



Agreement Tehnic

017-05/3380-2020

prelungeste agreementul tehnic nr. 017-05/2871-2018

*FITINGURI PENTRU ÎMBINAREA PRIN SERTIZARE A ȚEVILOR DIN OȚEL,
TIP MEGAPRESS
RACORDS AVEC JOINTS A SERTIR POUR TUYAUX EN ACIER, TYPE
MEGAPRESS
MEGAPRESS FITTINGS WITH PRESSINGS JOINTS FOR STEEL PIPES
PRESSVERBINDER-MEGAPRESS AUS UNLEGIERTEM STAHL ROHRE
cod produs 28*

PRODUCĂTOR: VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG

Viega Platz 1, D-57439, Attendorn, Germania
tel:+492722611070; fax:+49272261941070

TITULAR AGREEMENT TEHNIC:

VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG

Viega Platz 1, D-57439, Attendorn, Germania
tel:+492722611070; fax:+49272261941070

ELABORATOR AGREEMENT TEHNIC:

INSTITUTUL EUROPEAN PENTRU ȘTIINȚE TERMICE BUCUREȘTI

Str. Pache Protopopescu, nr. 66, sect. 2, București; tel/fax: 0212521157

**Grupa specializata nr.5 - Produse, procedee și echipamente pentru instalații aferente
construcțiilor**

**Prezentul agreement tehnic este valabil până la data de 02 decembrie 2023 numai
însoțit de AVIZUL TEHNIC al Consiliului Tehnic Permanent pentru Construcții
nu ține loc de certificat de calitate**



CONSILIUL TEHNIC PERMANENT PENTRU CONSTRUCȚII

Grupa specializată nr.05 "Produse, procedee și echipamente pentru instalații de încălziri, climatizări, sanitare, gaze și electrice aferente construcțiilor" din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București, analizând documentația de solicitare de prelungire a acordului tehnic nr. 017-05/2871-2018 prezentată de firma VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG Germania și înregistrată cu nr. 201008 din data de 02.10.2020, referitoare la produsele: **"Fitinguri pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS"** fabricate de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG Germania, elaborează prezentul Acord Tehnic nr. 017-05/3380-2020, în conformitate cu normativele: I 9-2015: Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor, I 13-2015: Normativ pentru proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor de încălzire centrală, I 5-2010. Normativ pentru proiectarea executarea și exploatarea instalațiilor de ventilare și climatizare, P 118/2-2013. Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea a II a. Instalații de stingere, cu certificatele emise de DNV-GL, DQS, MPA NRW, Vd TÜV, VDS din Germania și cu documentele tehnice românești aferente domeniului de referință, toate valabile la această dată.

1. Definirea succintă.

1.1. Descrierea succintă.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS sunt fabricate de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG din Germania prin procedeele de laminare la rece și prelucrări mecanice. Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel (conform standardelor: DIN EN 10220, DIN EN 10216-1, DIN EN 10220, DIN EN 10217-1) se produc cu denumirea MEGAPRESS, MEGAPRESS S și MEGAPRESS S XL.

Fitingurile sunt acoperite cu un strat de zinc-nichel, grosimea stratului de zinc-nichel depus este de $3\div 5\mu\text{m}$.

Fitingurile se produc cu următoarele caracteristici:

-mufe de trecere cu filet exterior, model 4211, $D_{n1}\times D_{n2} 10\times\frac{3}{8}"\div 50\times 2"$, model 4211.3, $D_{int.}\times D_n 38\times\frac{3}{4}"\div 57\times 2"$, model 4311, $D_{n1}\times D_{n2} 10\times\frac{3}{8}"\div 50\times 2"$, model 4211XL, $D_{n1}\times D_{n2} 65\times 2\frac{1}{2}"\div 100\times 4"$;

-mufe de trecere cu filet interior, model 4212, $D_{n1}\times D_{n2} 10\times\frac{3}{8}"\div 50\times 2"$,

model 4312, $D_{n1}\times D_{n2} 10\times\frac{3}{8}"\div 50\times 2"$, model 4212XL, $D_{n1}\times D_{n2} 65\times 2\frac{1}{2}"\div 100\times 4"$;

-mufe de trecere, I-I, (sistem Megapress/sistem Prestabo) modelul 4213, $D_n\times D_{int.} 10\times 15\text{ mm}\div 50\times 54\text{ mm}$, modelul 4213XL, $D_n\times D_{int.} 65\times 76,1\text{ mm}\div 100\times 108,0\text{ mm}$;

