

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, anello e guarnizione sul tubo.
- 3** Posizionare il tubo nel corpo spingendo gli elementi nella sede O-Ring.
- 4** Avvitare il dado a mano, per quanto consentito e con chiave esagonale avvitare il dado fino a raggiungere il numero di giri indicato nella Tabella 2.

- 1** Cut the pipe perpendicularly to its axis using the appropriate tool. Remove possible residual burr.
- 2** Insert nut, ring and gasket on the pipe.
- 3** Locate the pipe into the body pushing the elements in the O-Ring seat.
- 4** Screw the nut by hand until allowed and with an hexagonal spanner screw it until you reach the number of threads shown in Table 2.

FILETTATURE E SERRAGGIO DADI THREADS AND NUTS TIGHTENING

Tab. 2

Ø Tubo Ø Pipe	Filetto attacco Thread coupling	N. Giri (+1/4) Turns (+1/4)
10	M18 x 1,5	1/4
12	M21 x 1,5	1/4
14	M23 x 1,5	1/4
16	M25 x 1,5	1/4
18	M27 x 1,5	1/4
22	M33 x 1,5	1/4
28	M38 x 1,5	1/4

Al fine di evitare corrosioni della raccorderia in ottone dovute a una perdita di zinco dalla lega (dezincificazione) o di cavitazione dovuta all'erosione di sostanze chimiche negli impasti cementizi (antigelo), si consiglia di isolare i raccordi in una cassetta ispezionabile o, comunque, di proteggerli dal contatto diretto con il cemento (modulo interno 0128-15).

In order to avoid brass fittings corrosion - due to zinc loose of the alloy (dezincification) - or to avoid cavitation - due to the erosion of the chemical substances of cementing mixture (antifrozen) - it is suggested to isolate the fittings in an inspectionable case or, anyway, to protect them from direct contact with cement (internal module 0128-15).

RACCORDI PER
TUBO RAME
FITTINGS FOR
COPPER PIPE