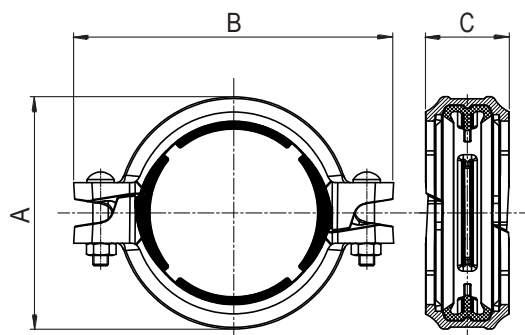


QR

GIUNTO RAPIDO SCANALATO RIGIDO (QR)

QUICK RIGID GROOVED COUPLING (QR)



INFORMAZIONI TECNICHE - TECHNICAL INFORMATION

COD.	Tubo di acciaio Steel tube			Pressione Massima d'esercizio Maximum working pressure			Dimensioni appros. Approx. dimensions			Serraggio (dado x vite) Tightening (nut x bolt) nr -Ø" x L (mm)	Peso appros. Weight approx. (kg)
	DN	INCHES	Øext (mm)	Bar	MPa	PSI	A (mm)	B (mm)	C (mm)		
6QR2G2/506	32	1 1/4"	42,4	20,70	2,07	300	65	108	47	2 - 3/8" x 55	0,620
6QR2G2/507	40	1 1/2"	48,3	20,70	2,07	300	72	115	47	2 - 3/8" x 55	0,700
6QR2G2/508	50	2"	60,3	20,70	2,07	300	85	125	48	2 - 3/8" x 55	0,750
6QR2G2/50B	65	2 1/2"	76,1	20,70	2,07	300	100	140	48	2 - 3/8" x 55	0,860
6QR2G2/50A	80	3"	88,9	20,70	2,07	300	112	160	48	2 - 3/8" x 55	0,990
6QR2G2/50C	100	4"	114,3	20,70	2,07	300	140	195	50	2 - 3/8" x 55	1,380

2/5 - 2= Rosso - Red - 5= Zincati - Galvanized

CARATTERISTICHE FONDAMENTALI

- Corpi fabbricati in ghisa nodulare s/ASTM A536 (65-45-12).
 - * Resistenza Minima alla Trazione: 448 MPa (65.000 psi, 448 N/mm²).
 - * Limite Elastico Minimo: 310 MPa (45.000 psi, 310 N/mm²).
 - * Allungamento Minimo: 12%.
- Scanalatura secondo la ISO 6182-12.
- Finitura rosso RAL3000 (pittura senza piombo) o Zincato a caldo s/ASTM A153.
- Guarnizioni EPDM grado E EPDM s/ASTM D-2000.
- Dadi e bulloni in acciaio al carbonio s/ASTM A183 con rivestimento elettrozincato s/ASTM B633.

CONDIZIONI DI LAVORO AMMESSE

- Pressione d'esercizio: vedi tabella sopra (i valori sono ridotti del 50% per le scanalature di tipo imbutitura).
- Tenuta EPDM: da -34 °C a 110 °C.
- Tutte le installazioni devono rispettare i valori P-T secondo i requisiti legali specificati. In ogni caso, prima della messa in funzione, l'EPDM e il giunto devono essere controllati per quanto riguarda la resistenza all'azione delle sostanze con cui vengono a contatto (direttamente o indirettamente) in modo che non possano deteriorarsi nelle condizioni d'uso.

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

- Housing manufactured in ductile cast iron acc. ASTM A536 (65-45-12).
 - * Minimum Tensile Strength: 448 MPa (65.000 psi, 448 N/mm²).
 - * Minimum Yield Strength: 310 MPa (45.000 psi, 310 N/mm²).
 - * Elongation min: 12%.
- Grooves according to ISO 6182-12.
- Red paint RAL3000 (non-lead) or Hot dip zinc Galvanizing acc. ASTM A153.
- Sealing gaskets EPDM grade E acc. ASTM D-2000.
- Bolts and Nuts in carbon steel acc. ASTM A183 zinc electroplated acc ASTM B633.

PERMISSIBLE WORKING CONDITIONS

- Working pressure: see above table (values are reduced by 50% for rolled grooves).
- Sealing gasket EPDM: -34 °C until 110 °C.
- All installations has to meet the P-T values specified in the legal requirements. In any case has to be verified, before commissioning, the resistance of the EPDM and the Couplings to the action of the substances which they come into contact (direct or indirect) so that they cannot deteriorate in the conditions of use.

