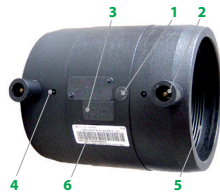




Ejemplo / Example / Exemple / Exemplo



Manguito / Coupler / Manchon / União



## DESCRIPCIÓN

Los accesorios electrosoldables comercializados por ATUSA cuentan con las siguientes características que los distinguen de otros proveedores:

- 1. Fecha de fabricación** – La flecha indica el mes de fabricación y los dos dígitos a ambos lados indican el año.
- 2. Conectores de latón** – Con diámetro estándar de 4,0 mm y 4,7 mm a petición.
- 3. Placa de características** – Con diámetro del fitting, material, SDR, uso (gas y agua).
- 4. Indicadores de soldadura** – Permiten percibir visualmente si el proceso de soldadura se ha llevado a cabo de manera satisfactoria.
- 5. Espiral de calentamiento** – Cubierto con material de PE que protege de daños durante la instalación del accesorio en una línea de tubería.
- 6. Etiqueta** – Contiene información del tamaño y el diámetro del accesorio (el mismo que en la placa de características del apartado 3); número identificativo, un número único que lo diferencia y hace posible determinar la fecha exacta de fabricación y el lote del material del que ha sido fabricado; presión máxima de trabajo; tiempo de calentamiento y enfriamiento; voltaje (siempre 39,5 Volt); SDR; código de barras, datos para las máquinas de soldadura equipadas con escáner; estándares con los que cumplen los accesorios.



## DESCRIPTION

Electrofusion fittings traded by Atusa have the following characteristic features which distinguish them from among goods of other manufacturers:

- 1. Manufacture date** – The arrow indicates the month and the two last digits on both sides the year of the manufacture.
- 2. Brass connectors** – With the diameter of 4,0 (standard) or 4,7 (on request).
- 3. Rating plate** – Fitting diameter, material, SDR, intended use (GAS, WATER).
- 4. Welding indicators** – They allow to assess visually whether the pressure welding process has proceeded satisfactorily.
- 5. Heating coil** – The coil is always covered with PE material which protects it against damage during the fitting installation on a pipeline.
- 6. Label** – Contains information of the fitting shape and diameter (the same as on the rating plate in item 3); ID number – a unique number which identifies the fitting and makes it possible to determine the exact manufacture date and the material batch which the fitting has been made of; maximum operating pressure; welding/cooling time; voltage (always 39,5 Volt); piping SDR; bar code – data for pressure welders equipped with a scanner; the standards which the relevant product complies with.



## DESCRIPTION

Les accessoires électrosoudables commercialisés par ATUSA ont les caractéristiques suivantes qui les distinguent des autres fabricants:

- 1. Date de fabrication** – Sur la pièce sont indiqués le mois et l'année de fabrication.
- 2. Connecteurs en laiton** – Avec un diamètre standard de 4,0 mm ou 4,7 mm sur demande.
- 3. Plaque de caractéristiques** – Avec le diamètre de l'accessoire, matière, SDR et usage (gaz ou eau).
- 4. Indicateur de soudure** – Qui permet de s'assurer visuellement que la procédure de soudure s'est bien déroulée.
- 5. Résistance de soudure** – La résistance est toujours recouverte de PE pour la protéger d'une altération lors de la mise en oeuvre.
- 6. Etiquette** – Contient des informations sur la forme et le diamètre de la pièce (les mêmes que sur la plaque 3), un numéro unique permet d'identifier la pièce et de déterminer la date exacte de fabrication et le matériel de base avec lequel il a été construit, la pression maximale d'utilisation, le temps de chauffe et de refroidissement, le voltage (toujours 39,5 volts), le code barre, les données pour les machines équipées d'un scanner, les normes que respecte la pièce.



