

Racores a prensar para tubo multicapa «Winny-Al®»

Conexões de fixação por pressão, para tubo multicamadas «Winny-Al®»

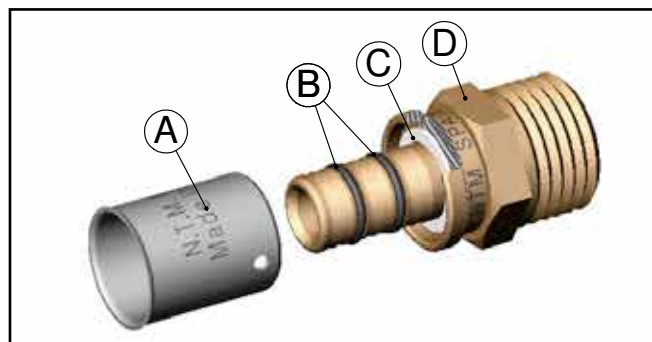
NOTAS TÉCNICAS / INFORMAÇÕES TÉCNICAS

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 21003

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 21003

- (ES) A) Casquillo de apriete en acero INOX 304 UNE EN10204 solubilizado mediante recocido. Marcado "MADE IN ITALY".
 B) Junta tórica de Epdm peróxido homologada ACS para agua potable.
 C) Anillo de teflón (PTFE) aislante aluminio/latón.
 D) 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 acuerdo con los límites impuestos por las normativas. Roscas de unión internas y externas conformes a la norma EN 10226-1(ISO 7/1). Marcado "MADE IN ITALY".

- (PT) A) Bucha de aperto em aço INOX 304 UNI EN10204 solubilizado por meio de recozedura. Marcação "MADE IN ITALY".
 B) O-RING em Epdm peróxido com homologação ACS para água potável
 C) Anel de teflon PTFE anti contato alumínio/latão.
 D) Corpo da conexão de latão UNI EN 12165 CW617N moldado a quente e jateado com aço ou de barra extrudada de latão

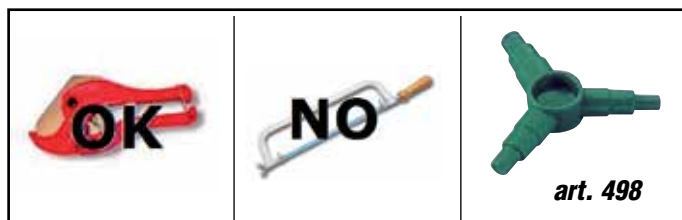


normalizada UNI EN 12164 CW614N, tratado para diminuir a liberação de Pb na água potável, respeitando totalmente os limites impostos pelas normas. Roscas de união internas e externas segundo as normas EN 10226 -1 (ISO 7/1). Marcação "MADE IN ITALY".

INSTRUCCIONES DE 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 comprometer 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) A continuación insertar el tubo en el racor hasta el tope mecánico, lo que puede verificarse observando la presencia del tubo a través de las ranuras presentes en la base del casquillo A.
 E) Posicionar la pinza según su propia referencia y realizar el prensado de los casquillos con el instrumento específico verificando que el eje del tubo esté perfectamente perpendicular a la pinza. (Para nuestros racores pueden utilizarse pinzas tipo TH o U tal como se indica en nuestro manual técnico).

Los certificados DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 son elegibles con el uso exclusivo tube PE-Xc / Al / 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 rebarbas e/ou aparas residuais.
 B) Calibrar o tubo para corrigir possíveis ovalizações com um aparelho sem lâminas ou arestas cortantes para não danificar na parte plástica com cortes que poderiam prejudicar a 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) Inserir então o tubo na conexão até a parada mecânica, que pode ser verificada observando a presença do tubo através das fendas específicas presentes na base da bucha A.
 E) Colocar o alicate em função da referência própria e comprimir a bucha através do instrumento devido, certificando-se de que o eixo do tubo está perfeitamente perpendicular à pinça. (Para as nossas conexões é possível usar pinças do tipo TH – U como indicado no nosso manual técnico)

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

- (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: **UNE EN 806: 2008 y UNE 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**

