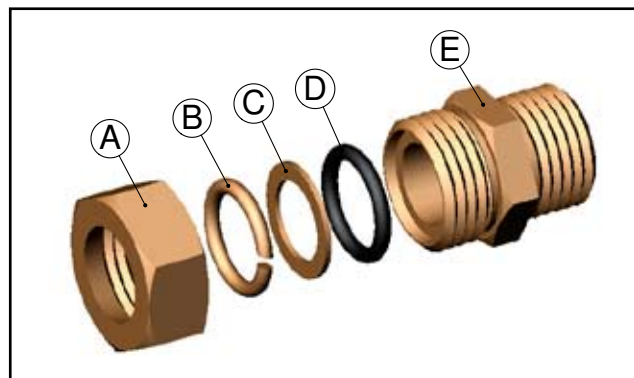


NOTES TECHNIQUES / TECHNISCHE HINWEISE

Conformes à la norme DIN 50930.6 - Conformes au D.M. 174 du 6 Avril 2004 - Conformes à la norme UNI EN 1254-2
Konform mit Norm DIN 50930.6 - Konform mit Ministerialverordnung Nr. 174 vom 6. April 2004 - Konform mit Norm UNI EN 1254-2

- (FR)** A) Ecrou de serrage moulé à chaud en laiton UNI EN 12165 CW617N, sablé acier. Marquage "MADE IN ITALY".
B) Bague torique fendue en UNI EN 12166 CW508 L, élastifié.
C) Rondelle plate cisailée à froid en OT CW617N.
D) Joint torique NBR WRC 70 homologué ACS pour eau potable. Utilisation pour eau froide et chaude jusqu'à 90° C.
E) Corps de coupleur en laiton UNI EN 12165 CW617N moulé à chaud et sablé acier, ou obtenu à partir d'une barre trefilée en laiton normalisée UNI EN 12164 CW614N. Marquage "MADE IN ITALY".



- (DE)** A) Pressmutter aus Warmpressmessing UNI EN 12165 CW617N, stahlkugelgestrahlt. Kennzeichnung "MADE IN ITALY".
B) Geteilter O-Ring, UNI EN 12166 CW508 L, elastiziert.
C) Flachscheibe, gestanzt, aus OT CW617N.
D) O-Ring NBR WRC 70, mit ACS-Zulassung für Trinkwasser. Verwendung für Kalt- und Warmwasser (bis +90°C).

E) Fittingkörper aus Warmpressmessing UNI EN 12165 CW617N, stahlkugelgestrahlt, oder aus gezogener und geglühter Messingstange UNI EN 12164 CW614N. Kennzeichnung "MADE IN ITALY".

INSTRUCTIONS DE MONTAGE / MONTAGEANLEITUNG

- (FR)** A) Couper le tuyau en cuivre – fer – inox perpendiculairement à son axe, en veillant à éliminer d'éventuelles bavures et/ou copeaux résiduels. Il est conseillé d'utiliser des outils appropriés.
B) Caler l'écrou sur le tuyau.
C) Caler la bague torique sur le tuyau.
D) Caler la rondelle plate sur le tuyau.
E) Caler le joint torique sur le tuyau.
F) Caler le tuyau sur le corps du coupleur.
G) Serrer au maximum l'écrou à la main et terminer le serrage à l'aide d'une clé en respectant les valeurs indiquées dans le tableau.

- (DE)** A) Das Kupfer-, Eisen- oder Edelstahlrohr senkrecht zu seiner Längsachse mit Hilfe eines geeigneten Werkzeugs ablängen. Grate und Späne entfernen. Es empfiehlt sich die Verwendung geeigneter Werkzeuge.
B) Die Mutter auf das Rohr aufstecken.
C) Den O-Ring auf das Rohr aufstecken.
D) Die Flachscheibe auf das Rohr aufstecken.
E) Den O-Ring auf das Rohr aufstecken.
F) Das Rohr in das Fitting einführen.
G) Die Mutter von Hand so weit wie möglich anziehen und dann mit einem geeigneten Schraubenschlüssel nach den Angaben in der Tabelle festziehen.

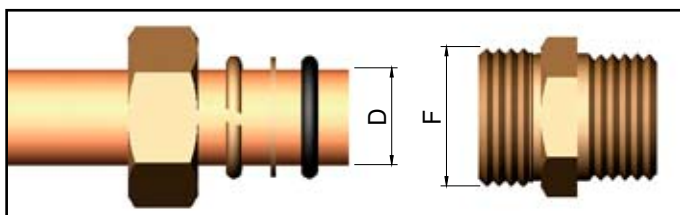


Tableau de filetage / Tabelle Gewinde

D	8	10	12	14	16	18	22	28
F	M16x1	M18x1,5	M21x1,5	M23x1,5	M25x1,5	M27x1,5	M33x1,5	M38x1,5

- (FR)** Pour la conception, l'installation, l'essai et l'exploitation dans les règles de l'art de systèmes hydro-thermo-sanitaires, se reporter aux dispositions de normes en vigueur: **UNI EN 806: 2008 e UNI 9182: 2010**

- (DE)** Hinsichtlich der fachgerechten Planung, Installation, Abnahme und Führung der Wasserversorgungs-, Heizungs- und Sanitäreinrichtungen sind die folgenden geltenden Bestimmungen zu beachten: **UNI EN 806: 2008 e UNI 9182: 2010**

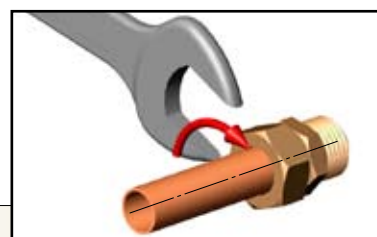


Tableau de serrage / Tabelle: Verschraubung

D	8	10	12	14	16	18	22	28
	1- 1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/2	1-1/2