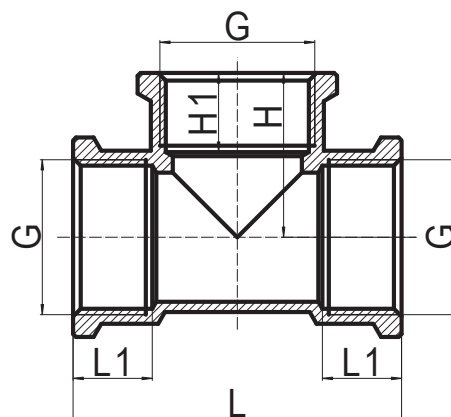


Fig. 130

TÊ 90° LATÃO NIQUELADO

TEE 90° NICKEL PLATED BRASS



INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

DN	COD.	DIMENSÕES - DIMENSIONS					Peso aprox. Weight approx. (g)
		L (mm)	L1 (mm)	H (mm)	H1 (mm)	G (inches)	
3/8"	LS130C02	35	8,5	17,5	8,5	3/8"	43
1/2"	LS130C03	44	11,0	22,0	11,0	1/2"	65
3/4"	LS130C04	56	13,5	28,0	13,5	3/4"	118
1"	LS130C05	64	14,0	32,0	14,0	1"	179

CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- Corpo em latão CW617N-DW conforme NP EN 12165.
- Método de fabrico: Forjado a quente.
- Roscas de união conformes NP EN ISO 228-1.
- Acessórios de acordo com a norma NP EN 1254-4.
- Acabamento niquelado.
- Gama de temperaturas de serviço: -20 a 130 °C.
- Pressão máxima de serviço: PN 25.

APLICAÇÕES GERAIS

- Água sanitária fria e quente.

INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

- Aplicar na rosca teflon ou vedante similar para obter uma maior estanquidade na união.
- Evitar o excesso de material de vedação aplicado para prevenir possíveis roturas causadas por aperto excessivo.
- Montar o acessório na instalação, tendo em atenção nunca apertar excessivamente mesmo.

Observações:

Dada a complexidade, variedade e grande quantidade de especificações particulares de cada instalação, em conjugação com a existência de diversos factores que podem afectar as condições de trabalho e natureza do produto, é da responsabilidade do utilizador final realizar os ensaios necessários para garantir o correcto funcionamento do produto em cada aplicação concreta.

A instalação do produto deverá ser realizada e mantida seguindo os códigos de boa prática e/ou normas existentes.

BASIC FEATURES

- Body in brass CW617N-DW according to EN 12165.
- Production method: Hot forging.
- Threads according to EN ISO 228-1.
- Fittings comply with EN 1254-4 standard.
- Nickel plated.
- Working temperature range: -20 to 130 °C.
- Maximal working pressure: PN 25.

GENERAL APPLICATIONS

- Cold and hot sanitary water.

ASSEMBLING INSTRUCTIONS

- Place over the fitting PTFE or similar sealant in order to obtain a better tightness on the coupling.
- Avoid any surplus of sealant in order to prevent possible breakings caused by excessive clamping.
- Connect the fitting with the installation. 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 : Devido ao constante desenvolvimento dos nossos produtos, o desenho e os dados fornecidos podem ser alterados sem aviso prévio.

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

Rev.1-09.20



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