

# <A> Press Inox



<A> Press Inox (316L) Pressfittings  
aus Edelstahl 1.4404 (AISI 316L) mit M-Kontur  
15 – 108 mm



Conex Bänninger ist ihr weltweiter Spezialist für innovative und vielseitige Rohrverbindungstechniken und Armaturen. Seit 1909 hat Conex Bänninger über 22 Milliarden Fittings und Ventile verkauft und ist bekannt für durchdachte Qualitätsprodukte sowie erstklassigen Service. Unser Name ist in der Branche ein Synonym für Top-Produkte für die Versorgungstechnik in den Bereichen Wohn- und Gewerbebau, Industrie, Schiffsbau sowie Kälte-Klimatechnik. Das Conex Bänninger Qualitätsversprechen wird durch unsere DIN EN ISO 9001 Zertifizierung belegt.

## Funktionen und Vorteile

<A> Press Inox (316L) Pressfittings aus Edelstahl mit M-Kontur sind die ideale Lösung für die flammfreie Verbindung von Rohren und wurden speziell für den Einsatz in Trinkwasserinstallationen entwickelt. Die Fittings werden aus dem Werkstoff 1.4404 (AISI 316L) gefertigt und weisen eine extrem hohe Korrosionsbeständigkeit auf. Die gesamte Serie ist gemäß DVGW W 534 baumustergeprüft und für alle Trinkwässer zugelassen.

- Pressfittings aus hochwertigem Edelstahl (AISI 316L) mit M-Kontur
- Geeignet für Trinkwasser, Warm- und Kaltwasseranlagen sowie Nah- und Fernwärme
- Ausgestattet mit EPDM-O-Ring Schwarz
- Patentierte O-Ring Kontur von Conex Bänninger
- Unverpresst-undicht von 0,1 bis 6 bar. Undichte Stellen werden im Zuge der Dichtheitsprüfung bis 54 mm sofort erkannt
- Geeignet für Edelstahlrohre gemäß DIN EN 10312 bzw. DVGW GW541, Reihe 1 und 2
- Kompatibel mit einer Vielzahl an gängigen Presswerkzeugen
- Einsetzbar bis max. 110°C Betriebstemperatur
- Geprüft und zugelassen von national und international anerkannten Zertifizierungsstellen
- Erhältlich von 15 bis 108 mm\*

\* Die Abmessung 76-108 mm ist für den Reduziernippel und das reduzierte T-Stück erhältlich. Für weitere Kombinationen kann auch auf >B< Press Inox XL mit M-Kontur zurückgegriffen werden.

## Technische Daten

**Maximaler Betriebsdruck:** 16 bar bis zu 110°C

**Prüfdruck:** 1,5-facher Betriebsdruck der Anlage bis zu max. 24 bar

Für Anwendungen außerhalb der genannten Betriebsparameter wenden sie sich bitte an [techniksupportde@IBPGroup.com](mailto:techniksupportde@IBPGroup.com)

## Das "unverpresst-undicht" Merkmal

<A> Press Inox (316L) Fittings bis 54 mm weisen das Merkmal „unverpresst-undicht“ auf. Unverpresste Verbindungen werden im Rahmen der Dichtheitsprüfung bei Drücken von 0,1 bis 6 bar sofort erkannt. Erreicht wird diese Eigenschaft durch die patentierte O-Ring-Kontur.

Der O-Ring verfügt über zwei eingebaute Wasserläufe, die das Wasser im unverpressten Zustand durchfließen lassen, was zu erkennbaren Undichtigkeiten führt, wenn das System bei geringem Druck (0,1 bis 6 bar) geprüft wird (die unverpressten Verbindungen können gepresst werden, ohne dass zuvor das Wasser abgelassen werden muss).

Die endgültige Abdichtung erfolgt während des Pressvorgangs durch eine Materialverschiebung am O-Ring.



