

**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, ogiva e guarnizione sul tubo.
- 3 Posizionare il tubo nel corpo spingendo gli elementi fino a battuta.
- 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 until they stop.
- 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)
08	3/8"	3/4
10	3/8"	3/4

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