-mufe de trecere, I-I, (sistem Megapress/sistem cuplaj mecanic) modelul 4213.1, $D_n 25\div 50$;

-mufe de trecere, I-I, (sistem Megapress/sistem sertizare) modelul 4213.2, $D_n\times D_{int.} 15\times 15\text{ mm}\div 50\times 54\text{ mm}$;

-mufe, modelul 4215, $D_n 10\div 50$, modelul 4315, $D_n 10\div 50$, modelul 4215XL, $D_n 65\div 100$;

-mufe reduse, I-E, modelul 4215.1, $D_{n1}\times D_{n2} 15\times 10\div 50\times 40$, modelul 4315.1, $D_{n1}\times D_{n2} 15\times 10\div 50\times 40$, modelul 4215.1XL, $D_{n1}\times D_{n2} 65\times 50\div 100\times 80$;

-mufe reduse, I-I, modelul 4215.2, $D_{n1}\times D_{n2} 20\times 15\div 25\times 15$;

-mufe reduse, I-I, modelul 4215.7, $D_n\times D_{int.} 32\div 50\times 38\div 57\text{ mm}$;



-manșoane alunecătoare, modelul 4215.5, Dn 10÷50, modelul 4315.5, Dn 10÷50, modelul 4215.5XL, Dn 65÷100;

-manșoane alunecătoare, I-E, modelul 4215.4, Dn 10÷25;

-curbe la 90°, I-E, cu filet exterior, model 4214XL, Dn₁×Dn₂, 80×3";

-curbe la 90°, I-I, model 4216, Dn 10÷50, model 4316, Dn 10÷50, model 4216XL, Dn 65÷100;

-curbe la 90°, I-E, model 4216.1, Dn 10÷50, model 4316.1, Dn 10÷50, model 4216.1XL, Dn 65÷100;

-curbe la 45°, I-I, model 4226, Dn 10÷50, model 4326, Dn 10÷50, model 4226XL, Dn 65÷100;

-curbe la 45°, I-E, model 4226.1, Dn 10÷50, model 4326.1, Dn 10÷50, model 4226.1XL, Dn 65÷100;

-teuri egale, I-I-I, model 4218, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 10×10×10÷50×50×50, model 4318, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 10×10×10÷50×50×50, model 4218XL, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 65×65×65÷100×100×100;

-teuri reduse, I-I-I, model 4218, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 20×15×20÷50×40×50, model 4318, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 25×15×25÷50×32×50, model 4218XL, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 65×25×65÷100×80×100;

-teuri mixte la 90°, I-I-I, model 4217.2, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 15×½"×15÷50×1"×50; model 4317.2, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 15×½"×15÷50×¾"×50; model 4217.2XL, Dn₁×Dn₂×Dn₃, 65×¾"×65÷100×2 ½"×100;

-racorduri olandeze cu un filet exterior, modelul 4265, Dn₁×Dn₂, 15×½"÷50×2", modelul 4365, Dn₁×Dn₂, 15×½"÷50×2";

-racorduri olandeze cu un filet interior, modelul 4263, Dn₁×Dn₂, 15×¾"÷50×2 ⅜", modelul 4363, Dn₁×Dn₂, 15×¾"÷50×2 ⅜";

-capace, modelul 4256, Dn 10÷50, modelul 4356, Dn 10÷50;

-capace cu racord golire cu filet interior, modelul 4256XL, Dn₁×Dn₂, 65×¾"÷100×¾";

-flanșe adaptoare, Pn 6, modelul 4259.1, Dn 32÷50, modelul 4359.1, Dn 20÷50, modelul 4259.1XL, Dn 65÷100;

-flanșe adaptoare, Pn 10/16, modelul 4259, Dn 32÷50, modelul 4359, Dn 20÷50, modelul 4259XL, Dn 65÷100;

-flanșe adaptoare, Pn 25/40, modelul 4359.6, Dn 20÷50, modelul 4259.6XL, Dn 65÷100;

-piese de bransament, model 4212.2, Dn₁×Dn₂, 40×¾"÷150×¾", model 4312.2, Dn₁×Dn₂, 40×¾"÷150×¾";

-piese de trecere cu filet interior, model 4212.5, Dn₁×Dn₂, 25×½"÷32×1", model 4312.7, Dn₁×Dn₂, 20×½"÷25×½";

Presiunea maximă de lucru a fittingurilor pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel este de 16 bar, iar temperatura maximă de lucru +110°C pentru MEGAPRESS și de +140°C pentru MEGAPRESS S și MEGAPRESS S XL.

Se produc și accesorii de tipurile: cuțite pentru tăiere, truse de sertizare, calibre și bacuri de sertizare.

