

Racores de compresión para tubo «Winny-pex®»

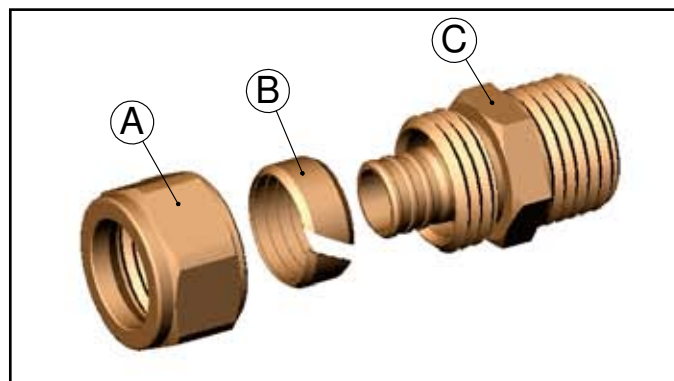
Conexões de fixação por aperto para tubo «Winny-pex®»

NOTAS TÉCNICAS / INFORMAÇÕES TÉCNICAS

Conformes a la norma DIN 50930.6 - Conformes al D.M. 174 de 6 de abril de 2004 - Conformes a la norma UNE EN ISO 15875
Em conformidade com a norma DIN 50930.6 - Em conformidade com o Decreto Ministerial da República Italiana nº 174 de 6 de Abril 2004 - Em conformidade com a norma UNI EN ISO 15875

- (ES) A) Tuerca de apriete estampada en caliente en latón UNE EN 12165 CW617N arenada con granalla de acero. Marcado "MADE IN ITALY"
B) Junta cónica de estanqueidad en latón normalizado UNE EN 12164 CW614N. Marcado "MADE IN ITALY".
C) Cuerpo del racor realizado en latón UNE EN 12165 CW617N estampado en caliente y arenado con granalla de acero, o a partir de barra extrusionada de latón normalizada UNE EN 12164 CW614N, tratado para reducir la liberación de Pb en el agua potable de conformidad con los límites impuestos por las normativas ANSI/NSF61 y AS/NZS 4020. Roscas de unión internas y externas según norma EN 10226-1(ISO 7/1). Marcado "MADE IN ITALY".
Cada pieza terminada es marcada de conformidad con la norma EN 15875.

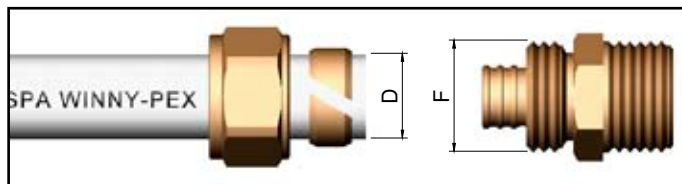
- (PT) A) Porca de aperto moldada a quente em latão UNI EN 12165 CW617N jateada com aço. Marcação "MADE IN ITALY"
B) Ogiva de vedação em latão normalizado UNI EN 12164 CW614N. Marcação "MADE IN ITALY".
C) Corpo da conexão em latão UNI EN 12165 CW617N moldado a quente e jateado com aço, ou de barra extrudada



de latão normalizada UNI EN 12164 CW614N, tratado para diminuir a liberação de Pb na água potável, respeitando totalmente os limites impostos pelas normas ANSI/NSF61 e AS/NZS 4020. Roscas de união internas e externas segundo a norma EN 10226 -1 (ISO 7/1). Marcação "MADE IN ITALY". **Cada peça acabada é marcada em conformidade com a norma EN 15875.**

INSTRUCCIONES DE MONTAJE / INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

- (ES) A) Cortar el tubo Winny-pex perpendicularmente a su eje, eliminando posibles rebabas y/o restos de viruta. Se recomienda utilizar equipos adecuados.
B) Calzar la tuerca en el tubo.
C) Calzar la junta cónica en el tubo.
D) Insertar el tubo en el cuerpo del racor hasta el tope mecánico.
E) Apretar la tuerca a mano hasta donde sea posible y continuar apretando con una llave adecuada, según las indicaciones de la tabla.



- (PT) A) Cortar o tubo Winny-pex perpendicularmente a seu eixo tendo o cuidado de eliminar as possíveis rebabas e/ou aparas residuais. Recomenda-se, portanto, a utilização de equipamentos idôneos.
B) Inserir a porca no tubo.
C) Inserir a ogiva no tubo.
D) Introduzir o tubo no corpo da conexão até a parada mecânica.
E) Apertar a porca manualmente até quando possível e, depois, apertar definitivamente com uma chave adequada conforme indicado na tabela.



Tabla rosca / Tabela de roscas

D	10	12	15	16	17	18	20	22	25	28	32
F	G 3/8	G1/2	G1/2	G1/2	M24x1.5	M24x1.5	G 3/4	M28x1.5	M32x1.5	M36x1.5	M40x1.5

- (ES) Por lo que se refiere al diseño, la ejecución, la prueba de funcionamiento y la gestión conforme a la técnica de instalaciones hidro-termo sanitarias deberá respetarse lo dispuesto en las normas vigentes: **UNI EN 806 : 2008 e UNI 9182 : 2010**

- (PT) Para projeção, instalação, ensaio funcional e gerenciamento dos sistemas hidro-termo-sanitários como manda a lei, convidamos a respeitar as disposições de lei em vigor: **UNI EN 806 : 2008 e UNI 9182 : 2010**

Tabla apriete / Tabela de aperto

D	10	12	15	16	17	18	20	22	25	28	32
Vueltas de apriete Volts de aperto	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

