



Ejemplo / Example / Esempio / Beispiel



Manguito / Coupler / Manicotto / Muffe



ES

## DESCRIPCIÓN

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

- Indicadores de soldadura** – Permiten percibir visualmente si el proceso de soldadura se ha llevado a cabo de manera satisfactoria.
- Etiqueta** – Contiene información del tamaño y el diámetro del accesorio (el mismo que en la placa de características del apartado 5); 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.
- Espiral de calentamiento** – Cubierto con material de PE que protege de daños durante la instalación del accesorio en una línea de tubería.
- Conectores de latón** – Con diámetro estándar de 4,0 mm y 4,7 mm a petición.
- Placa de características** – Con diámetro del fitting, material, SDR, uso (gas y agua).
- Fecha de fabricación** – La flecha indica el mes de fabricación y los dos dígitos a ambos lados indican el año.



EN

## DESCRIPTION

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

- Welding indicators** – They allow to assess visually whether the pressure welding process has proceeded satisfactorily.
- Label** – Contains information of the fitting shape and diameter (the same as on the rating plate in item 5); 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.
- Heating coil** – The coil is always covered with PE material which protects it against damage during the fitting installation on a pipeline.
- Brass connectors** – With the diameter of 4,0 (standard) or 4,7 (on request).
- Rating plate** – Fitting diameter, material, SDR, intended use (GAS, WATER).
- Manufacture date** – The arrow indicates the month and the two last digits on both sides the year of the manufacture.



IT

## DESCRIZIONE

Gli accessori elettrosaldabili commercializzati da ATUSA presentano le seguenti caratteristiche:

- Indicatori di saldatura** – Consentono di verificare visivamente se il processo di saldatura è stato eseguito correttamente.
- Etichetta** – Contiene informazioni sulle dimensioni e sul diametro dell'accessorio (gli stessi riportati sulla targhetta identificativa di cui al punto 5); numero identificativo, un numero univoco che consente di determinare con precisione la data di fabbricazione e il lotto del materiale da cui è stato prodotto; pressione massima di esercizio; tempi di riscaldamento e raffreddamento; voltaggio (sempre 39,5 Volt); SDR; codice a barre, dati utili per le macchine da saldatura dotate di scanner; standard di conformità degli accessori.
- Spira di riscaldamento** – Rivestita in materiale PE, protegge da danni durante l'installazione dell'accessorio nella linea di tubazione.
- Connettori in ottone** – Con diametro standard di 4,0 mm e possibilità di adattatori per diametro di 4,7 mm.
- Targhetta identificativa** – Indica il diametro del raccordo, il materiale, l'SDR e l'impiego (gas e acqua).
- Freccia di fabbricazione** – Indica il mese di produzione, mentre le due cifre ai lati indicano l'anno.



DE

## BESCHREIBUNG

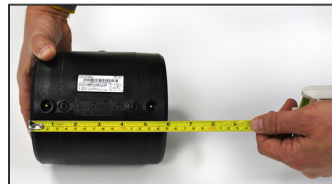
Die elektroschweißbaren Zubehörteile, die von ATUSA vertrieben werden, verfügen über die folgenden Eigenschaften:

- Schweißindikatoren** – Ermöglichen es, visuell wahrzunehmen, ob der Schweißprozess erfolgreich durchgeführt wurde.
- Etikett** – Enthält Informationen über die Größe und den Durchmesser des Zubehörs (dieselben wie auf dem Typenschild in Abschnitt 5); eine Identifikationsnummer, eine eindeutige Nummer, die es unterscheidet und es ermöglicht, das genaue Herstellungsdatum und die Charge des verwendeten Materials zu bestimmen; maximaler Arbeitsdruck; Heiz- und Abkühlzeit; Spannung (immer 39,5 Volt); SDR; Barcode, Daten für Schweißmaschinen mit Scanner; Standards, die das Zubehör erfüllt.
- Heizspirale** – Mit PE-Material überzogen, das vor Schäden während der Installation des Zubehörs in einer Rohrleitung schützt.
- Messinganschlüsse** – Mit einem Standarddurchmesser von 4,0 mm und der Möglichkeit von Adaptern für einen Durchmesser von 4,7 mm.
- Typenschild** – Gibt den Durchmesser des Fittings, das Material, SDR und die Verwendung (Gas und Wasser) an.
- Pfeil** – Zeigt den Herstellungsmonat an, und die beiden Ziffern auf beiden Seiten geben das Jahr an.

## INSTRUCCIONES DE MONTAJE / ASSEMBLY INSTRUCTIONS / ISTRUZIONI DI MONTAGGIO / MONTAGEANLEITUNG



- Medir el diámetro del tubo.**  
Measure diameter of the pipe.  
Misurare il diametro del tubo.  
Den Durchmesser des Rohrs messen.



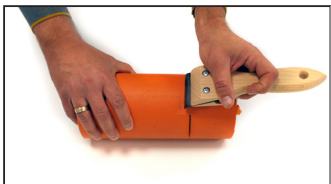
- Escoger el accesorio adecuado.**  
Choose the right fitting.  
Scegliere il raccordo adeguato.  
Das passende Zubehör auswählen.



- Cortar el tubo de forma totalmente recta.**  
Cut the pipe straight.  
Tagliare il tubo in modo perfettamente dritto.  
Das Rohr vollständig gerade schneiden.



- Medir la zona a rascar.**  
Measure the scraping zone.  
Misurare l'area da raschiare.  
Den Bereich markieren, der abgeschabt werden soll.



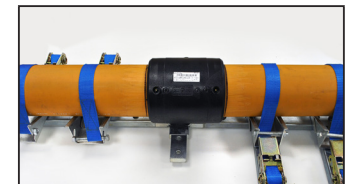
- Rasclar la zona de soldadura del tubo.**  
Scrap the welding zone of the pipe.  
Raschiare l'area di saldatura del tubo.  
Dev Schweißbereich des Rohres abschaben.



- Limpiar la zona de soldadura con un líquido adecuado.**  
Clean the welding zone with special liquid.  
Pulire l'area di saldatura con un liquido adeguato.  
Den Schweißbereich mit einer geeigneten Flüssigkeit reinigen.



- Marcar la profundidad de inserción del tubo.**  
Mark the insertion depth of the fitting.  
Marcare la profondità di inserimento del tubo.  
Die Einstecktiefe des Rohrs markieren.



- Utilizar el alineador para evitar movimientos del tubo.**  
Put the pipe inside the clamps and put the fitting on.  
Utilizzare l'allineatore per evitare movimenti del tubo.  
Den Ausrichter verwenden, um Bewegungen des Rohrs zu vermeiden.



- Leer el código de barras.**  
Read the barcode.  
Leggere il codice a barre.  
Den Barcode lesen.



- Seguir las instrucciones indicadas en la máquina.**  
Proceed according to the machine requirements.  
Seguire le istruzioni indicate sulla macchina.  
Den Anweisungen der Maschine folgen.



- Inicio de la soldadura.**  
Start welding.  
Inizio della saldatura.  
Mit dem Schweißvorgang beginnen.



- Asegurarse que los testigos de soldadura han subido.**  
Deduct the pressure test of the pipeline.  
Assicurarsi che gli indicatori di saldatura siano saliti.  
Sicherstellen, dass die Schweißindikatoren hochgestiegen sind.

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

IMPORTANTE: Utilizzare una macchina ben calibrata e applicare i detergenti raccomandati.  
WICHTIG: Eine gut kalibrierte Maschine verwenden und empfohlene Reinigungsmittel anwenden.

Rev.1- 05.25