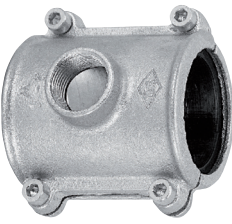
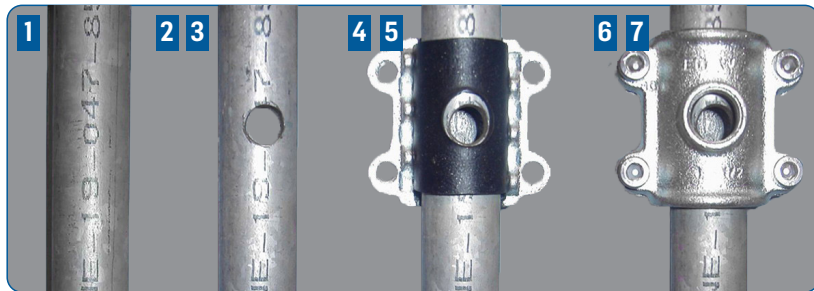




Ejemplo / Example / Beispiel / Exemplo

Collarín de derivación Ref. 720 - Intake clamp Ref. 720  
Anbohrschelle mit Abgang IG Ref. 720 - Tomada de derivação Ref. 720

ES

## INSTRUCCIONES DE MONTAJE

- Asegurarse que en la zona a derivar, el tubo no presenta rugosidades o deformaciones significativas que impidan el correcto ajuste de la junta de estanqueidad.
  - Realizar el agujero en el tubo de acero y eliminar todo resto de rebabas, aceite, etc.
  - Limpiar de suciedad y aceite la zona a derivar.
  - El agujero del tubo deberá coincidir con el agujero de la junta, evitando así estrangular el paso del fluido.
  - Fijar manualmente los cuerpos contra la junta, iniciando la operación por aquél lado sobre el que se roscarán los tornillos.
  - A continuación, realizar al atornillado manual hasta que el tubo quede suficientemente inmovilizado.
  - Finalmente, mediante herramienta adecuada, roscar a fondo cuidadosamente todos los tornillos.
- Nota 1: Tener presente que la junta de estanqueidad solamente pueden ser utilizada una vez. Sustituída ésta por otra nueva, puede efectuarse el montaje nuevamente como si de la primera vez se tratase.
- Nota 2: Tener presente que elementos de ensamblaje internos de otros fabricantes no pueden ser utilizados en los tapaporos y collarines de derivación EO.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS marca

|                                          |                                                                                                                                                                                      |
|------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| MATERIAL :                               | fundición maleable EUROPEA de corazón blanco según UNE-EN 1562, clase EN-GJMW-400-5: R <sub>m</sub> min = 400 MPa ; R <sub>p0.2</sub> min = 220 MPa ; A <sub>min</sub> = 5%.         |
| RECUBRIMIENTO :                          | galvanizado por inmersión en caliente (min. espesor 70 µm ; masa 500 g/m <sup>2</sup> ).                                                                                             |
| JUNTA DE ESTANQUEIDAD :                  | NBR Tipo GBL conforme a EN 682 <sup>1)</sup> .                                                                                                                                       |
| UNIÓN ROSCADA :                          | rosca estanca tipo Rp (hembra) según UNE-EN 10226-1 y ISO 7-1.                                                                                                                       |
| TORNILLOS DE APRIETE :                   | cabeza Allen M8x25 según ISO 4762, en acero normalizado Clase 8.8 y zincado.                                                                                                         |
| COMPATIBILIDAD CON TUBOS <sup>2)</sup> : | tubos de acero al carbono según UNE-EN 10255 <sup>3)</sup> (series M/H/L/L1 o equivalentes), UNE-EN 10220 <sup>3)</sup> (tabla 1, serie 1), UNE EN 10216-1, UNE EN 10217-1 e ISO 65. |
|                                          | diámetros externos nominales de los tubos (mm) : ½"(21,3) ; ¾"(26,9) ; 1"(33,7) ; 1 ¼"(42,4) ; 1 ½"(48,3) ; 2"(60,3).                                                                |

<sup>1)</sup> Opción EPDM apto para agua potable (bajo demanda específica).<sup>2)</sup> Para agua potable usar tubos según UNE-EN 10255 galvanizados por inmersión en caliente (calidad A1 según UNE-EN 10240).<sup>3)</sup> La UNE-EN 10255 sustituye a las DIN 2440 y DIN 2441 ; la UNE-EN 10220 sustituye a las DIN 2448 y DIN 2458.

