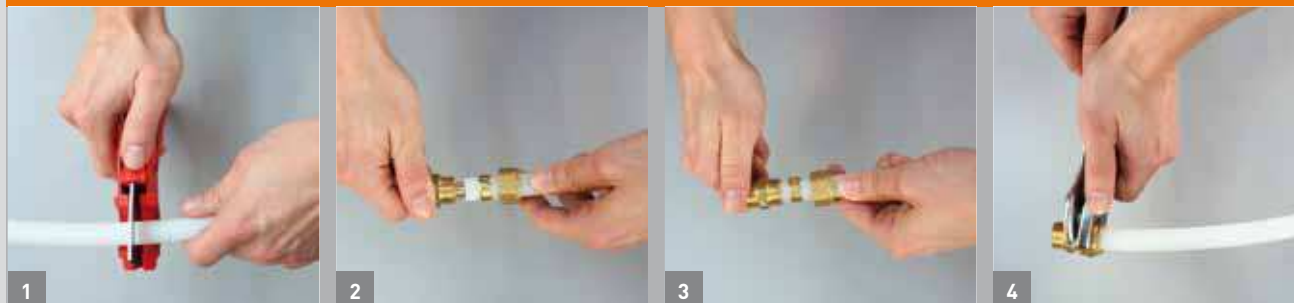


ISTRUZIONI DI MONTAGGIO ASSEMBLING INSTRUCTIONS



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

- 1** Cut the pipe perpendicular to its axis using an appropriate pipe cutter.
- 2** Insert the nut and the olive on the pipe.
- 3** Insert the pipe on the pipe holder until it stops.
- 4** Screw the nut by hand, until possible. Using an hexagonal spanner screw the nut until you reach the number of turns shown in Table 3.

FILETTATURE E SERRAGGIO DADI THREADS AND NUTS TIGHTENING

Tab. 3

Ø Tubo Ø Pipe	Filetto attacco Thread coupling	N. Giri (+1/4) Turns (+1/4)
12	G 1/2"	3/4
15	G 1/2"	3/4
16	G 1/2"	3/4
18	M 24x1.5	3/4
20	G 3/4"	3/4
22	M 29x1.5	3/4
25	M 32x1.5	1/2
28	M 35x1.5	1/2
32	M 39x1.5	1/2

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 fitting corrosion due to zinc loss of the alloy (dezincification) or cavitation due to chemical erosion in slurries (antifreeze), it is recommended to insulate the fittings in an inspectable box or to protect them from direct contact with the concrete (internal module: 0128-15).