1.2 Identificarea produselor.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel fabricate de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG din Germania sunt marcate la fabricație, pe marcaje indicându-se:

- sigla firmei;
- caracteristicile produsului;
- presiunea;
- lungimea de construcție;
- cod produs.

2.1 Domeniile de utilizare în construcții, acceptate.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS fabricate de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG din Germania se pot utiliza în instalații de încălzire, climatizare, instalații de aer comprimat și instalații de stingere a incendiilor.

2.2 Aprecierea asupra produsului.

2.2.1 Aptitudinea de exploatare în construcții.

● Rezistență mecanică și stabilitate

- produsele se execută cu mașini specializate, cu sisteme automatizate.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel sunt produse din materiale de calitate, analizate și verificate de laboratoarele firmei producătoare sau laboratoare autorizate.

Produsele au rezistență mecanică la condițiile normale de transport specificate de producător și la sarcinile mecanice din exploatare, fiind controlate și testate la producător conform normelor în domeniu: rezistența la presiune, etanșeitate, ș.a.

● Securitate la incendiu - pentru produsele care fac obiectul acordului tehnic nu au fost efectuate încercări de comportare la foc.

● Igienă, sănătate și mediu înconjurător - produsele nu prezintă pericol pentru mediu sau sănătatea oamenilor la utilizarea lor în condiții normale, în conformitate cu procedurile legislației în domeniu și anume: Legea Securității și Sănătății în Muncă nr. 319/2006 și Legea Protecției Mediului nr. 265/2006, Legea privind regimul deșeurilor nr. 211/2011, Legea privind asigurarea pentru accidente de muncă și boli profesionale nr. 346/2002, cu completările și modificările ulterioare Ordin nr. 119/2014 pentru

aprobarea Normelor de igienă și sanitate publică privind mediul de viață al populației cu modificările și completările ulterioare.

● Siguranță în exploatare - produsele nu prezintă riscul de accidente la utilizarea lor în condiții normale.

Elementele componente din metal sunt protejate împotriva coroziunii prin procedeul de zincare galvanică.

Elementele de etanșare sunt din EPDM pentru MEGAPRESS și FKM pentru MEGAPRESS S și MEGAPRESS S XL.

Fitingurile sunt prevăzute cu SC Contur care face posibil ca la umplerea instalației pentru proba de etanșeitate, fittingurile nesertizate (nepresate) să fie vizibile.

● Protecție împotriva zgomotului

- produsele nu fac obiectul unor cerințe speciale la zgomot.

● Economie de energie și izolare termică - produsele nu se izolează termic dacă sunt utilizate în instalații de stingere a incendiilor.

Produsele sunt fabricate cu tehnologii moderne și cu materiale de calitate prin care se realizează importante economii de energie.

● Utilizarea sustenabilă a resurselor naturale - se va aplica conform Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, cu completările și modificările ulterioare.

2.2.2. Durabilitatea (fiabilitatea) și întreținerea produsului.

Materialele utilizate precum și tehnologiile de fabricare, permit execuția unor produse cu o durată de viață estimată de 30 ani.

Producătorul acordă o garanție a produselor de 24 luni de la data livrării, dacă sunt respectate condițiile de transport, manipulare, depozitare, punere

în operă și exploatare.

2.2.3. Fabricația și controlul.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel sunt fabricate pe linii tehnologice automatizate.

Constanța calității produselor este asigurată prin executarea unui control intern în conformitate cu procedurile Sistemului de Management al Calității realizat în conformitate cu reglementările standardului DIN EN ISO 9001:2015.

Periodic se efectuează un control extern prin intermediul unui laborator autorizat, ceea ce garantează constanța calității produselor.

2.2.4. Punerea în operă.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS se montează în instalații în conformitate cu procedurile de lucru, cu instrucțiunile de montare date de producător și cu normativele: I 9-2015, I 13-2015, I 5-2010, P 118/2-2013.

Lucrările de îmbinare dintre țevi și fittingurile din oțel zincat se vor executa de personal calificat cu dispozitivele și sculele recomandate de producător.

Pentru îmbinarea fittingurilor MEGAPRESS se vor utiliza numai țevi recomandate de firma producătoare (produse conform normelor: DIN EN ISO 6708, DIN EN 10220, DIN EN 10255).

2.3. Caietul de prescripții tehnice.

2.3.1. Condiții de concepție.

Produsele sunt astfel concepute încât prin performanțele lor sunt adecvate pentru utilizarea preconizată, bazată pe satisfacerea cerințelor esențiale aplicabile construcției în care produsul urmează să fie utilizat în baza prevederilor Legii nr. 10/1995 privind calitatea în construcții, cu completările și modificările ulterioare.