## Gewährleistung

Conex Bänninger bietet selbstverständlich auch bei <A> Press Inox (316L) die branchenübliche Gewährleistung auf die einwandfreie Beschaffenheit der Bauteile und die Dichtheit der Verbindung bei fachgerechter Verarbeitung gemäß unserer Verarbeitungsrichtlinien. Zusätzlich gilt unsere Haftungsübernahmevereinbarung mit dem ZVSHK bzw. BIV. Ergänzend gelten die gesetzlichen Regelungen und unsere Allgemeinen Auftrags- und Lieferbedingungen.

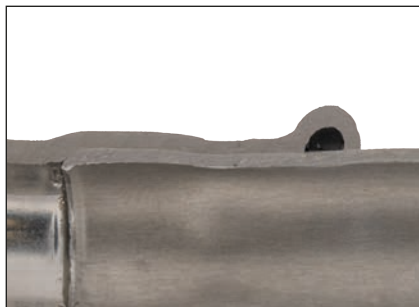
Die vollständigen Bedingungen finden Sie unter [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com)

## Fittingaufbau

### <A> Press Inox (316L) Fitting 15 – 54mm

<A> Press Inox (316L) Fittings haben eine Presskontur mit Rohrführung vor dem O-Ring, die ein Einschleiben des Rohres in den Fitting und eine Verpressung über zwei Ebenen ermöglicht (M-Kontur). Die Verpressung erfolgt mit geeigneten Pressbacken bzw. Pressschlingen.

Durch den Pressvorgang wird der Fitting mit dem Rohr durch eine



Sechskantprägung auf und hinter der Sicke form- und kraftschlüssig unlösbar miteinander verbunden.

Parallel zu diesem Vorgang wird die Sicke so geformt, dass das Dichtelement den Sickeninnenraum optimal ausfüllt und somit für dauerhafte Dichtigkeit der Verbindung sorgt.



<A> Press-Inox-Fitting im Überblick

## Anwendungsbereiche

Anwendung	Durchflussmedium	Druck bar	Temperatur °C
Trinkwasser-Installationen DIN EN 806 und DIN 1988	Trinkwasser gemäß Trinkwasserverordnung	10	95
		16	25
Warmwasser-Heizung DIN EN 12828	Heizungswasser VDI 2035-1	16	max. 110
Nah- und Fernwärmeleitungen DIN 4747	Heizungs- und Fernheizungswasser VDI 2035-1 bzw. AGFW FW 510	16	max. 110
Thermische Solaranlagen mit Betriebstemperaturen ≤ 110°C gemäß DIN EN 12975/12976	Wasser und Wasser-Glykol-Gemische Mischungsverhältnis max. 50:50%	6	-35 bis +110
			180 ≤ 30 h/a*
			200 ≤ 10 h/a*
Wassergeführte Raumkühlanlagen	Wasser und Wasser-Glykol-Gemische Mischungsverhältnis max. 50:50%	6	min. -10
Regenwassernutzungsanlagen DIN 1989	Regenwasser aus Zisternen	10	25
Ölfreie Druckluft	Druckluftklassen 1-3 gemäß ISO 8573-1	10	≤ 60
Industrie- und Prozesswasser	Behandeltes, enthärtetes und teilweise entionisiertes Wasser mit einem pH-Wert von 6,5 ≤ 9,5**	16	110
Vakuuleitungen für nichtmedizinische Zwecke	k. A.	-0,8	Umgebungstemperatur

Der maximale zulässige Chloridgehalt für den Materialtyp 304 beträgt 200 mg/l.

\*\* h/a – Stunden pro Jahr

\*\* Bitte setzen Sie sich bei abweichenden Parametern mit unserer Technischen Abteilung in Verbindung: [techniksupportde@IBPGroup.com](mailto:techniksupportde@IBPGroup.com)

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

## Kompatible Presswerkzeuge

15 bis 35 mm, 19 kN Kompaktmaschinen						
Hersteller	Pressvorrichtung	Pressbacken	Größenbereiche (mm)	Kontur	EN 10312, Reihe 1	EN 10312, Reihe 2
Rems	Mini Press ACC	Rems – Mini	15 bis 35	M	✓	✓
Klauke	MAP219/MAP2L19	Klauke – SBMX	15 bis 28	M	x	✓
Novopress	ACO102/ACO103	NovoPress – Pressbacke M15 bis M35	15 bis 35	M	✓	✓
Geberit Mapress	ACO102/ACO103	Geberit – Pressbacken M15 bis M35 (schwarz)	15 bis 35	M	✓	✓
Pegler XPress	ACO102/ACO103	Pegler SB211, PB1-Serie	15 bis 35	M	✓	✓
Conel	PM1/PM1 BT	Conel PB1 M15 bis M35	15 bis 35	M	✓	✓

