

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 Inserire il dado e l'ogiva sul tubo.
- 4 Inserire il tubo fino a battuta e 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 perpendicularly to its axis using an appropriate pipe-cutting tool.
- 2 Calibrate the pipe using special reamer, removing possible residual chips.
- 3 Insert the nut and the gasket on the pipe.
- 4 Insert the pipe until the setback and screw by hand the nut, until allowed. With an hexagonal spanner, screw the nut until reaching the number of threads 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)
14	G 1/2"	1/2
16	G 1/2"	1/2
18	3/4"	3/4
20	3/4"	3/4
26	1"	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).