

REALIZZAZIONE E MATERIALI

Tutti i raccordi sono realizzati da lavorazione meccanica, in conformità alla norma UNI EN 1254-2
La materia prima è composta da stampati e barre di ottone, come indicato nella Tabella 2.

PRODUCTION AND MATERIALS

The fittings are manufactured by mechanical processing, in compliance with UNI EN 1254-4 law.
The raw material is made of hot-stamped and brass bars, as shown in Table 2.

MATERIALI IMPIEGATI MATERIALS USED			Tab. 2
Stampato Hot-stamped	UNI EN 12165-CW617N-CuZn40Pb2	Cu57-59 Pb1.6-2.2 Sn<0.3 Fe<0.3 Ni<0.2 Al<0.05 Zn Diff.	
Barra Brass bar	UNI EN 12164-CW614N-CuZn39Pb3	Cu57-59 Pb2.3-3.5 Sn<0.3 Fe<0.3 Ni<0.3 Al<0.05 Zn Diff.	
Ogiva Ring	UNI EN 121-64-CW603N-CuZn36Pb3	Cu60-62 Pb2.3-3.5 Sn<0.2 Fe<0.3 Ni<0.3 Al<0.05 Zn Diff.	

NOTE RELATIVE AI MATERIALI IMPIEGATI

OTTONI E POTABILITÀ

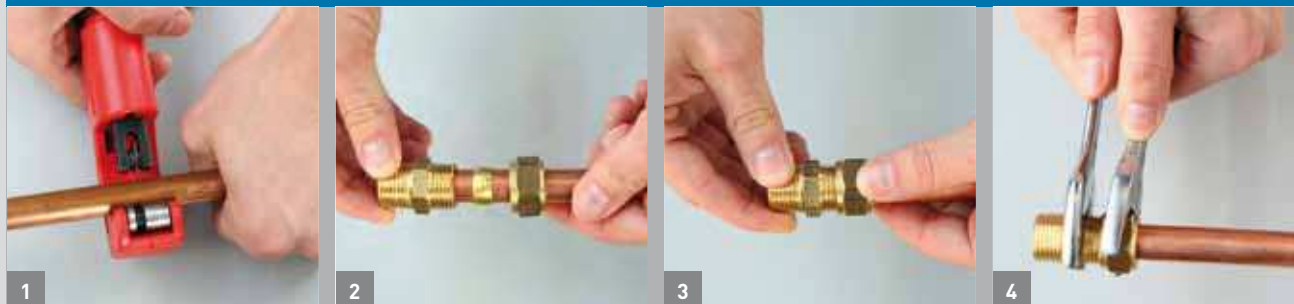
Tutti i pezzi ricavati da stampato seguono la normativa DIN 50930-6 che limita il tenore di piombo della lega sotto il 2.2% - D.M. 174 del 6 Aprile 2004.

NOTES CONCERNING THE MATERIALS USED

BRASS AND DRINKABLENESS

All fittings made by hot-stamped comply with DIN 50930-6 rule that limits the alloy lead percentage under 2.2% - D. M. 174 of 6th of Aprile 2004.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO ASSEMBLING INSTRUCTIONS



- 1** Tagliare il tubo perpendicolarmente al suo asse utilizzando un apposito utensile. Eliminare l'eventuale bava residua.
- 2** Inserire dado e ogiva sul tubo.
- 3** Inserire il tubo nel corpo fino a battuta e avvitare il dado a mano, per quanto consentito.
- 4** Con chiave esagonale avvitare il dado fino a raggiungere il numero di giri indicato nella Tabella 3.

- 1** Cut the pipe perpendicularly to its axis using the appropriate tool. Remove possible residual burr.
- 2** Insert nut and olive on the pipe.
- 3** Insert the pipe in the body until it stops and screw the nut by hand until allowed.
- 4** With an hexagonal spanner screw the nut until you reach the number of threads shown in Table 3.