## APLICACIONES

| Fluido                         | Presión max. (bar) | Temperatura (°C) |
|--------------------------------|--------------------|------------------|
| Agua potable <sup>1)</sup>     | -0,8 a 25          | -20 a 25         |
| Agua calefacción <sup>2)</sup> | 16                 | 80 máx.          |
| Aceites e hidrocarburos        | 15                 | 70 máx.          |
| Aire comprimido                | 7                  | ambiente         |

Nota: NO son aptas para GASOLINA.

<sup>1)</sup> Opción EPDM apto para agua potable (bajo demanda específica).<sup>2)</sup> Las juntas soportan hasta 80 °C. El prescriptor debe asegurar la compatibilidad del fluido con los materiales del producto, especialmente con la junta de estanqueidad, para evitar posibles problemas (p.e. corrosión con agua a partir de 60 °C, temperaturas y presiones límite del fluido empleado, fluidos compatibles con el producto, etc.).

DE

## MONTAGEANLEITUNG

- Darauf achten, dass in dem abzweigenden Bereich des Rohres keine Unebenheiten oder Verformungen vorhanden sind, welche einen korrekten Sitz der Dichtmanschette beeinflussen können.
- Die Bohrung am Rohr (Loch) vornehmen und sämtliche Späne, Öl, etc. entfernen.
- Den Bereich um den Abzweig von Dreck, Fett, u. ä. säubern.
- Das Loch im Rohr mit dem Loch der Dichtmanschette übereinander liegen, wobei der Durchfluss nicht behindert werden darf.
- Die beiden Hälften der Dichtschellen von Hand auf die am Rohr angebrachte Dichtmanschette anlegen, beginnend mit der Hälfte mit Innengewinde für die Schrauben.
- Anschließend werden die Schrauben von Hand eingeschraubt bis das Rohr ausreichend fixiert ist.
- Zum Schluss die Schrauben mit geeignetem Werkzeug vorsichtig aber fest anziehen.

Bemerkung 1: Die Dichtmanschetten können nur 1 x verwendet werden. Tauscht man diese durch neue aus, kann die Installation erneut wie beim ersten Mal vorgenommen werden.

Bemerkung 2: Dichtmanschetten oder Einzelteile anderer Fabrikate oder Hersteller können nicht verwendet werden.

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN Marke

|                       |                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| MATERIAL :            | produziert in EUROPA aus weißem Temperguß (Gusseisen) nach DIN EN 1562, Klasse EN-GJMW-400-5: R <sub>m</sub> min = 400 MPa ; R <sub>p0.2</sub> min = 220 MPa ; A <sub>min</sub> = 5%.                                |
| BESCHICHTUNG :        | feuerverzinkt (Mindestdicke 70 µm ; Masse 50 g/m <sup>2</sup> ).                                                                                                                                                     |
| ELASTOMERWERKSTOFF :  | NBR Typ GBL gemäß DIN EN 682 <sup>1)</sup> .                                                                                                                                                                         |
| GEWINDEVERBINDUNG :   | Rp (Innengewinde) gemäß DIN EN 10226-1 und ISO 7-1.                                                                                                                                                                  |
| FESTSTELLSCHRAUBEN :  | M8x25 Innenschraube nach ISO 4762, aus Normalstahl Klasse 8.8 und verzinkt.                                                                                                                                          |
| ROHRE <sup>2)</sup> : | Die Klemmverbinder sind nur für Stahlrohre gemäß DIN EN 10255 <sup>3)</sup> (Serie M/H/L/L1 oder gleichwertig), DIN EN 10220 <sup>3)</sup> (Tabelle 1, Serie 1) geeignet, DIN EN 10216-1, DIN EN 10217-1 und ISO 65. |
|                       | Nenn-Außendurchmesser der Rohre (mm) : ½"(21,3) ; ¾"(26,9) ; 1"(33,7) ; 1 ¼"(42,4) ; 1 ½"(48,3) ; 2"(60,3).                                                                                                          |

<sup>1)</sup> EPDM-Option für Trinkwasser geeignet (auf spezielle Anfrage).<sup>2)</sup> Für Trinkwasser sind feuerverzinkte Rohre nach DIN EN 10255 (Qualität A1 nach DIN EN 10240) zu verwenden.<sup>3)</sup> Die DIN EN 10255 ersetzt die DIN 2440 und DIN 2441 ; Die DIN EN 10220 ersetzt die DIN 2448 und DIN 2458.

