenden Produkte durch den Endverbraucher erbringen.

Nach Erhalt des beanstandeten Produkts und des ausgefüllten Reklamationsbogen, wird der Kundendienst dessen Erhalt schriftlich bestätigen. Dieser wird dann gemäß den internen Verfahren von Conex Universal Limited bearbeitet.

Um eine Prüfung und detaillierte Untersuchung Ihres Anspruchs zu ermöglichen, stellen Sie bitte sicher, dass die folgenden Anforderungen erfüllt sind:

- Beanstandete Verbindung, Armatur oder Bauteil muss gemeinsam mit dem verbundenen Rohr mit einer Länge von min. 50 mm an allen Anschlüssen aus der Installation geschnitten werden, um eine Überprüfung zu ermöglichen.
- Sachmängel sowie die damit verbundenen Schäden müssen dokumentiert werden und als Fotobeweis gemeinsam mit dem Reklamationsbogen eingereicht werden.
- Evtl. Rechnungen über angefallene Kosten, die mit dem Schadensfall in Verbindung stehen, sind ebenfalls mit dem Reklamationsbogen einzureichen.

**Die Nichteinhaltung der oben genannten Anforderungen kann zu einer Verzögerung bei der Bearbeitung Ihres Antrags oder zu dessen Ablehnung führen.**