2.3.2. Condiții de fabricare.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS fabricate de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG din Germania sunt în conformitate cu procedurile Sistemului de Management al Calității și cu precizările din Manualul de Asigurare a Calității întocmite conform recomandărilor din norma DIN EN ISO 9001:2015.

2.3.3. Condiții de livrare.

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de Acordul Tehnic, de Declarația de Conformitate cu acesta (dată de producător sau de reprezentantul acestuia), de instrucțiuni de montare, utilizare, exploatare și întreținere elaborate de producător în limba română.

Fitingurile se livrează ambalate individual în pungi din material plastic.

La cererea beneficiarilor fittingurile se pot livra și în vrac în cutii din lemn sau metal.

Producătorul va furniza datele privind condițiile de transport, manipulare și depozitare.

2.3.4. Condiții de punere în operă.

Fitingurile din oțel zincat se montează în instalații cu respectarea prescripțiilor producătorului și cu prevederile din normativele:

-I 9-2015: Normativ privind proiectarea, execuția și exploatarea instalațiilor sanitare aferente clădirilor.

-I 13-2015: Normativ pentru proiectarea, executarea și exploatarea instalațiilor de încălzire centrală.

-I 5-2010. Normativ pentru proiectarea executarea și exploatarea instalațiilor de ventilare și climatizare.

-P 118/2-2013. Normativ privind securitatea la incendiu a construcțiilor. Partea a II a. Instalații de stingere.

Concluzii

Aprecierea globală

•Utilizarea fittingurilor MEGAPRESS pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel în domeniile de utilizare acceptate este **apreciată favorabil**, în condițiile specifice din România, dacă se respectă prevederile prezentului agrement tehnic

•Condiții:

•Calitatea produselor și metoda de fabricare au fost examinate și găsite corespunzătoare de DNV-GL, DQS, MPA NRW, Vd TÜV, VDS din Germania și trebuie menținute la acest nivel pe toată durata de valabilitate a acestui agrement.

•Acordând acest agrement, Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții nu se implică în prezența și/sau absența drepturilor legale ale firmei de a comercializa, monta sau întreține produsul sau echipamentul.

•Orice recomandare relativ la folosirea în condiții de siguranță a acestui produs, procedeu sau echipament, care este conținută sau se referă la acest agrement tehnic, reprezintă cerințe minime necesare la punerea sa în operă.

•Institutul European pentru Științe Termice București răspunde de exactitatea datelor înscrise în Agrementul Tehnic.

•Verificarea menținerii aptitudinii de utilizare a produselor va fi realizată conform programului stabilit de comun acord cu Institutul European pentru Științe Termice București și anume:

- verificarea aspectului;
- verificarea etanșeității;
- verificarea rezistenței la presiune.

Verificările se vor efectua la un interval de 24 luni la producător sau la un laborator autorizat.

•Orice modificare a tehnologiei de fabricare și/sau introducere de noi ma-

terii prime și materiale se va aduce la cunoștință elaboratorului de agrement tehnic pentru a fi luată în considerare și a se proceda la extinderea/modificarea agrementului tehnic.

•Acțiunile cuprinse în program și modul lor de realizare vor respecta actele normative și reglementările tehnice în vigoare.

•Institutul European pentru Științe Termice București va informa Consiliul Tehnic Permanent pentru Construcții despre rezultatul verificărilor, iar dacă acestea nu dovedesc menținerea aptitudinii de utilizare, va solicita CTCPC declanșarea acțiunii de suspendare a agrementului tehnic.

•Suspendarea se declanșează și în cazul constatării prin controale, de către organisme abilitate, a nerespectării menținerii constante a condițiilor de fabricație și utilizare a produselor.

•În cazul în care titularul de agrement tehnic nu se conformează acestor prevederi, se va declanșa procedura de retragere a agrementului tehnic.

Valabilitate: 02 decembrie 2023

Prelungirea valabilității sau revizuirea prezentului agrement tehnic trebuie solicitată cu cel puțin trei luni înainte de data expirării. În cazul neprelungirii valabilității, agrementul tehnic se anulează de la sine

**Inlocuiește agrementul tehnic
nr. 017-05/2871-2018**

Președinte grupa specializată nr. 05
dr. ing. Daniela Teodorescu

**Institutul European pentru Științe
Termice**

DIRECTOR EXECUTIV
dr. ing. Anica ILIE



3. Remarci complementare ale grupei specialitate.

La baza întocmirii prezentului agrement tehnic a stat documentația pusă la dispoziție de către solicitant.

