

CAMPI DI APPLICAZIONE

Il sistema di tubazione multistrato e raccordi a pressione GAS è idoneo alla realizzazione di impianti di adduzione gas per usi domestici alimentati da rete di distribuzione, da bidoni e serbatoi fissi di GPL, realizzati con sistemi di tubazioni metalloplastiche provenienti da reti di distribuzione del gas con pressione massima di esercizio di 0.5 bar e temperatura di esercizio da -20°C a +70°C.

I raccordi possono essere installati anche per l'adduzione dell'acqua calda e fredda in impianti idrici sanitari e di riscaldamento.

- Pressione max. 10 bar
- Temperatura Max. 80°C (acqua) / 70°C (gas).
- Temperatura Min. -20°C (acqua) / -20°C (gas).
- Applicazioni GAS per impianti ad uso domestico alimentati da rete di distribuzione, da bidoni e serbatoi fissi di GPL (Massima pressione operatrice 0.5 bar).

I raccordi sono conformi alla norma ISO 21003-3 "Sistemi di tubazioni multistrato per le installazioni di acqua calda e fredda all'interno degli edifici.

Tutte le filettature sono a norma e conformi alla UNI EN 10226-1 - Filettatura di tubazioni per accoppiamento con tenuta sul filetto.

FIELDS OF APPLICATION

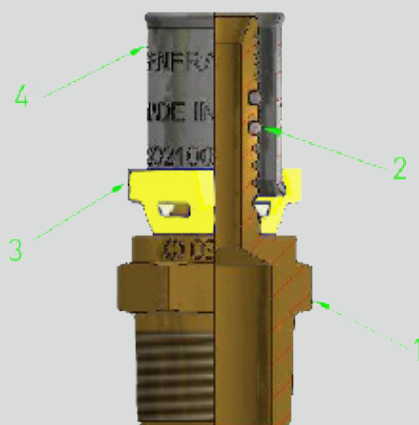
The multilayer piping and press system for gas is suitable for installations of gas supply for residential use from distribution network or LPG cylinders or tanks to be realized with metal-plastic pipes with a maximum operating pressure of 0.5 bar and a temperature range from -20°C to +70°C.

These fittings can be used for systems of cold or hot water supply for sanitary or heating systems.

- Max. working pressure 10 bar
- Max. temperature 80°C (water) / 70°C (gas)
- Min. temperature -20°C (water) / -20°C (gas)

Fittings comply with ISO 21003-3 law. "Multilayer piping systems for hot and cold water supply installations inside buildings.

Threads comply with UNI EN 10226-1 law - Piping thread for coupling on the thread.



Tab. 1

MATERIALI IMPIEGATI - MATERIALS USED			
		Normativa - Regulation	Materiali - Materials
1	Stampato - Hot stamped	UNI EN 12165-CW617N-CuZn40Pb2	Cu57-59 Pb1.6-2.2 Sn<0.3 Fe<0.3 Ni<0.2 Al<0.05 Zn Diff.
2	O- ring	UNI EN 682 - DIN 549	NBR
3	Anello - Ring		NYLON
4	Bussola - Bush		ACCIAIO INOX AISI 304 SOLUBILIZZATO SOLUBILIZED INOX STEEL AISI 304

La materia prima è composta da stampati e barre di ottone; la bussola di pressatura è realizzata in acciaio Inox, come indicato nella Tabella 1.

The raw material is made up of hot-stamped pieces and brass bars; the pressing bush is made up of Inox steel, as shown in Table 1.

Tutte le filettature di attacco alla rete sono realizzate secondo la normativa per filetti gas conici a tenuta sul filetto. Per il montaggio con questo tipo di filettatura si consiglia l'utilizzo di Teflon liquido, evitando canapa o elementi che potrebbero comprometterne il funzionamento.

All threading connections to the system are manufactured in compliance with the regulation for conical gas threading with seal on the thread. In order to assemble this type of thread, the use of liquid Teflon is recommended. Please avoid hemp or other elements that could damage the proper functioning.

Potabilità

i materiali utilizzati sono di alta qualità e in linea con l'applicazione del Decreto Ministeriale N°174 del 06/04/2004 Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano. – Norma Tedesca DIN 50930-6 Potabilità ottone – Direttiva 2002/95/EC PE.6 Allegato ROHS.

(*) Profili di pinza idonei alla pressatura del sistema GAS:

- Ø 16 Profilo TH - H - U;
- Ø 20 Profilo TH - H - U;
- Ø 26 Profilo TH - H;
- Ø 32 Profilo TH - H - U.

Drinkableness

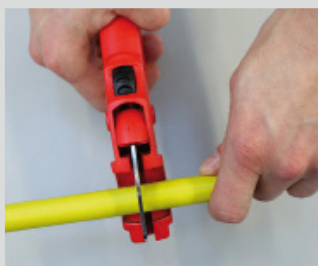
the raw materials used are of high quality and comply with the Ministerial Decree N°174 dated 06/04/2004 concerning the materials and the items used in fixed installations for water collection, treatment and supply. – German Law DIN 50930-6 Brass to be used for drinking water – Directive 2002/95/EC PE.6 Attachmant ROHS.

(*) Jaws profile suitable for GAS system pressing:

- Ø 16 TH - H - U Profile;
- Ø 20 TH - H - U Profile;
- Ø 26 TH - H Profile;
- Ø 32 TH - H - U Profile.



ISTRUZIONI DI MONTAGGIO ASSEMBLING INSTRUCTIONS



Tagliare il tubo perpendicolarmente al suo asse utilizzando un apposito utensile taglia tubi.

Cut the pipe perpendicularly to its axis using an appropriate pipe-cutting tool.



Procedere alla calibratura e sbavatura del tubo con apposito calibro, eliminando eventuali trucioli residui.

Calibrate the pipe using special reamer, removing possible residual chips.



Calzare il tubo sul portatubo del raccordo fino a battuta con l'anello plastico. Il tubo è inserito correttamente quando è visibile attraverso le finestre d'ispezione dell'anello.

Insert the pipe into the pipe holder until the pipe stops at the plastic ring. Check that the pipe is properly inserted and visible through inspection windows.



Posizionare la pinza di pressatura (*) e azionare il pulsante elettrico della macchina pressatrice. Il non corretto posizionamento della pinza potrebbe pregiudicare il funzionamento del sistema.

Place the pressing jaws (*) and operate the electric button of the pressing machine. An improper placing of the jaws could damage the proper system functioning.