## ANWENDUNGSBEREICH

| Fluido                            | Max. Druck (bar) | Temperatur (°C) |
|-----------------------------------|------------------|-----------------|
| Trinkwasser <sup>1)</sup>         | -0,8 bis 25      | von -20 bis 25  |
| Warmwasserbereitung <sup>2)</sup> | 16               | 80 máx.         |
| Öl und Kohlenwasserstoffe         | 15               | 70 máx.         |
| Druckluft                         | 7                | umgebung        |

Bemerkung: NICHT geeignet für BENZIN.

<sup>1)</sup> EPDM-Option für Trinkwasser geeignet (auf spezielle Anfrage).<sup>2)</sup> Die Dichtung ist geeignet für Anwendungen bis 80 °C. Die Materialanleiung (Verschraubung und Dichtung) unter Berücksichtigung der Betriebstemperaturen, Umgebungsbedingungen und Umgebung, obliegt dem Anlagenbauer/Anwender. Die Dichtung muss entsprechend dem Medium passend gewählt werden.

## LIEFERPROGRAMM

| Ref. Model | Typ                         | Abmessung   |
|------------|-----------------------------|-------------|
| 720        | Anbohrschelle mit Abgang IG | 1/2" bis 2" |



EN

## ASSEMBLY INSTRUCTIONS

- Make sure that the part to be branched is not rough and does not have significant deformations which may prevent the correct adjustment of the rubber seal.
  - Carry out the drilling (hole) in the steel pipe and remove any burr, oil, etc.
  - Clean the part to be branched of dirt and grease.
  - The hole of the pipe must coincide with the hole of the joint, thus avoiding the constriction of the passing of the fluid.
  - By hand, secure the bodies on the joint, starting with the one which will be screwed into.
  - Next, the screwing is carried out manually until the pipe is sufficiently secured.
  - Finally, using an appropriate tool, all the screwing is carefully performed to the limit.
- Note 1: Bear in mind that the rubber seal can only be used once. When having to be substituted by another new component, the assembly should be carried out as if for the first time.
- Note 2: The internal assembly components of other manufacturers can not be used with the EO Intake and Reparatation Clamps.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS brand

|                                    |                                                                                                                                                                                   |
|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| MATERIAL :                         | EUROPEAN white heart malleable cast iron in accordance with EN 1562, class EN-GJMW-400-5: R <sub>m</sub> min = 400 MPa ; R <sub>p0.2</sub> min = 220 MPa ; A <sub>min</sub> = 5%. |
| COATING :                          | hot-dip galvanised (min. thickness 70 µm ; mass 500 g/m <sup>2</sup> ).                                                                                                           |
| RUBBER SEAL :                      | Type GBL according to EN 682 <sup>1)</sup> .                                                                                                                                      |
| JOINTING THREAD :                  | Rp (female) tight type threads according to EN 10226-1 and ISO 7-1.                                                                                                               |
| TIGHTENING SCREWS :                | Allen head M8x25 according to ISO 4762, in normalised steel Class 8.8 and zinc coated.                                                                                            |
| TUBE COMPATIBILITY <sup>2)</sup> : | carbon steel pipes according to EN 10255 <sup>3)</sup> (series M/H/L/L1 or equivalent), EN 10220 <sup>3)</sup> (table 1, serie 1), EN 10216-1, EN 10217-1 and ISO 65.             |
|                                    | nominal outside diameters of tubes (mm) : ½"(21,3) ; ¾"(26,9) ; 1"(33,7) ; 1 ¼"(42,4) ; 1 ½"(48,3) ; 2"(60,3).                                                                    |

<sup>1)</sup> Option EPDM suitable for drinking water (on special request).<sup>2)</sup> For drinking water use hot-dip galvanised tubes according to EN 10255 (quality A1 according to EN 10240).<sup>3)</sup> EN 10255 replaces DIN 2440 and DIN 2441 ; EN 10220 replaces DIN 2448 and DIN 2458.

## APPLICATIONS

| Fluid                        | Max. pressure (bar) | Temperature (°C) |
|------------------------------|---------------------|------------------|
| Drinking water <sup>1)</sup> | -0,8 to 25          | -20 to 25        |
| Heating water <sup>2)</sup>  | 16                  | 80 max.          |
| Oils and hydrocarbons        | 15                  | 70 max.          |
| Compressed air               | 7                   | room temperature |

Note: NOT suitable for GASOLINE.

