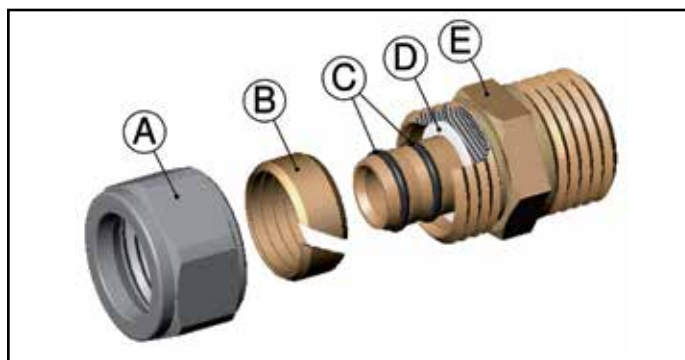


NOTE TECNICHE / TECHNICAL DATA

Conformi alla norma DIN 50930.6 - Conformi al D.M. 174 del 6 Aprile 2004 - Conformi alla norma UNI EN ISO 1254-3
Comply with DIN 50930.6 - Comply with D.M. 174 dated 6 April 2004 - Comply with UNI EN ISO 1254-3

- (IT) A) Dado di serraggio stampato a caldo in ottone UNI EN 12165 CW617N sabbiato acciaio e nichelato. Marcatura "MADE IN ITALY".
B) Ogiva di tenuta in ottone normalizzato UNI EN 12164 CW614N. Marcatura "MADE IN ITALY".
C) O'RINGS in Epdm perossido omologata ACS per acqua potabile.
D) Anello anticontatto alluminio/ottone in PTFE.
E) Corpo raccordo in ottone UNI EN 12165 CW617N stampato a caldo, sabbiato acciaio, o da barra trafilata di ottone normalizzata UNI EN 12164 CW614N, nichelato. Filettature interne ed esterne di unione a norma EN 10226-1 (ISO 7/1). Marcatura "MADE IN ITALY".



- (GB) A) Screw Nut hot forged in brass UNI EN 12165 CW617N steel sand blasting and nickel plated. Stamped "MADE IN ITALY".
B) RING made in normalized brass UNI EN 12164 CW617N. Stamped "MADE IN ITALY".
C) O'RINGS in Epdm peroxid for drinking water ACS approved.

- D) Teflon ring made in P.T.F.E. anti contact aluminium/brass.
E) Fitting body made in hot forged brass UNI EN 12165 CW617N steel sand blasting or in normalized brass rod UNI EN 12164 CW614N. Stamped "MADE IN ITALY". Nickel-plated

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO / ASSEMBLING INSTRUCTION

- (IT) A) Tagliare il tubo multistrato perpendicolarmente al suo asse avendo cura di eliminare eventuali sbavature e/o trucioli residui..
B) Calibrare il tubo per correggere eventuali ovalizzazioni con uno strumento privo di lame o taglienti per non danneggiarlo nella parte plastica con tagli che potrebbero compromettere la tenuta alla pressione (Calibratore Art.498).
C) Mettere del grasso o lubrificante analogo compatibile con acqua potabile sull'imbocco del tubo per facilitare l'innesto degli o-rings e per garantire un efficiente grado di elasticità agli stessi.
D) Calzare il dado sul tubo.
E) Calzare l'ogiva sul tubo.
F) Calzare il tubo sul raccordo sino alla battuta meccanica.
G) Serrare il dado a mano fin dove possibile indi serrare ulteriormente con una chiave idonea come da tabella.

- (GB) A) Cut the multilayer pipe perpendicular to its axis using appropriate tools, remove any trimming carefully.
B) Calliper the pipe to remove some possible egg-shaped using an appropriate tool smooth to care the pipe inside (Calliper Art.498).
C) Before fitting the pipe, lubricate the o'rings in order to guarantee the best elasticity.
D) Fit the nut on the pipe.
E) Fit the ring on the pipe.
F) Fit the pipe in the body up to the mechanical stop.
G) Tighten the nut by hand till it is possible then using the tool tighten the nut following the table value indicated.

I certificati DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 sono idonei con l'uso esclusivo del tubo PE-Xc / Al / PE-Xb NTM SpA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

The certificates DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 are suitable with exclusive use of pipe PE-Xc / Al / PE-Xb NTM SpA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

Per la progettazione, l'installazione, il collaudo e la gestione a regola d'arte di impianti idro-termo sanitari si rimanda al rispetto delle disposizioni di norma vigenti:

For planning, installation, testing and workmanlike management of plumbing and heating system, please refer to comply with the provisions of the existing norms:

UNI EN 806 : 2008 e UNI 9182 : 2010

UNI EN 806 : 2008 e UNI 9182 : 2010

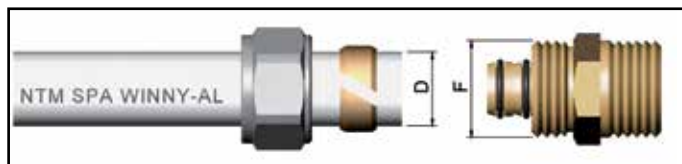


Tabella filettature / Table thread

D	14	16	18	20	25	26	32
F	G1/2	G1/2	M24x1.5	G3/4	M32x1.5	M32x1.5	M40x1.5

Tabella serraggio / Table tightening

D	14	16	18	20	25	26	32
giri serraggio tightening turns	1	1	1	1	1	1	1