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.

Rev.0-10.25
1/3



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





APPLICAZIONI GENERALI

- Adatto per tubi d'acciaio saldati e senza saldatura.
- Installazioni di Sicurezza Antincendio.
- Impianti di Aria Compressa (senza idrocarburi), Impianti Industriali, Irrigazione e Macchinari.
- Non valido per fluidi combustibili, liquidi infiammabili, gas esplosivi e oli vegetali/minerali.

Nota 1: Il fluido trattato non entra in contatto con il corpo del giunto, quindi i valori limite di temperatura sono quelli specificati per la guarnizione. Occorre prestare particolare attenzione a temperature inferiori a -10 °C.

Nota 2: È necessario prestare attenzione alla continuità elettrica, che può essere interrotta in qualsiasi punto della conduzione metallica (particolare attenzione deve essere prestata alle giunzioni che coinvolgono parti dotate di guarnizione di tenuta, in quanto questa non è elettricamente conduttiva). Pertanto, è necessario effettuare lo studio pertinente per implementare la soluzione necessaria a garantire una corretta messa a terra in conformità con la legislazione vigente.

Nota 3: L'uso in condizioni diverse da quelle qui specificate richiede la previa consultazione con ATUSA al momento dell'ordine.

VANTAGGI

- Autocentrante sul tubo.
- Facile sostituzione di giunto e tubi.
- Non è necessario rimuovere preventivamente viti e dadi dal giunto, riducendo notevolmente i tempi di montaggio.
- Imballaggio versatile.
- Prodotto riciclabile al 100%.

GENERAL APPLICATIONS

- Suitable for steel tubes (welded and not welded).
- Fire Fighting Installations.
- Pressured air pipe works (hydrocarbons free), Industrial installations, Irrigation and Machinery.
- Not valid for applications involving combustible fluids, flammable liquids, explosive gases, vegetal/mineral oils.

Note 1: The fluid driven does not contact the housing coupling, therefore the temperature limit values are those specified by the sealing gasket. Special care must be taken for temperatures below -10 °C.

Note 2: Attention must be paid to electrical continuity, as this can be interrupted at any point in the metal conduit (special consideration must be given to joints involving parts with sealing gaskets, as these are not electrically conductive). Therefore, a relevant study should be carried out to implement the necessary solution to ensure proper earthing in accordance with current legislation.

Note 3: Reference shall be made in case of use in conditions other than those here specified and requires prior consultation to ATUSA at order time.

ADVANTAGES

- Self-Centring on pipes.
- Easy substitution of couplings and tubes.
- Is not necessary to remove previously the screws and nuts from the coupling, which significantly reduces assembly time.
- Great packing versatility.
- Product 100% Recyclable.

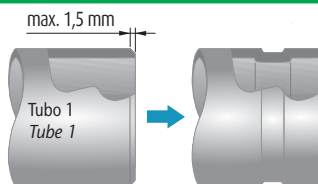
AVVERTENZA Importante : non modificare o rimuovere alcun componente dell'impianto senza aver prima depressurizzato e svuotato completamente il circuito, altrimenti si possono verificare gravi lesioni personali e/o danni materiali.

Important NOTICE : never remove or modify any piping component without first de-pressurizing and draining completely the installation. Failure to do it could result in serious personal injury and/or economical losses.

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.0-10.25
2/3

ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE - INSTALLATION INSTRUCTIONS
1 PREPARAZIONE DEL TUBO - PIPE PREPARATION

Tubo di acciaio

- Estremità tagliate perpendicolarmente al proprio asse.
- Lunghezza dello smusso non superiore a 1,5 mm.
- La superficie esterna del tubo, dall'estremità alla scanalatura, deve essere pulita e liscia, senza sbavature, senza avvallamenti o protuberanze (se necessario, eliminare il cordone di saldatura alle estremità), senza vernice scrostata o segni di rulli, ecc.
- Prima dell'installazione è necessario verificare che non vi siano difetti che possano compromettere la tenuta della guarnizione in gomma.