## DESCRIÇÃO

Os acessórios electrosoldáveis comercializados pela ATUSA contam com as seguintes características que os distinguem de outros fornecedores:

- 1. Data de fabricação** – A seta indica o mês de fabrico e os dois dígitos em ambos os lados indicam o ano.
- 2. Conectores de latão** – Com diâmetro standard de 4,0 mm ou 4,7 mm sob pedido.
- 3. Placa de características** – Com o diâmetro do acessório, material, SDR, uso (gás e água).
- 4. Comprovativo de soldadura** – Permitem perceber visualmente se o processo de soldadura decorreu correctamente.
- 5. Espiral de soldadura** – Sendo revestida com PE para a protecção contra possíveis danos durante a instalação do acessório na tubagem.
- 6. Etiqueta** – Contém informação do tamanho e diâmetro do acessório (igual ao ponto 3); número identificativos, um número único que o diferencia e torna possível saber toda a rastreabilidade do acessório, pressão máxima de trabalho, tempo de soldadura e de arrefecimento, voltagem (sempre 39,5 Volt); SDR; código de barras, dados para as máquinas equipadas com leitor de código de barras; normas com que os acessórios cumprem.

## INSTRUCCIONES DE MONTAJE / ASSEMBLING INSTRUCTIONS / INSTRUCTIONS DE MONTAGE / INSTRUÇÕES DE MONTAGEM



- 1. Medir el diámetro del tubo.**  
Measure diameter of the pipe.  
Mesurer le diamètre du tube.  
Medir o diâmetro do tubo.



- 2. Escoger el accesorio adecuado.**  
Choose the right fitting.  
Choisir l'accessoire adéquat.  
Escolher o acessório adequado.



- 3. Cortar el tubo de forma totalmente recta.**  
Cut the pipe straight.  
Couper le tube totalement droit.  
Cortar o tubo de forma totalmente reta.



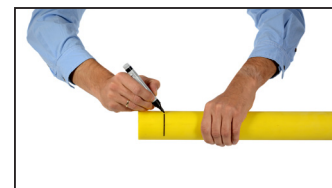
- 4. Medir la zona a raspar.**  
Measure the scraping zone.  
Mesurer la zone à gratter.  
Medir a zona a raspar.



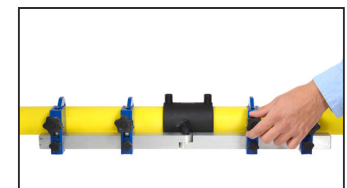
- 5. Raspar la zona de soldadura del tubo.**  
Scrap the welding zone of the pipe.  
Gratter la zone de soudage du tube.  
Raspar a zona de soldadura do tubo.



- 6. Limpiar la zona de soldadura con un líquido adecuado.**  
Clean the welding zone with special liquid.  
Nettoyer la zone de soudage avec un liquide approprié.  
Limpar a zona com líquido apropriado.



- 7. Marcar la profundidad de inserción del tubo.**  
Mark the insertion depth of the fitting.  
Marquer la profondeur d'insertion du tube.  
Marcar a profundidade de inserção do tubo.



- 8. Utilizar el alineador para evitar movimientos del tubo.**  
Put the pipe inside the clamps and put the fitting on.  
Utiliser l'aligneur pour éviter les mouvements du tube.  
Utilizar um posicionador para fixar o tubo.



- 9. Leer el código de barras.**  
Read the bar code.  
Lire le code-barre.  
Ler o código de barras.



- 10. Seguir las instrucciones indicadas en la máquina.**  
Proceed according to the machine requirements.  
Suivre les instructions indiquées par la machine.  
Seguir as instruções indicadas na máquina.



- 11. Inicio de la soldadura.**  
Start welding.  
Début de la soudure.  
Início da soldadura.



- 12. Asegurarse que los testigos de soldadura han subido.**  
Deduct the pressure test of the pipeline.  
Assurez que les témoins de soudure sont bien ressortis.  
Confirmar se os testemunhos de soldadura estão visíveis.

IMPORTANTE: Usar una máquina bien calibrada y aplicar limpiadores recomendados.  
IMPORTANT: Use calibrated machine and clean the pipe only with recommended liquids.

IMPORTANT: Utiliser une machine bien calibrée et utiliser le nettoyant préconisé.  
IMPORTANTE: Utilizar uma máquina bem calibrada e aplicar produtos para limpeza recomendados.

Rev.0- 12.23