

**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.

**NBR**

Tutte le guarnizioni nitriliche sono in NBR omologata DVGW Đ secondo la norma DIN 549 EN 682 Tipo GBL per l'utilizzo di tubi e raccordi per il trasporto di idrocarburi fluidi Đ e conforme all'appendice ZA della stessa norma, riguardante le disposizioni della direttiva 89/106/CEE sui prodotti da costruzione (Marcatura di Conformità CE). Omologazione per acqua potabile UNI EN 681-1 DM 174 - KTW - DVGW.

**NOTES CONCERNING THE MATERIALS USED**

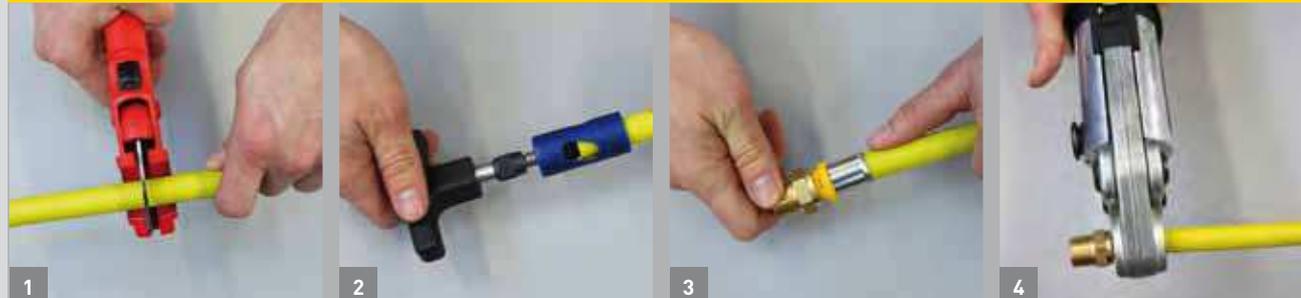
**BRASS ALLOY AND DRINKABLENESS**

All the items made from hot-stamping comply with DIN 50930-6 regulation that limits the lead content of the alloy to below 2,2% - D.M. 174 dated 6th April 2004.

**NBR**

All the nitrilic gaskets are made of DVGW homologated NBR - according to DIN 549 EN 682 regulation. GBL type for utilization of pipes and fittings for fluid hydrocarbon - complying with ZA appendix of the same law, who regards the directive 89/106/CEE for buildings products (CE conformity brand). Homologation for drinking water UNI EN 681-1 DM 174 - KTW - DVGW.

**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO ASSEMBLING INSTRUCTIONS**



- 1 Tagliare il tubo perpendicolarmente al suo asse utilizzando un apposito utensile taglia tubi.
- 2 Procedere alla calibratura e sbavatura del tubo con apposito calibro, eliminando eventuali trucioli residui.
- 3 Calzare il tubo sul portatubo del raccordo fino a battuta con l'anello plastico. Il tubo è inserito correttamente quando è visibile attraverso le finestre d'ispezione dell'anello.
- 4 Posizionare la pinza di pressatura (\*) e azionare il pulsante elettrico della macchina pressatrice. Il non corretto posizionamento della pinza potrebbe pregiudicare il funzionamento del sistema.

- 1 Cut the pipe perpendicularly to its axis using an appropriate pipe-cutting tool.
- 2 Calibrate the pipe using special reamer, removing possible residual chips.
- 3 Insert the pipe into the pipe holder until the pipe stops at the plastic ring. Check that the pipe is properly inserted and visible through inspection windows.
- 4 Place the pressing jaws (\*) and operate the electric button of the pressing machine. An improper placing of the jaws could damage the proper system functioning.

(\*) Profili di pinza idonei alla pressatura del sistema GAS:  
 Ø 16 Profilo TH - H - U;  
 Ø 20 Profilo TH - H - U;  
 Ø 26 Profilo TH - H;  
 Ø 32 Profilo TH - H - U.

(\*) Jaws profile suitable for GAS system pressing:  
 Ø 16 TH - H - U Profile;  
 Ø 20 TH - H - U Profile;  
 Ø 26 TH - H Profile;  
 Ø 32 TH - H - U Profile.

