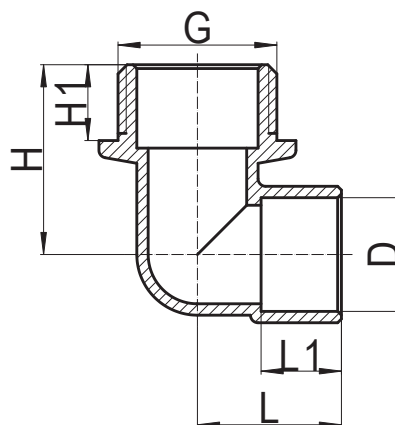


Fig. 92

JOELHO 90° LATÃO SOLDAR / M

ELBOW 90° BRASS WELDING / M



INFORMAÇÃO TÉCNICA - TECHNICAL INFORMATION

DN	COD.	DIMENSÕES - DIMENSIONS						Peso aprox. Weight aprox. (g)
		D (mm)	G (inches)	L (mm)	L1 (mm)	H (mm)	H1 (mm)	
12 x 1/2"	LSR92123	12	1/2"	17,0	8,6	22,5	10	33
15 x 1/2"	LSR92153	15	1/2"	19,0	10,6	24,0	10	35
18 x 1/2"	LSR92183	18	1/2"	21,5	12,6	25,5	10	49
22 x 1/2"	LSR92223	22	1/2"	25,0	15,4	27,5	10	61
22 x 3/4"	LSR92224	22	3/4"	27,0	15,4	30,0	11	72

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 1254-1.
- Concebidos para uso com tubos de cobre NP EN 1057.
- Gama de temperaturas de serviço: -20 a 110 °C.
- Pressão máxima de serviço: PN 16.

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 conjunção 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 1254-1 standard.
- Designed for use with copper tube EN 1057.
- Working temperature range: -20 to 110 °C.
- Maximal working pressure: PN 16.

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.2-05.20



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