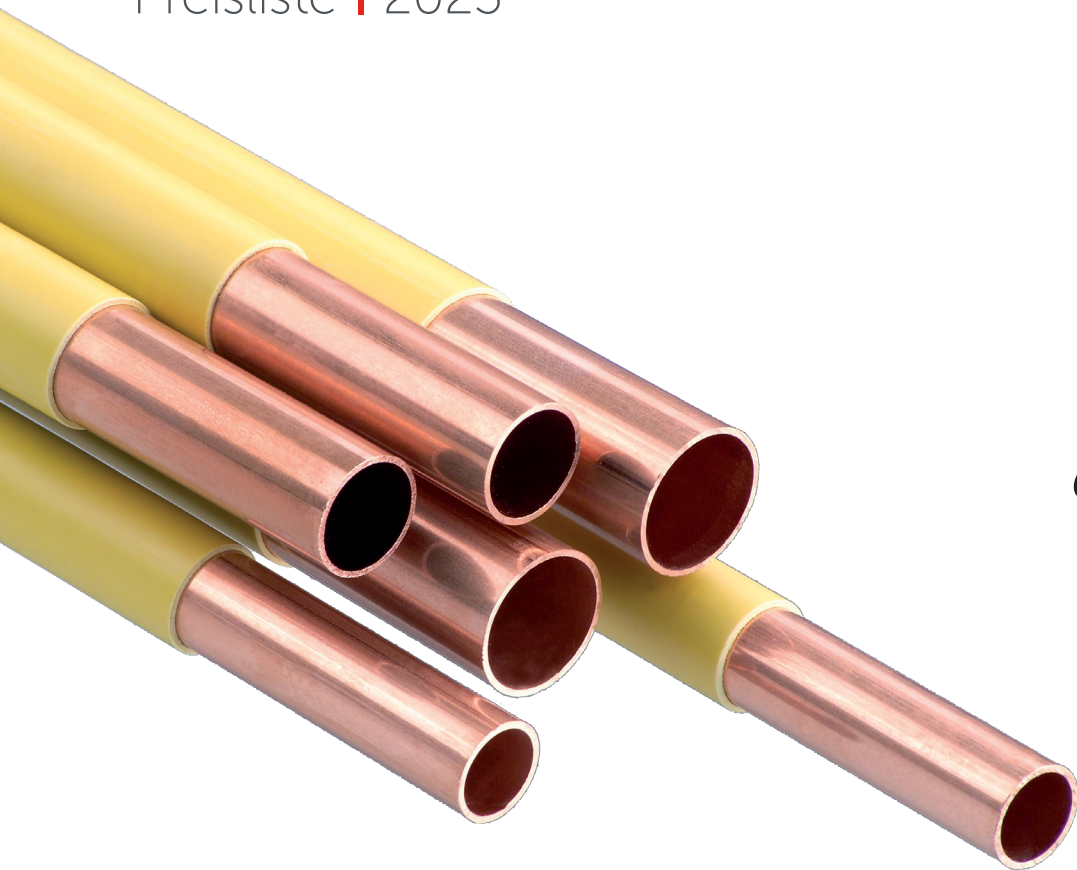


Werkseitig ummantelte Kupferrohre und Zubehör für Gasleitungen

Preisliste | 2023



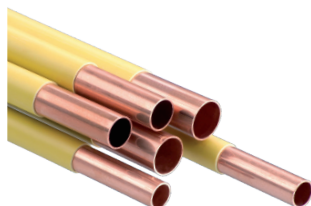
cuproGas[®]

Kupferrohre für die Gasinstallation

cuproGas® Kupferrohre



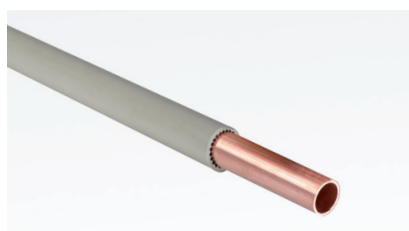
Reg.-Nr. G 2.789
Reg.-Nr. G 2.783



Vorummanteltes Kupferrohr mit Glattmantel aus massivem Kunststoff (PLN) für Unterputzverlegung, nach ÖNORM EN 1057 und ÖNORM EN 13349, aus CuDHP Werkstoffnummer CW024A. Zustand R290, für Kunden-Erdgasanlagen gemäß G K21 und Flüssiggasanlagen gemäß F G21. ÖVGW Qualitätsmarke Nr. G 2.789.

