

Пресс-фитинги для металлопластиковых труб резьба «Winny-Al®»

Press fittings for multilayer pipe «Winny-Al®»



ТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ / TECHNICAL DATA



(RU)

- A) Удерживающая колодка, отштампованная горячим способом из латуни UNI EN12165 CW617N, отпескоструенная сталью.
- B) Тарельчатая блокировочная пружина из нержавеющей стали 304 UNI EN 10204.
- C) Распорное кольцо из нормализованной латуни UNI EN 12164 CW614N.
- D) Уплотнительные кольца из пероксида Epm, сертифицированного ACS для питьевой воды.
- E) Противоконтактное алюминиевое/латунное кольцо из ПТФЭ.
- F) Корпус соединения из латуни UNI EN12165 CW617N, отштампованной горячим способом, отпескоструенной сталью, или из прутка из тянутой нормализованной стали UNI EN 12164 CW614N. Внутренняя и наружная соединительная резьба по норме EN 10226 -1 (ISO 7). Маркировка по норме UNI ISO 21003 с добавлением "MADE IN ITALY". По заказу поставляется без содержания свинца по норме ANSI/NSF61 и AS/NZS4020.

(GB)

- A) Containment Cup hot forged in brass UNI EN12165 CW617N steel sand blasting.
- B) Disc spring made in stainless steel INOX AISI 304 EN 10088 solubilized.
- C) Spacer ring made in normalized brass UNI EN 12164 CW614N.
- D) O-RINGS in Epm peroxid for drinking water approved by ACS.
- E) Teflon ring made in P.T.F.E. no contact aluminium / brass.
- F) Body made in hot forged brass UNI EN 12165 CW617N still sand blasting or in normalized brass rod UNI EN 12164 CW614N . The internal and external union threads are made according to EN 10226-1 (ISO 7) norms . Marking made according to UNI ISO 21003 standard adding "MADE IN ITALY ". The body on request can be supplied unleaded according to ANSI/NSF61 and AS/NZS4020 standards.

ИНСТРУКЦИИ ПО МОНТАЖУ / ASSEMBLING INSTRUCTION

(RU)

- A) Отрежьте металлопластиковую трубу перпендикулярно ее оси, обращая внимание на то, чтобы удалить заусенцы и/или остатки стружки.
- B) Откалибруйте трубу, чтобы исправить возможную овальность при помощи инструмента, не имеющего лезвий или режущих кромок, чтобы не повредить ее пластиковую часть порезами, что может отрицательно сказаться на герметичности (калибратор арт. 498).
- C) Нанесите смазку или аналогичный материал, совместимый с питьевой водой, на конец трубы, чтобы облегчить заход уплотнительных колец и для обеспечения хорошей степени их эластичности.
- D) Проверьте руками, что удерживающая колодка А соединения затянута до конца резьбы, проверяя, что она не может дополнительно поворачиваться в направлении закрытия. В противном случае затяните руками удерживающую колодку А до конца резьбы, чтобы заблокировать ее. Вставьте металлопластиковую трубу в разъем до механического упора.

Сертификаты DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 Они подходят для исключительного использования трубки PE-Xc / AI / PE-Xb NTM SpA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

(GB)

- A) Cut the multilayer pipe perpendicular to its axis using appropriate tools, 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 fitting the pipe, lubricate the O-rings in order to guarantee the best elasticity.
- D) Check by hands that the containment Cup A of the fittings is screwed until the end of the thread, checking that it can not be screwed furthermore in the sense of the locking. On the opposite, screw by hands the containment Cup A until the end of the thread, in such a way it is locked. Fit the multilayer pipe into the fittings up to mechanical stop.

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

ДЕМОНТАЖ И ПОВТОРНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ / DISASSEMBLY AND REUSE

(RU)

- A) Отключите давление системы, перекрывая поток текущей среды перед демонтируемым соединением.
- B) Отвинтите удерживающую колодку А руками (наденьте защитные перчатки), чтобы снять трубу с соединения.
- C) Разрежьте блокировочную пружину В маленькими кусачками (рис. 01), имеющимися в обычной продаже, и замените ее новой.
- D) Установите компоненты блокировочной пружины В и распорного кольца С внутрь удерживающей колодки А, обращая внимание на то, что направление блокировочной пружины В такое же, как и у демонтированной, с зубцами, обращенными в сторону распорного кольца (Рис. 02). В случае неправильного направления пружины В внутри соединения, это будет сразу замечено, так как металлопластиковую трубу нельзя будет вставить в соединение. В этом случае повторите операцию, изменяя направление блокировочной пружины В.
- E) Завинтите удерживающую колодку А руками (наденьте защитные перчатки), до упора в корпус соединения.
- F) Вставьте металлопластиковую трубу в разъем до механического упора, как показано в инструкциях по монтажу.

(GB)

- A) Shut off the pressure from the equipment closing the flow of the fluid upstream the fitting to dismantle.
- B) Unscrew the containment Cup A by hands (protected by suitable working-gloves) then remove the pipe from the fitting
- C) Cut the Disc spring using a small shear and replace it with a new one.
- D) Place the components Disc spring B and Spacer Ring C inside the containment Cup A making sure that the direction of the Disc spring lock is the same as the disassembly phase (Fig. 02), with the teeth towards the space ring.
- In case of wrong direction of the Disc spring B inside the containment Cup A, the event will be immediately obvious because the pipe cannot be fitted into the fitting. In this case repeat the operation changing the direction of the Disc spring B.
- E) Screw the containment Cup A by hands (protected by suitable working-gloves) up to the mechanical stop.
- F) Fit multilayer pipe into the fitting up to the mechanical stop as from assembling instructions.



Fig. 01

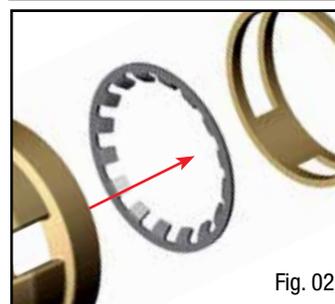


Fig. 02