

Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Begriffe	7
4 Allgemeines	9
5 Anforderungen	9
5.1 Presssystem	9
5.1.1 Allgemein	9
5.1.2 Betriebsdruck	10
5.1.3 Prüfdruck	10
5.1.4 Betriebstemperaturen	10
5.1.5 Beständigkeit gegen axiale Kräfte	10
5.1.6 Beständigkeit gegen Biegebeanspruchung	10
5.1.7 Beständigkeit gegen Torsion	10
5.1.8 Korrosion	10
5.2 Pressfitting	11
5.2.1 Werkstoffe	11
5.2.2 Richtlinie 2014/68/EU	11
5.3 Presswerkzeug	11
5.4 Bedienungsanleitung	11
6 Prüfung	12
6.1 Allgemein	12
6.2 Druck-Zug-Prüfung	12
6.2.1 Prüfdurchführung	12
6.2.2 Einmalige Druck-Prüfung	13
6.2.3 Druck-Zug-Wechselprüfung	13
6.2.4 Bewertung der Prüfungen	13
6.3 Biegeprüfung	14
6.3.1 Prüfdurchführung	14
6.3.2 Bewertung der Prüfung	14
6.4 Torsionsprüfung	15
6.4.1 Prüfdurchführung	15
6.4.2 Bewertung der Prüfung	15
7 Kennzeichnung	16
Anhang A (normativ) Prüfspannungen	17
Anhang B (informativ) Festlegung der Prüfkkräfte und Prüfmomente	18

B.1	Allgemein	18
B.2	Druck-Zug-Prüfung	18
B.3	Biegeprüfung	18
B.4	Torsionsprüfung	19
Literatur		21

Einleitung

Die Herstellung unlösbarer Pressverbindungen erfolgt weitgehend mechanisiert. Aspekte bei der Herstellung von Pressverbindungen sind u. a.:

- Das Fachpersonal ist zu unterweisen;
- Eine Brandgefahr entsteht nicht;
- Reduzierung des Zeitaufwandes für die Herstellung und Prüfung der Pressverbindung gegenüber einer Schweißverbindung;
- Kein besonderer Wetterschutz notwendig;
- Feuchte Umgebungsbedingungen und Restwasser in den Rohren sind zulässig;
- Bei Presswerkzeugen bis zu einer Spannung von 48 V ist ein Stromanschluss nicht notwendig.

Eine weitere Ausarbeitung in dieser Arbeitsblattreihe ist:

Teil 2, Herstellen von Pressverbindungen