15 bis 54 mm, 32 kN Standardmaschinen						
Hersteller	Pressvorrichtung	Pressbacken	Größenbereiche (mm)	Kontur	EN 10312, Reihe 1	EN 10312, Reihe 2
Rems	Power-Press/ Akku-Press	Rems – Standard	15 bis 54	M	✓	✓
Klauke	UAP2/UAP3L/UAP332	Klauke – Standard-SB	15 bis 54	M	x	✓
Novopress	ECO202/ACO202	Novopress – Pressbacken M15 bis M35	15 bis 35	M	✓	✓
	ECO203/ACO203	Novopress – Pressschlinge – M42, M54, mit ZB203-Adapter	42 bis 54	M	✓	✓
	ACO202XI/ACO203XL	Novopress – Pressschlinge – M42, M54, mit ZB203-Adapter	42 bis 54	M	✓	✓
Geberit Mapress	ECO202/ACO202	Geberit – Pressbacken Serie M15 bis M35 (schwarz)	15 bis 35	M	✓	✓
	ECO203/ACO203		15 bis 35	M	✓	✓
	ACO202XI/ACO203XL	Geberit – Pressschlinge – M42, M54, mit ZB203A-Adapter	42 bis 54 42 bis 54	M M	✓ ✓	✓ ✓
Pegler XPress	ECO202/ACO202	Pegler S227, ECOTEC-Serie	15 bis 35	M	✓	✓
	ECO203/ACO203	Pressbacken	15 bis 35	M	✓	✓
	ACO202XI/ACO203XL	Pegler-Pressschlinge, S228-Serie, mit ZB203-Adapter	42 bis 54 42 bis 54	M M	✓ ✓	✓ ✓
Conel	PM2/PM2 BT	Conel PB2 M15 bis M35	15 bis 35	M	✓	✓
		PB2-SCHLINGEN M42-M54 mit ZB203-Pressbacke	42 bis 54	M	✓	✓

76 bis 108 mm, 32 kN Standardmaschinen			
Hersteller	Pressvorrichtung	Pressschlinge / -kette	Kontur
Novopress	ACO202XL/203XL	Novopress Schlinge + ZB221 + ZB222 Zwischenbacke (2. Verpressung 108mm)	M
	ECO 301	Novopress Schlinge + ZB323 + ZB324 Zwischenbacke (2. Verpressung 108mm)	
Klauke	UAP4/UAP4 L/UAP432	Klauke Presskette BP_LP + SBKUAP4 Zwischenbacke	KSP3 (M)
Rems	Powerpress XL ACC	Rems Schlinge PR-3S + Z6 Zwischenbacke	M

**Achtung:** Nicht die Pressbacke für 108 mm Kupferfiting verwenden.

Ausführliche Informationen zur Kompatibilität der Maschine/des Werkzeugs finden Sie online unter [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com).

