



# Стандартные латунные фитинги

## Brass generic fittings

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРИМЕЧАНИЯ / TECHNICAL DATA

Соответствуют норме DIN 50930.6 – Соответствуют министерскому декрету 174 от 6 апреля 2004  
*Comply with DIN 50930.6 - Comply with D.M. 174 dated 6 April 2004*

**(RU)** Включает фитинги различной формы и размера для применения в качестве комплектующих при выполнении систем водоснабжения и отопления  
А) Корпус фитинга латунный UNI EN 12165 CW617N, горячая штамповка и обработка стальной дробью, или из латунного тянутого нормализованного прутка по нормам UNI EN 12164 CW614N, поставляется желтым или никелированным. Маркировка "MADE IN ITALY".

**(GB)** *Generic brass fittings produced in various form and size, used as accessories for the construction of hydrotherm-sanitary plants*

А) *Body made in hot forged brass uni en 12165 cw617n steel sand blasting or in normalized brass rod uni en 12164 cw614n supplied in yellow or nikel plated. Stamped "MADE IN ITALY".*



### МОНТАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ / ASSEMBLING INSTRUCTION

**(RU)**

- 1) Предварительные проверки
  - Проверить, что фитинги хранятся в своей упаковке вплоть до момента монтажа. После распаковки проверить, что поверхности соединения чистые, без заусенцев и без металлического шлака.
  - Проверить, где требуется наличие прокладок и их правильное размещение в пазах, проверить, что все кольцевые уплотнения в хорошем состоянии, без повреждений, которые могут нарушить герметичность;

#### **Запрещается:**

- Использовать поврежденные или плохо сохранившиеся фитинги;
- Пользоваться грязными монтажными инструментами;
- Вскрывать или заменять герметичные прокладки на фитинге;

- 2) Нанести на резьбу фитинга надлежащий герметик;  
Предупреждение! Необходимо проверить совместимость герметизирующих материалов, как предписано рабочим руководством NTM в соблюдении действующих норм по использованию для различных видов применения.
- 3) Навинтить фитинг на комплектующую деталь, проверяя, что соединение выполняется без приложения излишнего усилия; в противном случае проверить состояние резьбы и соединяемых поверхностей, а также совместимость с размерами комплектующей детали.
- 4) Довинтить фитинг до конца, проверяя его герметичность, с помощью гаечного ключа или специального инструмента, стараясь не повредить хрупкие части фитинга. Предупреждение! Фитинги с кольцевыми уплотнениями следует завинчивать до механического упора компонента, нет необходимости прилагать дальнейшие усилия для обеспечения герметичности компонента.

По вопросам правильного проектирования, монтажа, испытания и эксплуатации систем водоснабжения и отопления см. положения действующих норм:

**UNI EN 806 : 2008 и UNI 9182 : 2010**

**(GB)**

#### **1) Preliminary checks**

- *Verify that the fittings are included in their packaging until use. Verify the integrity of the mating surfaces and make sure the mating surface are cleans, free of burrs or metal scraps.*
- *Verify the presence of the O-rings, their integrity and their correct positions in their slots.*

#### **Caution! Is prohibited to use:**

- *Damaged fittings;*
- *Dirty tools;*
- *Tamper with or replace the seals.*

- 2) *Apply the correct sealant on the threads;*  
*Warnings! We recommend the use of materials in accordance with specific standards, as indicated in the NTM manuals.*
- 3) *Screw the fitting on the complementary component, verifying the proper connection (without excessive torque).*
- 4) *Screw the fitting with a right torque for assure the tight water. Pay attention to not damage the threads.*  
*Warnings! Screw the fittings with O-rings only to obtain the mechanical stop. It's not necessary apply excessive torque for obtain the tight water.*

*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**