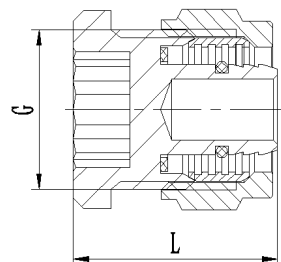


RACCORDI A COMPRESSIONE PER TUBO MULTISTRATO - SPINA PER TUBO COMPRESSION FITTINGS FOR MULTILAYER PIPES - PLUG



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

Ø	COD.	DIMENSIONI - DIMENSIONS		Peso appross. Weight approx. (g)
		L (mm)	G (pollici/inches)	
16 x 2,0	TMTTP1603	27,0	G 1/2"	57

CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Corpo in ottone CW617N secondo UNI EN 12165.
- Rondella in ottone CW617N secondo UNI EN 12164.
- Dado in ottone CW617N secondo UNI EN 12165.
- O-ring in EPDM.
- Guarnizione isolante in PTFE Teflon.
- Temperatura di esercizio: da -20 °C a 120 °C.
- Pressione massima di esercizio: PN 10.

APPLICAZIONI GENERALI

- Acqua fredda e calda negli impianti idrosanitari e di riscaldamento.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

- Tagliare il tubo perpendicolarmente al suo asse con un utensile da taglio adatto.
- Calibrare il tubo e rimuovere la bava. Il bordo del tubo deve essere rifilato su tutta la circonferenza.
- Inserire la rondella e il dado nel tubo.
- Inserire il tubo nel corpo fino a raggiungere la parte superiore.
- Utilizzare una chiave esagonale per stringere il dado, facendo attenzione a non superare la coppia di serraggio del pezzo.

Osservazioni:

Data la complessità, la varietà e l'elevato numero di specifiche particolari di ciascuna installazione, unitamente all'esistenza di vari fattori che possono influenzare le condizioni di lavoro e la natura del prodotto, è responsabilità dell'utente finale eseguire le prove necessarie per garantire il corretto funzionamento del prodotto in ogni specifica applicazione.

L'installazione del prodotto deve essere eseguita e mantenuta secondo codici di buona pratica e/o norme vigenti.

BASIC FEATURES

- Body in brass CW617N according to EN 12165.
- Ring in brass CW617N according to EN 12164.
- Nut in brass CW617N according to EN 12165.
- O-Ring in EPDM.
- Insulating ring in PTFE Teflon.
- Working temperature range: -20 °C to 120 °C.
- Maximal working pressure: PN 10.

GENERAL APPLICATIONS

- Cold and hot water in sanitary and heating installations.

ASSEMBLING INSTRUCTIONS

- Cut the pipe perpendicularly to its axis using an appropriate pipe-cutting tool.
- Calibrate the pipe and remove possible residual burr.
- The pipe edge should be trimmed throughout the circumference.
- Insert nut and olive on the pipe.
- Insert the pipe into the body until the pipe stop.
- With an hexagonal spanner screw the nut. Pay attention to not exceeding in fitting clamping.

Remarks:

Due to the complexity, variety and large number of particular specifications for each installation, along with the existence of diverse factors which can affect the working conditions and nature of the product, it is the responsibility of the end-user to carry out the necessary tests to ensure the proper functioning of the product in any specific application.

Product installation must be carried out and maintained following the good practice codes and/or updated technical standards.

Nota: A causa del costante sviluppo dei nostri prodotti, i dati forniti possono essere modificati senza preavviso.

Note : Due to the continuous development of our products, specifications may be changed without notification at any time.

Rev.1-08.23



Polígono Industrial ATUSA - Agurain S/N - 01200 Salvatierra (Alava) España
Tel.: (+34) 945 18 00 00 Fax : (+34) 945 30 01 53 e-mail: ventas@atusagroup.com
www.atusagroup.com