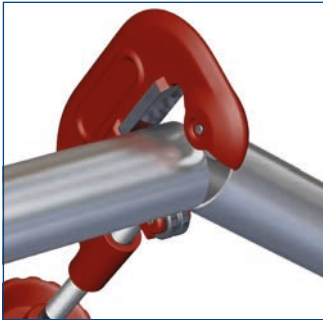
## Sortiment

<p>PS26001 Bogen 90° I/A</p> 	<p>PS26002 Bogen 90° I/I</p> 	<p>PS26002G Bogenverschraubung 90° mit zyl. IG (G) - ISO 228-1</p> 	<p>PS26040 Bogen 45° I/A</p> 	<p>PS26041 Bogen 45° I/I</p> 
<p>PS26085 Überspringbogen I/I</p> 	<p>PS26090G Winkel 90° mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1</p> 	<p>PS26092G Winkel 90° mit kon. AG (R) - ISO 7-1</p> 	<p>PS26130 T-Stück 3xl</p> 	<p>PS26130RB T-Stück reduziert</p> 
<p>PS26130G T-Stück mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1</p> 	<p>PS26133G T-Stück mit kon. AG (R) - ISO 7-1</p> 	<p>PS26230B Flansch PN16</p> 	<p>PS26243 Reduziernippel A/I</p> 	<p>PS26243G Über- gangs-nippel mit kon. AG (R) - ISO 7-1</p> 
<p>PS26270 Muffe I/I</p> 	<p>PS26270G Übergangsmuffe mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1</p> 	<p>PS26275 Schiebemuffe I/I</p> 	<p>PS26301 Kappe</p> 	<p>PS26340G Rohrverschraubung flach dichtend mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1</p> 
<p>PS26341G Rohrverschraubung flach dichtend mit kon. AG (R) - ISO 7-1</p> 	<p>PS26355 Halbe Verschraubung mit zyl. IG (G) - ISO 228-1</p> 	<p>PS26471G Deckenwinkel mit 2 Lochflansch mit zyl. IG (Rp) - ISO 7-1</p> 	<p>MPABPSOIL100ML Dichtring- Benetzungsmittel</p> 	<p>&gt;B&lt; Press Inox Rohr</p> 

## 10.0 Montageanleitungen

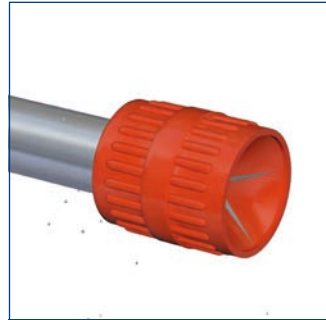
### <A> Press Inox (316L) Fittings 15 bis 54 mm

Bewahren Sie die Fittings bis zu ihrem Einbau in ihrer Verpackung auf, um sie vor Verschmutzung zu schützen und die Schmierung der O-Ringe zu erhalten. Bitte halten Sie die für Presswerkzeuge erforderlichen Abstände ein.



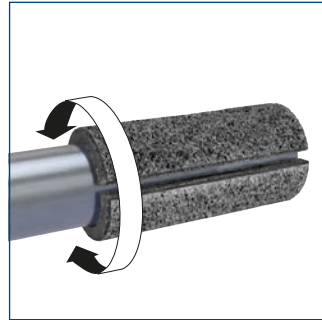
**1. Rohr ablängen**

- Rohre mit einem Rohrschneider, alternativ mit feinzahziger Bügelsäge oder elektrischer Rohrsäge rechtwinklig ablängen.
- Prüfen, dass das Rohr seine Form beibehalten hat und frei von Beschädigungen ist.
- Winkelschleifer oder Schneidbrenner dürfen zum Ablängen nicht verwendet werden!



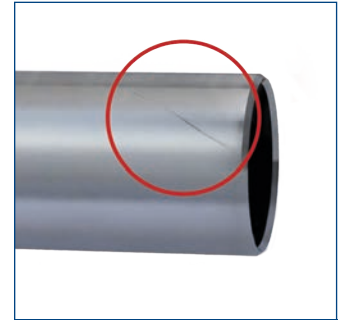
**2. Entgraten**

- Das Rohr innen und außen entgraten.
- Das Rohr nach Möglichkeit nach unten abwinkeln, damit keine Späne etc. in das Rohr fallen
- Sicherstellen, dass die Innen- und Außenflächen der Rohrenden glatt sind und keine Grate oder scharfe Kanten aufweisen.



**3. Rohr reinigen**

- Das Rohr mit einem Rohrvlies oder ähnlichem Reinigungspad gründlich reinigen.
- Die Rohrenden müssen frei von Kratzern, Oxidation, Schmutz und Ablagerungen sein.



**4. Kratzer entfernen**

- Sicherstellen, dass die Rohroberfläche frei von tiefen Riefen oder Kratzern ist.
- Falls Kratzer vorhanden sind, beschädigtes Rohrstück abschneiden und Schritte 2 und 3 wiederholen.



