

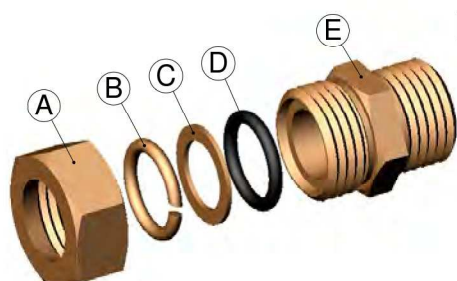


Raccordi a compressione con tenuta o-rings

Compression fittings with o-rings

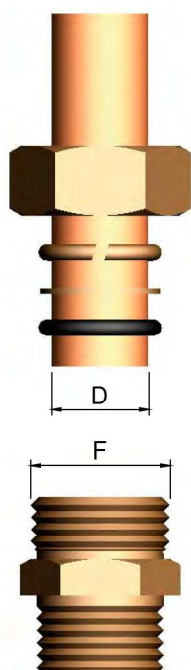
NOTE TECNICHE / TECHNICAL DATA

Conformi alla norma DIN 50930.6 - Conformi al D.M. 174 del 6 Aprile 2004 - Conformi alla norma UNI EN 1254-2
Comply with DIN 50930.6 - Comply with D.M. 174 dated 6 April 2004 - Comply with UNI EN 1254-2



- IT**
- (A) Dado di serraggio stampato a caldo in ottone UNI EN 12165 CW617N sabbiato acciaio. Marcatura "MADE IN ITALY".
 - (B) Anello toroidale spaccato, in UNI EN 12166 CW508 L, elasticizzato.
 - (C) Rondella piana tranciata a freddo in OT CW617N.
 - (D) O'RING NBR WRC 70 omologata ACS per acqua potabile. Utilizzo per acqua fredda e calda fino a 90° C.
 - (E) Corpo raccordo in ottone UNI EN 12165 CW617N stampato a caldo e sabbiato acciaio, o da barra trafilata di ottone normalizzata UNI EN 12164 CW614N. Marcatura "MADE IN ITALY".
- GB**
- (A) Screw nut hot forged in brass UNI EN 12165 CW617N steel sand blasting. Stamped "MADE IN ITALY".
 - (B) Ring made in brass UNI EN 12166 CW508 L, stretched.
 - (C) Brass washer cold sheared made in OT CW617N.
 - (D) O'RING in NBR WRC 70 for drinking water approved by ACS. For hot/cold water up 90°C.
 - (E) Body made in hot forged brass UNI EN 12165 CW617N steel sand blasting or in normalized brass rod UNI EN 12164 CW614N. Stamped "MADE IN ITALY".

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO / ASSEMBLING INSTRUCTION



- IT**
- A) Tagliare il tubo di rame - ferro - inox perpendicolarmente al suo asse avendo cura di eliminare eventuali sbavature e/o trucioli residui. Si consiglia pertanto l'utilizzo di attrezzature idonee.
 - B) Calzare il dado sul tubo.
 - C) Calzare l'anello toroidale sul tubo.
 - D) Calzare la rondella piana sul tubo.
 - E) Calzare l' o'ring sul tubo.
 - F) Inserire il tubo sul corpo del raccordo.
 - G) Serrare il dado a mano sin dove possibile, indi serrare ulteriormente con una chiave idonea come da tabella.
- 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**
- A) Cut the copper - inox - steel pipes perpendicular to its axis using appropriate tool, remove any trimming carefully.
 - B) Fit the nut on the pipe.
 - C) Fit the elastic ring on the pipe.
 - D) Fit the brass washer on the pipe.
 - E) Fit the o'ring on the pipe.
 - F) Fit the pipe on the body.
 - G) Tighten the nut by hand till it is possible, then using the tool, tighten the nut following the table value indicated.

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**



Tabella filettature / Table thread

D	8	10	12	14	16	18	22	28
F	M16x1	M18x1,5	M21x1,5	M23x1,5	M25x1,5	M27x1,5	M33x1,5	M38x1,5

Tabella serraggio / Table tightening

D	8	10	12	14	16	18	22	28
Giri serraggio Tightening turns	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/2	1-1/2