<sup>1)</sup> Option EPDM suitable for drinking water (on special request).<sup>2)</sup> The gaskets can withstand temperatures up to 80 °C. The prescriber must ensure the compatibility of the fluid with the product materials, especially with the sealing gasket, to avoid possible problems (e.g. corrosion with water from 60 °C, limiting temperatures and pressures of the fluid used, fluids compatible with the product, etc.).

## RANGE

| Ref. Model | Type         | Size       |
|------------|--------------|------------|
| 720        | intake clamp | 1/2" to 2" |



PT

## INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

- Assegurar que na zona a derivar, o tubo não apresenta rugosidades ou deformações significativas que impeçam o correto ajuste da junta de vedação.
- Efetuar o furo no tubo de aço e remover todas as rebabas, óleo, etc.
- Limpar a área a ser derivada de sujidade e óleo.
- O orifício do tubo deve coincidir com o orifício da junta, evitando assim estrangular a passagem do fluido.
- Fixar manualmente os corpos contra a junta, iniciando a operação pela parte onde os parafusos serão rosçados.
- De seguida, proceder ao aparafusamento manual até que o tubo esteja suficientemente imobilizado.
- Por fim, utilizando uma ferramenta adequada, aparafusar todos os parafusos com cuidado e atenção.

Nota 1: Ter presente que a junta de estanqueidade somente pode ser utilizada uma vez. Substituída esta por outra nova, pode efectuar-se a montagem novamente como se da primeira vez se tratasse.

Nota 2: Ter presente que elementos de montagem internos de outros fabricantes não podem ser utilizados nos tapa poros ou tomadas de derivação EO.

## ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS marca

|                                           |                                                                                                                                                                                                        |
|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| MATERIAL :                                | ferro fundido maleável EUROPEU de coração branco em conformidade com a norma NP EN 1562, classe EN-GJMW-400-5: R <sub>m</sub> min = 400 MPa ; R <sub>p0.2</sub> min = 220 MPa ; A <sub>min</sub> = 5%. |
| REVESTIMENTO:                             | galvanizado por imersão a quente (espessura mín. 70 µm ; massa unit. 500 g/m <sup>2</sup> ).                                                                                                           |
| JUNTA DE ESTANQUEIDADE :                  | NBR Tipo GBL conforme a EN 682 <sup>1)</sup> .                                                                                                                                                         |
| UNIÓN ROSCADA :                           | rosca estanca tipo Rp (fêmea) segundo a NP EN 10226-1 e ISO 7-1.                                                                                                                                       |
| PARAFUSOS DE APERTO :                     | cabeça cilíndrica de sextavado interior M8x25 conformes ISO 4762, em aço normalizado Classe 8.8 e zincado.                                                                                             |
| COMPATIBILIDADE COM TUBOS <sup>2)</sup> : | tubos de aço ao carbono conformes NP EN 10255 <sup>3)</sup> (séries M/H/L/L1 ou equivalentes), NP EN 10220 <sup>3)</sup> (quadro 1, série 1), NP EN 10216-1, NP EN 10217-1 e ISO 65.                   |
|                                           | diâmetros exteriores nominais dos tubos (mm) : ½"(21,3) ; ¾"(26,9) ; 1"(33,7) ; 1 ¼"(42,4) ; 1 ½"(48,3) ; 2"(60,3).                                                                                    |

<sup>1)</sup> Opción EPDM apto para água potável (sob pedido específico).<sup>2)</sup> Para água potável usar tubos conformes a NP EN 10255 e galvanizados por imersão a quente (qualidade A1 conforme a NP EN 10240).<sup>3)</sup> A NP EN 10255 substitui as DIN 2440 e DIN 2441 ; a NP EN 10220 substitui as DIN 2448 e DIN 2458.

## APLICAÇÕES

| Fluido                         | Pressão máx. (bar) | Temperatura (°C) |
|--------------------------------|--------------------|------------------|
| Água potável <sup>1)</sup>     | -0,8 a 25          | -20 a 25         |
| Água aquecimento <sup>2)</sup> | 16                 | 80 máx.          |
| Óleos e hidrocarbonetos        | 15                 | 70 máx.          |
| Ar comprimido                  | 7                  | ambiente         |

Nota: NÃO são aptas para GASOLINA.

<sup>1)</sup> Opción EPDM apto para água potável (sob pedido específico).<sup>2)</sup> As juntas suportam até 80 °C. O prescriptor deve assegurar a compatibilidade do fluido com os materiais do produto, especialmente com a junta de estanqueidade, para evitar possíveis problemas (p.ex. a corrosão com água a partir de 60 °C, temperaturas e pressões limite do fluido utilizado, fluidos compatíveis com o produto, etc.).