**5. Fittings überprüfen**

- Pressfittings vor der Verarbeitung visuell auf Unversehrtheit prüfen.
- O-Ring auf korrekten Sitz und Unversehrtheit prüfen.
- Beschädigte und verschmutzte Fittings nicht installieren.
- Bei Bedarf kleine Menge Pressfitting-Schmiermittel von Conex Bänninger auf die O-Ringe auftragen um das einschieben zu erleichtern.



**6. Zusammenbauen und die Einstecktiefe markieren**

- Vor der Montage Einstecktiefe des Fittings auf dem Rohr markieren. So können Verschiebungen vor dem Verpressen erkannt werden.
- Das Rohr wenn möglich beim aufschieben leicht drehen, um den O-Ring nicht aus der Sicke zu schieben.
- Rohr bis Anschlag und markierte Einstecktiefe aufschieben.



**7. Verbindung mithilfe des Presswerkzeugs fertigstellen**

- Pressbacke passender Abmessung in das Presswerkzeug einsetzen und Pressbacke rechtwinklig auf der Pressstelle am Fitting ansetzen.
- Pressvorgang einleiten und Maschine bis zum automatischen Ende des Presszyklus betätigen.
- Fitting nicht erneut verpressen.



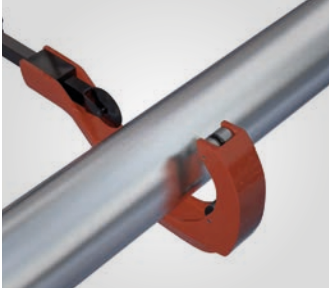
**8. Fertige Verbindung**

- Fertige Verbindung nach dem Pressvorgang markieren.
- Dies zeigt, dass die markierte Stelle schon verpresst wurde und erleichtert eine Überprüfung vor der Druckprüfung.

**Wichtig:** Es ist wichtig, den Fitting frei von Staub oder Schmutz zu halten und sicherzustellen, dass die Dichtung geschmiert und vor Beschädigungen geschützt ist. Die richtige Größe von Rohr und Fitting für den jeweiligen Bedarf auswählen. Sicherstellen, dass beide sauber und frei von Beschädigungen und Fehlern sind. Bei Verwendung eines Presswerkzeugs immer Gehör- und Augenschutz tragen.

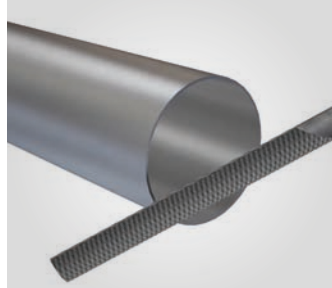
## <A> Press Inox (316L) Fittings 76 – 108 mm

Bewahren Sie die Fittings bis zu ihrem Einbau in ihrer Verpackung auf, um sie vor Verschmutzung zu schützen und die Schmierung der O-Ringe zu erhalten. Bitte halten Sie die für Presswerkzeuge erforderlichen Abstände ein.



### 1. Rohr ablängen

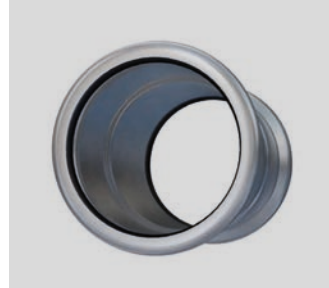
- Rohre sind vorzugsweise mit einem Rohrschneider, alternativ mit feinzahnigen Bügelsägen oder speziellen elektrischen Rohrsägen rechtwinklig abzulängen.
- Vergewissern Sie sich, dass das Rohr seine Form beibehalten hat und frei von Beschädigungen ist.
- Winkelschleifer oder Schneidbrenner dürfen zum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



### 2. Rohr entgraten

- Das Rohr innen und außen entgraten.
- Das Rohr nach Möglichkeit nach unten abwinkeln, damit keine Späne 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. Fittings überprüfen

- Die Fittings sind vor der Verarbeitung visuell auf Unversehrtheit zu prüfen. Außerdem ist der O-Ring auf korrekten Sitz und Unversehrtheit zu überprüfen.
- Zusätzliches Dichtring-Benetzungsmittel (Silikonöl) kann bei Bedarf auf die O-Ringe aufgetragen werden, um das Einschieben des Rohres zu erleichtern.



