



Raccordi a pressare per tubo multistrato «Winny-Al®»

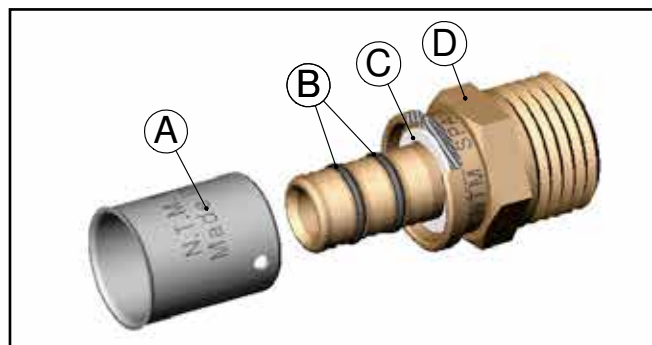
Press fittings for multilayer pipe «Winny-Al®»

NOTE TECNICHE / TECHNICAL DATA

Conformi alla norma DIN 50930.6 - Conformi al D.M. 174 del 6 Aprile 2004 - Conformi alla norma UNI EN ISO 21003
Comply with DIN 50930.6 - Comply with D.M. 174 dated 6 April 2004 - Comply with UNI EN ISO 21003

- (IT) A) Bussola di serraggio in acciaio INOX AISI 304 EN10088 solubilizzato. Marcatura "MADE IN ITALY".
B) O'RING in Epdm perossido omologata ACS per acqua potabile.
C) Anello di teflon PTFE anticontatto alluminio/ottone.
D) Corpo raccordo in ottone UNI EN 12165 CW617N stampato a caldo, sabbiato acciaio, o da barra trafilata di ottone normalizzata UNI EN 12164 CW614N, trattato per abbattere il rilascio di Pb nell'acqua potabile nel pieno rispetto dei limiti imposti dalle normative. Filettature interne e esterne di unione a norma EN 10226-1 (ISO 7/1). Marcatura "MADE IN ITALY".

- (GB) A) Compression sleeve made in INOX AISI 304 EN 10088 solubilized. Stamped "MADE IN ITALY"
B) O'RING in Epdm perossido for drinking water approved by ACS norm.
C) Teflon ring made in P.T.F.E. no contact aluminium/brass.
D) Body made in hot forged brass UNI EN 12165 CW617N steel

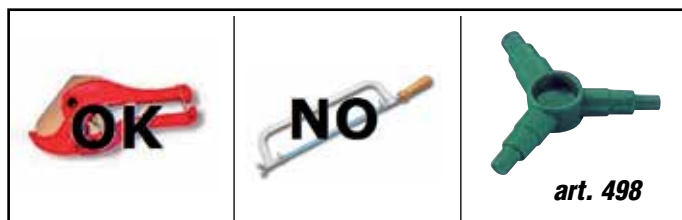


sand blasting or in normalized brass rod UNI EN 12164 CW614N treated with unleaded process according to the norms. The internal and external union threads are made according to the EN10226-1 (ISO 7/1) norms. Stamped "MADE IN ITALY".

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO / ASSEMBLING INSTRUCTION

- (IT) A) Tagliare il tubo multistrato perpendicolarmente al suo asse avendo cura di eliminare eventuali sbavature e/o trucioli residui.
B) Calibrare il tubo per correggere eventuali ovalizzazioni con uno strumento privo di lame o taglienti per non danneggiarlo nella parte plastica con tagli che potrebbero compromettere la tenuta alla pressione (Calibratore Art.498).
C) Mettere del grasso o lubrificante analogo compatibile con acqua potabile sull'imbocco del tubo per facilitare l'innesto degli o-rings e per garantire un efficiente grado di elasticità agli stessi.
D) Inserire quindi il tubo sul raccordo sino alla battuta meccanica, verificabile osservando la presenza del tubo dalle apposite feritoie poste alla base della bussola A.
E) Posizionare la pinza secondo il proprio riferimento e procedere alla pressatura delle bussole attraverso l'opportuno strumento accertandosi che l'asse del tubo sia perfettamente perpendicolare alla pinza.
(Per i nostri raccordi è possibile usare pinze tipo TH - U come da nostro manuale tecnico).

I certificati DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 sono idonei con l'uso esclusivo del tubo PE-Xc / Al / PE-Xb NTM SpA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.



- (GB) A) Cut the multilayer pipe perpendicular to its axis using appropriate tool, remove any trimming carefully.
B) Calliper the pipe to remove some possible egg-shaped using an appropriate tool smooth to care the pipe inside (Calliper Art.498).
C) Before fittings the pipe, lubricate the orings in order to guarantee the best elasticity.
D) Fit the pipe on the body up to the mechanical stop looking the pipe through the slit on the sleeve.
E) Get the tongs following its reference than crimp the tube sleeves using the appropriate tool holding it perpendicular to the axis tube.
(For our press fittings it is possible to use tools as TH - U) as our technical manual).

The certificates DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 are suitable with exclusive use of pipe PE-Xc / Al / PE-Xb NTM SpA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

- (IT) Per la progettazione, l'installazione, il collaudo e la gestione **a regola d'arte** di impianti idro-termo-sanitari si rimanda al rispetto delle disposizioni di norma vigenti:
UNI EN 806 : 2008 e UNI 9182 : 2010

- (GB) For planning, installation, testing and **workmanlike management** of plumbing and heating system, please refer to comply with the provisions of the existing norms:
UNI EN 806 : 2008 e UNI 9182 : 2010