Artikel Nummer	Artikel Bezeichnung	Abmessung Kernrohr mm	Abmessung Mantelrohr außen/mm	Zulässiger Betriebsdruck 1) bar	Inhalt l/m	Länge Stange	VPE	Preis €/m
CG221	cuproGas® Kupferrohr	22 x 1,0	24	48	0,314	5 m	50 m	20,30
CG2815	cuproGas® Kupferrohr	28 x 1,5	30	57	0,491	5 m	50 m	35,50
CG3515	cuproGas® Kupferrohr	35 x 1,5	38	45	0,804	5 m	25 m	46,50

WICU® Kupferrohre



Vorummanteltes Kupferrohr mit Stegmantel aus massivem Kunststoff (PRF) für Unterputzverlegung, nach ÖNORM EN 1057 und ÖNORM EN 13349, aus CuDHP Werkstoffnummer CW024A. Zustand R220, für Kunden-Erdgasanlagen gemäß G K21 und Flüssiggasanlagen gemäß F G21. ÖVGW Qualitätsmarke Nr. G 2.789.

Artikel Nummer	Artikel Bezeichnung	Abmessung Kernrohr mm	Abmessung Mantelrohr außen / mm	Zulässiger Betriebsdruck 1) bar	Inhalt l / m	Länge Stange	VPE	Preis €/ m
WICUW221	WICU® Kupferrohr	22 x 1,0	27	46	0,314	25 m	25 m	20,30

SUPERSAN® Kupferrohre



Blankes Kupferrohr, nach ÖNORM EN 1057, aus Cu-DHP Werkstoffnummer CW024A. in den Abmessungen von 12-108 mm, Zustand R220, R250 und R290, für Kunden-Erdgasanlagen gemäß G K21 und Flüssiggasanlagen gemäß F G21. ÖVGW Qualitätsmarke Nr. G 2.783.

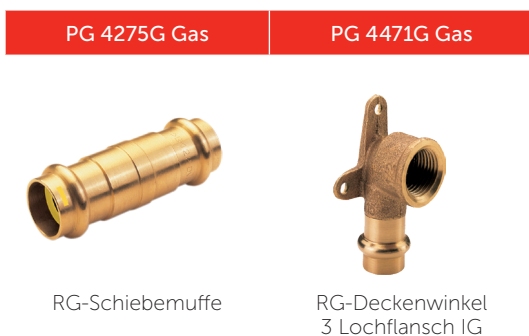
SUPERSAN-Kupferrohre können mit einer zweifachen Nachumhüllung mittels cuproGas-Systemklebeband und einer Überlappung von mindestens 30% verwendet werden.

Eine Nachumhüllung mit wasserabweichenden und geschlossenzelligem Polyethylen-Weichschaum-Schutzschlauch gemäß ÖVGW Richtlinie G K21 ist ebenfalls möglich.

>B< Press Gas Fittings der Serie 5000, aus Cu-DHP (CW024A) nach DIN CEN/TS 13388, für Kunden-Erdgasanlagen gemäß G K21, ÖVGW Registriernummer G 2.692. Ein nicht verpresstes Dichtelement bei Druckprobe wird durch den gelben unverpresst-undicht O-Ring (0,1 – 6,0 bar) sofort erkannt.



>B< Press Gas Fittings der Serie 4000, aus CC499K-DW nach DIN EN 1982, für Kunden-Erdgasanlagen gemäß G K21 und Flüssiggasanlagen gemäß F G21, ÖVGW Qualitätsmarke Registriernummer G 2.692. Der gelbe HNBR O-Ring, und die gelbe Markierung am Fitting schließen Verwechslungen aus.



Weitere Details und Verarbeitungshinweise:
www.wieland-moellersdorf.at



cuproGas® Zubehör für die Gasinstallation

cuproGas Abmantelgeräte zum Entgraten und sachgemäßen Entfernen der Ummantelung der Kupferrohre und das kupfergetestete cuproGas Systemklebeband, für den optimalen Kontaktschutz und Nachumhüllung der Verbindungsstellen für unter Putz verlegte Leitungen, sind praktische Helfer in der Gasinstallation.

Artikel Nummer	Artikel Bezeichnung	Abmessung mm	VPE Inhalt	Länge	VPE	Preis €/VPE
CGAMG22	Cuprogas Abmantelgerät	22	1 Stk	-	1 Stk	72,00
CGAMG28	Cuprogas Abmantelgerät	28	1 Stk	-	1 Stk	80,00
CGBAND2510	Cuprogas Systemklebeband 25/10	25	8 Stk	10 m/Stk	1 Dose	19,00



PERKEO Rohrschneider

Neuartiger federgeführter Rohrabschneider in der Tele und Mini Ausführung zum exakten Schneiden von Rohren aus Kupfer, Messing, Aluminium und Weichstahl. Die eingebaute Feder sorgt für den automatischen Nachschub, kein Nachregulieren von Hand mehr erforderlich. Einmal zum Schneiden angesetzt drückt die eingebaute Feder das Schneidrad solange auf das zu trennende Rohr, bis es abgetrennt ist. Materialhärte von weich auf hart einstellbar.