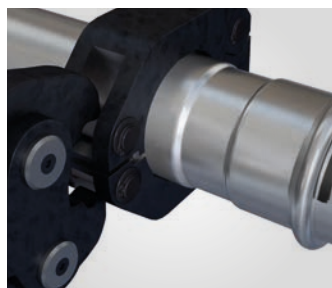
### 4. Einstecktiefe markieren

- 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



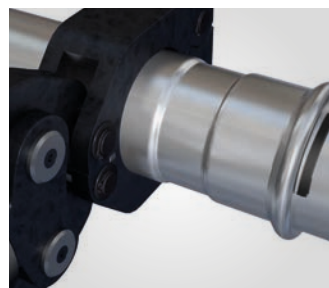
### 5. Pressschlinge positionieren

- Passende Pressschlinge verwenden
- Pressschlinge öffnen und um den Fitting legen
- Positionieren der Pressschlinge auf der Sicke des Fittings und schließen der Pressschlinge
- Sitz der Nut der Schlinge auf der Sicke prüfen



### 6. Zwischenbacke vorbereiten

- Passende Zwischenbacke in Pressmaschine einsetzen
- Backenhebel betätigen und die Backenkrallen vollständig in die Schlingennuten einsetzen
- Kontrollieren ob die Einstecktiefe mit der Markierung übereinstimmt



### 7. Verbindung fertigstellen

- Pressvorgang durch drücken und halten des Startknopfes auslösen bis der Presszyklus beendet ist
- Achtung:** <A> Press Inox XL Fittings dürfen nur einmal verpresst werden.



### 8. Fertige Verbindung

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

>B< Press

>B< Press Gas

>B< Press Solar

>B< Press Carbon

>B< Press Inox

>B< MaxiPro

>B< ACR

**K65**

<A> Press Inox

>B< Push

>B< Sonic

>B< Oyster

Valves

Conex Compression

Series 3000

Series 4000

Series 5000

Series 8000

Series 8000M

OEM Solutions

International Building Products GmbH  
Theodor-Heuss Str. 18  
35440 Linden  
Deutschland

Tel: +49 (0)6403 7785 - 0  
Fax: +49 (0)6403 7785 - 361  
Email: [customerservice@ibpgroup.com](mailto:customerservice@ibpgroup.com)

[www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com)

Vereinigtes Königreich  
Conex Universal Limited

Spanien  
IBP Atcosa SL

Frankreich  
Conex Bänninger SRL

Italien  
IBP Bänninger Italia srl

Polen Vertrieb, Marketing und Logistik  
IBP Instal fittings Sp z.o.o.

USA  
IBP Group LLC

China  
IBP China

Der Inhalt dieser Publikation dient nur der allgemeinen Information. Es liegt in der Verantwortung des Verwenders, die Eignung eines Produkts für den beabsichtigten Zweck zu bestimmen bzw. sicherzustellen, dass die Produktdaten und Spezifikationen für den beabsichtigten Zweck geeignet sind. Sollte eine Klärung erforderlich sein, so steht unsere technische Abteilungen für Fragen zur Verfügung. Alle Produkte müssen gemäß unseren Installationsanweisungen verarbeitet werden. Im Interesse der technischen Entwicklung behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen, Design und Werkstoffe ohne Vorankündigung zu ändern.

Die Produkte von Conex Bänninger sind nach vielen europäischen Normen und Zulassungssystemen geprüft und zertifiziert. Dies ist eine Darstellung des gesamten Produktportfolios von Conex Universal Ltd. Patente und Marken sind in zahlreichen Ländern registriert und rechtlich geschützt.

Weitere Informationen zu Patenten und geschützten Marken finden Sie unter [www.conexbanninger.com](http://www.conexbanninger.com).