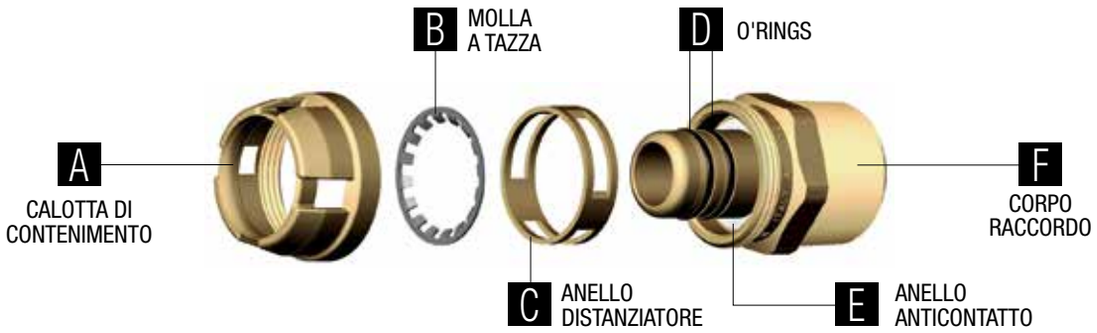
Raccordi a innesto rapido per tubo multistrato «Winny-Al®»

Push fittings for multilayer pipe «Winny-Al®»

NOTE TECNICHE / TECHNICAL DATA



(IT)

A) Calotta di contenimento stampata a caldo in ottone UNI EN12165 CW617N sabbiata acciaio.
B) Molla a tazza di bloccaggio in acciaio INOX AISI 304 EN 10088 solubilizzato.
C) Anello distanziatore in ottone normalizzato UNI EN 12164 CW614N .
D) O-RINGS in Epdm perossido omologata ACS per acqua potabile.
E) Anello anticontatto alluminio / ottone in P.T.F.E.
F) Corpo raccordo in ottone UNI EN12165 CW617N stampato a caldo, sabbiato acciaio o da barra trafilata di ottone normalizzata UNI EN 12164 CW614N .
Filettature di giunzione interne ed esterne a norma EN 10226 -1 (ISO 7).
Marcatura a norma UNI ISO 21003 con aggiunta "MADE IN ITALY".
Su richiesta viene fornito depiombato a norma ANSI/NSF61 e AS/NZS4020.

(GB)

A) Containment Cup hot forged in brass UNI EN12165 CW617N steel sand blasting.
B) Disc spring made in stainless steel INOX AISI 304 EN 10088 solubilized.
C) Spacer ring made in normalized brass UNI EN 12164 CW614N.
D) O-RINGS in Epdm peroxid for drinking water approved by ACS.
E) Teflon ring made in P.T.F.E. no contact aluminium / brass.
F) Body made in hot forged brass UNI EN 12165 CW617N still sand blasting or in normalized brass rod UNI EN 12164 CW614N .
The internal and external union threads are made according to EN 10226-1 (ISO 7) norms . Marking made according to UNI ISO 21003 standard adding "MADE IN ITALY ". The body on request can be supplied unleaded according to ANSI/NSF61 and AS/NZS4020 standards.

ISTRUZIONI PER IL 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 comprometterne 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) Controllare con le mani che la Calotta di contenimento A del raccordo sia serrata fino a fondo filetto, verificando quindi che non possa ruotare ulteriormente nel senso della chiusura. In caso contrario, serrare con le mani la Calotta di contenimento A fino a fondo filetto, in modo da bloccarla. Inserire il tubo multistrato nel raccordo sino alla battuta meccanica.

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.

(GB)

A) Cut the multilayer pipe perpendicular to its axis using appropriate tools, remove any trimming carefully.
B) CCalliper 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) Check by hands that the containment Cup A of the fittings is screwed until the end of the thread, checking that it can not be screwed furthermore in the sense of the locking.
On the opposite, screw by hands the containment Cup A until the end of the thread, in such a way it is locked.
Fit the multilayer pipe into the fittings up to mechanical stop.

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.

SMONTAGGIO E RIUTILIZZO / DISASSEMBLY AND REUSE

(IT)

A) Togliere pressione all'impianto chiudendo il flusso del fluido a monte del raccordo da smontare.
B) Svitare la Calotta di contenimento A con le mani (protette con idonei guanti da lavoro) indi sfilare il tubo dal raccordo.
C) Tagliare la Molla di bloccaggio B con una piccola cesoia a becco (Fig. 01) di normale commercio e sostituirla con una nuova.
D) Posizionare i componenti Molla di bloccaggio B e Anello distanziatore C all'interno della Calotta di contenimento A avendo cura che il verso della Molla di bloccaggio B sia lo stesso della fase di smontaggio con i dentini rivolti verso l'anello distanziatore (Fig. 02).
In caso di errato orientamento della Molla B all'interno del raccordo l'evento sarà di immediata percezione in quanto il tubo multistrato non potrà essere inserito nel raccordo. In tal caso ripetere l'operazione cambiando l'orientamento della Molla di bloccaggio B.
E) Avvitare la Calotta di contenimento A con le mani (protette con idonei guanti da lavoro) sino alla battuta contro il corpo del raccordo.
F) Inserire il tubo multistrato nel raccordo sino alla battuta meccanica come da istruzioni di montaggio.

(GB)

A) Shut off the pressure from the equipment closing the flow of the fluid upstream the fitting to dismantle.
B) Unscrew the containment Cup A by hands (protected by suitable working-gloves) then remove the pipe from the fitting
C) Cut the Disc spring using a small shear and replace it with a new one.
D) Place the components Disc spring B and Spacer Ring C inside the containment Cup A making sure that the direction of the Disc spring lock is the same as the disassembly phase (Fig. 02), with the teeth towards the space ring.
In case of wrong direction of the Disc spring B inside the containment Cup A, the event will be immediately obvious because the pipe cannot be fitted into the fitting. In this case repeat the operation changing the direction of the Disc spring B.
E) Screw the containment Cup A by hands (protected by suitable working-gloves) up to the mechanical stop.
F) Fit multilayer pipe into the fitting up to the mechanical stop as from assembling instructions.

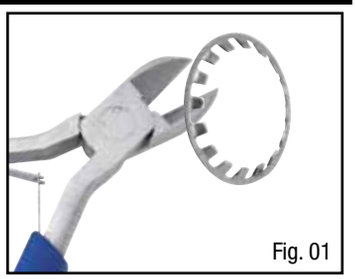


Fig. 01

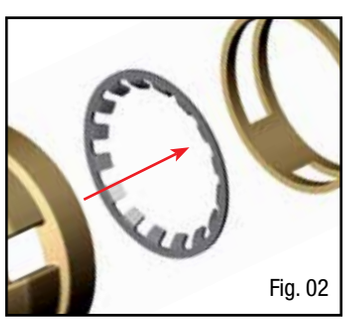


Fig. 02