S-a constatat că firma producătoare are certificat pentru Sistemul de Management al calității, conform cu standardul DIN EN ISO 9001:2015 valabil la data elaborării acestui agrement.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, fabricate de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG din Germania își vor menține caracteristicile funcționale în timpul exploatării, cu condiția respectării instrucțiunilor de utilizare ale producătorului și cu normativele: I 9-2015, I 13-2015, I 5-2010, P 118/2-2013.

Pentru verificarea comportării în exploatare se va urmări, observa și analiza, pe întreaga durată de valabilitate a agrementului tehnic, modul de funcționare a produselor.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS produse de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG din Germania, nu ridică probleme speciale la punerea în operă.

SINTEZA RAPOARTELOR DE ÎNCERCARE ansamblu de țevi și fittinguri Dn 10÷50, 16 bar

VERIFICAREA	METODA	VERIFICATOR	CERINȚE	REZULTAT
aspectului și dimensiunilor	EN 10255 DVGW W 534	MPA NRW Germania	în toleranțele admise de ASTM A53	corespund
rezistenței la cicluri de presiune $P_{min}=1,0$ bar $P_{max}=25$ bar	EN 10255 DVGW W 534	MPA NRW Germania	fără scăpări de fluid de încercare (apă) sau deformații remanente	10000 cicluri corespunde
rezistenței la vibrații $P_f=15$ bar $F=20$ Hz	DVGW W 534	MPA NRW Germania	fără scăpări de fluid de încercare (apă)	1000000 de cicluri corespunde
rezistenței la presiune negativă $P_f=-0,8$ bar $t=60$ min	EN 10255 DVGW W 534	MPA NRW Germania	fără scăpări de fluid de încercare (aer)	corespunde

Grupe specializată nr. 5 din Institutul European pentru Științe Termice din București își însușește verificările efectuate de MPA NRW Germania, notificat cu nr. 0767, raport de încercare nr. 120003993 din 30.07.2012 și raport de încercare nr. 120005270 din 17.07.2018.

4. Anexe.

• Extrase din procesul verbal al ședinței de deliberare a grupei specializate nr. 5 a Institutului European pentru Științe Termice București.

În ședința de deliberare nr. 201119 din data de 17.11.2020 a Grupei Specializate



nr. 5 din cadrul Institutului European pentru Științe Termice din București alcătuită din: dr. ing. Daniela Teodorescu, ing. Ioan Răzvan Vincene, dr. ing. Anica Ilie, dr. ing. Mădălina Nichita, sing. Grigore Vincene, s-a analizat Dosarul agrementului nr. 017-05/3380-2020 referitor la :

Fitinguri pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS pentru instalații, fabricate de firma VIEGA SUPPLY CHAIN GmbH & Co. KG din Germania.

În cadrul ședinței s-au evidențiat următoarele aspecte:

Dosarul de agrement tehnic este complet și la elaborarea lui au fost respectate Instrucțiunile PAT 1 și PAT 3 din 2004.

Fitingurile pentru îmbinarea prin sertizare a țevelor din oțel, tip MEGAPRESS pentru instalații corespund cerințelor esențiale stabilite în cadrul art. 5 al Legii Calității în Construcții – Legea nr.10/1995, cu completările și modificările ulterioare.

Constatând acestea, comisia internă de avizare propune către CTPC aprobarea prezentului Agrement tehnic cu termen de valabilitate de trei ani, până la data de 02 decembrie 2023.

Pe durata de valabilitate a Agrementului Tehnic, titularul acestuia va solicita elaboratorului urmărirea comportării în timp a produsului pus în operă, rezultatele acestor verificări urmând a fi anexate Dosarului de solicitare a prelungirii valabilității Agrementului Tehnic.

Dosarul tehnic al agrementului tehnic nr. 017-05/3380-2020 conținând 155 file face parte integrantă din prezentul agrement tehnic.





• **Titular de agrement tehnic:**

VIEGA TECHNOLOGY GmbH & Co. KG

Viega Platz 1, D-57439, Attendorn, Germania
tel: +492722611070; fax: +49272261941070

Raportorul grupei specializate nr. 5

ing. Ioan Răzvan VINCENE

Membrii grupei specializate:

dr. ing. Daniela TEODORESCU – președinte

ing. Ioan Răzvan VINCENE - raportor

dr. ing. Anica ILIE

dr. ing. Mădălina NICHITA

sing. Grigore VINCENE