Artikel Nummer	Artikel Bezeichnung	Rohrdimension mm	VPE	Preis €/VPE
PERKEOTELETCS	Perkeo Tele TCS federgeführter Rohrabschneider	4–32 mm	1	48,00
PERKEOMINITCS	Perkeo Mini TCS federgeführter Rohrabschneider	4–22 mm	1	30,00
SCHNEIDRADST	Perkeo STAHL Schneidrad für TELE/MINI TCS	-	1	16,00
SCHNEIDRADTI	Perkeo TITAN Schneidrad für TELE/MINI TCS	-	1	22,00

Montageanleitung

Der Ausführende muss über die Handhabung bei der Gaspressung entsprechend den Angaben des Herstellers nachweislich (Gas-Press-Zertifikat) unterwiesen sein.

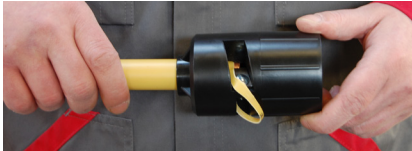
Es empfiehlt sich, die Fittings vor der endgültige Verarbeitung immer in der Verpackung zu belassen, um diese vor Verschmutzung zu schützen und die Benetzung der O-Ringe zu konservieren. Bitte beachten Sie bei der Verarbeitung den erforderlichen Platzbedarf für Presswerkzeuge und den Mindestabstand der Pressstellen. Die Reparatur eines beschädigten Kunststoffmantels kann mit zweifacher Nachumhüllung mittels CG Spezialklebeband und einer Überlappung von mindestens 30 % erfolgen.

1. Ablängen



Kupferrohre sind vorzugsweise mit einem Rohrabschneider, alternativ mit feinzahnigen Bügelsägen oder speziellen elektrischen Rohrsägen rechtwinklig abzulängen. Winkelschleifer oder Schneidbrenner dürfen zum Ablängen nicht verwendet werden.

2. Abmanteln und Innenentgraten



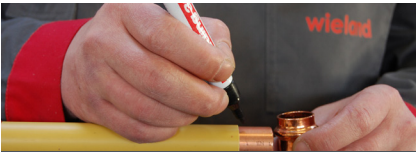
Der Kunststoffmantel ist mit zulässigem Abmantelgerät zu entfernen. Das Längsschlitz des Mantels ist nicht zulässig. Es dürfen keine Längsriefen im Rohr vorhanden sein. Das Rohr wird mit dem Abmantelgerät innen entgratet.

3. Außenentgraten



Das Rohr wird mit dem Abmantelgerät außen entgratet. Im Zustand R220 (weich) ist das Rohr vor der Weiterverarbeitung zu kalibrieren.

4. Markieren der Einstecktiefe



Vor der Montage wird die Einstecktiefe des Fittings auf dem Rohr markiert (Maße siehe Tabelle). So können etwaige Verschiebungen vor dem Verpressen erkannt werden.

5. Kontrolle des Fittings



Die Pressfittings sind vor Verarbeitung visuell auf Unversehrtheit zu prüfen. Außerdem ist der O-Ring auf korrekten Sitz und Unversehrtheit zu überprüfen. Es dürfen keine sonstigen Gleitmittel wie Öle oder Fette und ausschließlich original >B< Dichtelemente eingesetzt werden.

6. Verbinden von Rohr und Fitting



Das Rohr wird unter Beachtung der vorab angebrachten Einstecktiefenmarkierung bis zum Rohranschlag in den Fitting eingeführt.

7. Verpressung durchführen



Pressbacke passender Abmessung in das Presswerkzeug einsetzen und geeignete Pressbacke rechtwinklig auf der Pressstelle am Fitting ansetzen. Der Presszyklus wird durch Starten der Pressmaschine begonnen und ist abgeschlossen, wenn die Pressbacken vollständig geschlossen sind. Achtung! Sichere Verpressungen können nur mit komplett zusammengeführten Pressbacken erreicht werden.

8. Kontaktschutz für unter Putz verlegte Leitungen



Nach erfolgreicher Druckprüfung erfolgt die Nachumhüllung der Verbindungsstellen. Die Verbindungsstellen werden mit zweifacher Nachumhüllung und 30 % Überlappung ummantelt.

9. Kontaktschutz für unter Putz verlegte Leitungen



Alternativ zur Nachumhüllung der Verbindungsstellen kann auch ein wasserabweisender Schutzschlauch verwendet werden. Das Eindringen von Feuchtigkeit muss jedoch verhindert werden.

Allgemeine Lieferbedingungen siehe www.wieland.com/moellersdorf

wieland

Wieland Moellersdorf Ges.m.b.H. | Lützowgasse 12–14 | 1140 Wien | Austria

Tel. +43 1 910 86 0 | moellersdorf@wieland.com | wieland.com/moellersdorf

Diese Drucksache unterliegt keinem Änderungsdienst. Abgesehen von Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit übernehmen wir für ihre inhaltliche Richtigkeit keine Haftung.
Die Produkteigenschaften gelten als nicht zugesichert und ersetzen keine Beratung durch unsere Experten.