Steel tubes

- The pipe ends are perpendicularly to their axes.
- Chamfer length must not exceed of 1,5 mm.
- The outer surface of the pipe from the pipe end to the groove must be clean and smooth, free of burrs, no sinking or protrusions (if necessary, remove weld beads), no peeling paint and rolling impressions, etc.
- It must be checked before installation to ensure that there is no above defect that affects the sealing of the rubber gasket.

2 GUARNIZIONE IN GOMMA - RUBBER GASKET

Controllo della guarnizione in gomma

È necessario controllare la guarnizione in gomma per assicurarsi che sia adeguata alle condizioni di lavoro (fluido, pressione, temperatura).

Checking the rubber gasket

The rubber gasket shall be checked to ensure that it is suitable for the working conditions (fluid, pressure, temperature).

3 UNIRE UN LATO - JOINT ONE SIDE


nervatura centrale del giunto
gasket center rib

Unire un lato

- IMPORTANTE: Non è necessario rimuovere preventivamente le viti e i dadi dal giunto.
- Inserire l'estremità scanalata del tubo o del componente scanalato su un lato del giunto fino a quando non entra in contatto con la nervatura centrale di posizionamento della guarnizione.
- L'estremità scanalata deve essere inserita nel giunto fino a toccare la nervatura centrale di posizionamento della guarnizione di tenuta.

Joint one side

- IMPORTANT: It is not necessary previously remove the screws and nuts from the coupling.
- Insert and push the grooved end of the tube or other grooved component into one side of the coupling until contact with the center rib of the gasket occurs.
- The grooved end must be inserted into the coupling and make it touches the center positioning rib of the sealing gasket.

4 UNIRE L'ALTRO LATO - JOINT THE OTHER SIDE

Unir l'altro lato

- Inserire l'estremità dell'altro tubo o altro componente scanalato sul lato opposto del giunto fino a quando anche tale estremità entra in contatto con la nervatura centrale di posizionamento della guarnizione.
- È necessario eseguire un'ispezione visiva per assicurarsi che entrambi i lati del giunto siano allineati con le scanalature dei componenti di collegamento.

Nota: Il giunto può essere ruotato per assicurarsi che la guarnizione di tenuta sia posizionata correttamente.

Joint the other side

- Insert the grooved end of the other tube or component into the opposite side of the coupling until that end also contacts the center positioning rib of the sealing gasket.
- A visual inspection is required to ensure that both sides of the coupling are aligned with the grooves on the connecting parts.

Note: The coupling can be rotated to ensure that the sealing gasket is properly seated.

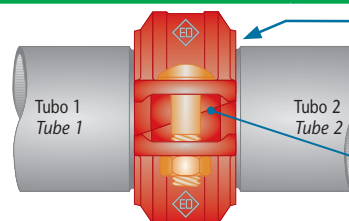
5 SERRAGGIO DEI DADI - TIGHTEN NUTS

Serraggio

- Serrare manualmente i dadi.
- Quindi utilizzare un utensile adeguato (ad es. una chiave a cricchetto) per serrare i dadi su entrambi i lati del giunto a turno.
- Assicurarsi che venga raggiunta la coppia di serraggio nominale delle viti e che i colletti ovali delle due viti si inseriscano completamente nei fori delle viti.

Tightening

- Tighten the nuts manually first.
- Then use a torque wrench to tighten the nuts at both ends of the couplings in turns.
- And ensure that the rated bolt torque is reached and the oval necks of the two bolts fall into the bolt holes completely.

6 INSTALLAZIONE COMPLETATA - INSTALLATION COMPLETED


montaggio perfetto
perfect assembling

non c'è spazio sulla superficie di incastro
no gap in the mating surface

Ispezione finale

- Ispezionare il giunto per assicurarsi che entrambi i lati del raccordo siano completamente inseriti nella scanalatura del tubo o di un altro componente.
- Verificare che non vi siano spazi su entrambi i lati delle superfici di incastro del raccordo e che la guarnizione in gomma non sia schiacciata.

Nota: Il contatto visivo su tutte le superfici di incastro indica che il montaggio e la coppia di serraggio delle viti sono corretti.

Final inspection

- Inspect the joint to ensure that both sides of the coupling are completely stuck in the pipe or other component groove.
- And check that there is no gap on both sides of the mating surfaces of the coupling, and no squeezing situation of rubber gasket.

Note: Visual contact on all mating surfaces indicates correct assembly and tightening torque of the bolts.