

Racores de acoplamiento rápido para tubo multicapa «Winny-Al®»

Conexões de engate rápido, para tubo multicamadas «Winny-Al®»



NOTAS TÉCNICAS / INFORMAÇÕES TÉCNICAS



(ES)

- A) Casquillo de contención estampado en caliente de latón UNE EN12165 CW617N arenado acero.
 - B) Muelle de disco de bloqueo en acero inox 304 UNE EN 10204.
 - C) Anillo separador de latón normalizado UNE EN 12164 CW614N.
 - D) Juntas tóricas de EPDM peróxido homologadas ACS para agua potable.
 - E) Anillo de P.T.F.E. de protección contra el contacto con aluminio/latón.
 - F) Cuerpo del racor realizado en latón UNE EN12165 CW617N estampado en caliente, arenado acero o a partir de varilla de latón normalizada UNE EN 12164 CW614N.
- Roscas de conexión internas y externas según norma EN 10226 -1 (ISO 7).
Marcado según norma UNE ISO 21003 con la leyenda "MADE IN ITALY".
A pedido se suministra sin plomo según norma ANSI/NSF61 y AS/NZS4020.

(PT)

- A) Calota de contenção moldada a quente em latão UNI EN12165 CW617N jateada com aço.
 - B) Mola Belleville de bloqueio de aço inox 304 UNI EN 10204.
 - C) Anel espaçador de latão normalizado UNI EN 12164 CW614N.
 - D) O-RINGS em EPDM peróxido com homologação ACS para água potável.
 - E) Anel anticontato de alumínio / latão em P.T.F.E.
 - F) Corpo da conexão de latão UNI EN12165 CW617N moldado a quente, jateado com aço ou por barra extrudada de latão normalizada UNI EN 12164 CW614N.
- Roscas de união internas e externas segundo as normas EN 10226 -1 (ISO 7).
Marcação segundo a norma UNI ISO 21003 com a adição da indicação "MADE IN ITALY". A pedido, é fornecido deschumbado segundo as normas ANSI/NSF61 e AS/NZS4020.

INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE / INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

(ES)

- A) Cortar el tubo multicapa perpendicularmente a su eje, eliminando posibles rebabas y/o restos de viruta.
 - B) Calibrar el tubo para corregir posibles ovalizaciones con un instrumento sin cuchillas ni filos a fin de no dañar su parte de plástico con cortes que podrían reducir su estanqueidad a la presión (Calibrador Art. 498).
 - C) Aplicar grasa o lubricante análogo compatible con el agua potable en la embocadura del tubo a fin de facilitar la inserción de las juntas tóricas y para garantizar un eficiente grado de elasticidad a las mismas.
 - D) Controlar con las manos que el casquillo de contención A del racor sea apretado hasta el fondo de la rosca, verificando que no pueda continuar girando en el sentido de cierre.
- En caso contrario, apretar con las manos el casquillo de contención A hasta el fondo de la rosca, a fin de bloquearlo.
Introducir el tubo multicapa en el racor hasta el tope mecánico.

Los certificados DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 son elegibles con el uso exclusivo tubo PE-Xc / AI / PE-Xb NTM SpA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

(PT)

- A) Cortar o tubo multicamadas perpendicularmente ao seu eixo tendo o cuidado de eliminar as possíveis rebabas e/ou aparas residuais.
 - B) Calibrar o tubo para corrigir possíveis ovalizações com um aparelho sem lâminas ou arestas cortantes para não o danificar na parte plástica com cortes que poderiam prejudicar a sua vedação por pressão (Calibrador Art. 498).
 - C) Aplicar graxa ou lubrificante análogo compatível com água potável no bocal do tubo para facilitar o encaixe dos O-rings e garantir um grau eficiente de elasticidade aos mesmos.
 - D) Verificar com as mãos se a Calota de contenção A da conexão está apertada até o fim da rosca, certificando-se assim de que não possa rodar mais no sentido do fechamento.
- Do contrário, apertar a Calota de contenção A com as mãos até o fim da rosca, para obter o bloqueio dela.
Introduzir o tubo multicamadas na conexão até a parada mecânica.

Los certificados DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 são elegíveis com o uso exclusivo tubo PE-Xc / AI / PE-Xb NTM SpA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

DESMONTAJE Y REUTILIZACIÓN / DESMONTAGEM E REUTILIZAÇÃO

(ES)

- A) Quitar presión a la instalación cerrando el flujo del fluido aguas arriba del racor que se ha de desmontar.
 - B) Desenroscar el casquillo de contención A con las manos (protegidas con adecuados guantes de trabajo) y a continuación extraer el tubo del racor.
 - C) Cortar el muelle de bloqueo B con una pequeña cizalla de pico (Fig. 01), normalmente presentes en el mercado, y sustituirlo con uno nuevo.
 - D) Posicionar el muelle de bloqueo B y el anillo separador C en el interior del casquillo de contención A, cuidando que el sentido del muelle de bloqueo B sea igual al que tenía antes del desmontaje, esto es, con los dientes dirigidos hacia el anillo separador (Fig. 02).
- La eventual incorrecta orientación del muelle B en el interior del racor será percibida de inmediato ya que no se podrá introducir el tubo multicapa en el racor mismo. En tal caso se deberá repetir la operación modificando la orientación del muelle de bloqueo B.
- E) Enroscar el casquillo de contención A con las manos (protegidas con adecuados guantes de trabajo) hasta que quede a tope contra el cuerpo del racor.
 - F) Introducir el tubo multicapa en el racor hasta el tope mecánico tal como se indica en las instrucciones de montaje.

(PT)

- A) Cortar a pressão para o sistema fechando o fluxo do fluido a montante da conexão que deve ser desmontada.
- B) Desatarraxar a Calota de contenção A com as mãos (protegidas com luvas de trabalho adequadas) e depois extrair o tubo da conexão.
- C) Cortar a Mola de bloqueio B com uma pequena tesoura de bico (Fig. 01) vendida normalmente no comércio e substituí-la por uma nova.
- D) Colocar os componentes Mola de bloqueio B e Anel espaçador C no interior da Calota de contenção A verificando com cuidado se o sentido da Mola de bloqueio B é o mesmo da etapa de desmontagem, com os pequenos dentes virados para o anel espaçador (Fig. 02). Uma orientação errada da Mola B no interior da conexão é percebida imediatamente porque, neste caso, não se consegue introduzir o tubo multicamadas na conexão. Se isso acontecer, repetir a operação trocando a orientação da Mola de bloqueio B.
- E) Atarraxar a Calota de contenção A com as mãos (protegidas com luvas de trabalho adequadas) até ela ficar encostada contra o corpo da conexão.
- F) Introduzir o tubo multicamadas na conexão até a parada mecânica, conforme descrito nas instruções de montagem.

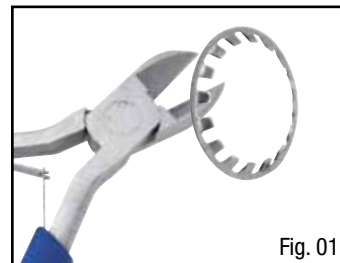


Fig. 01

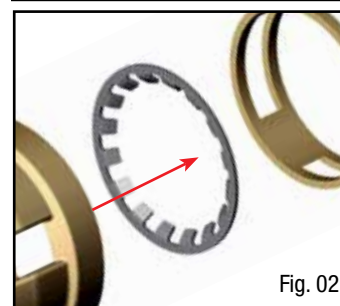


Fig. 02