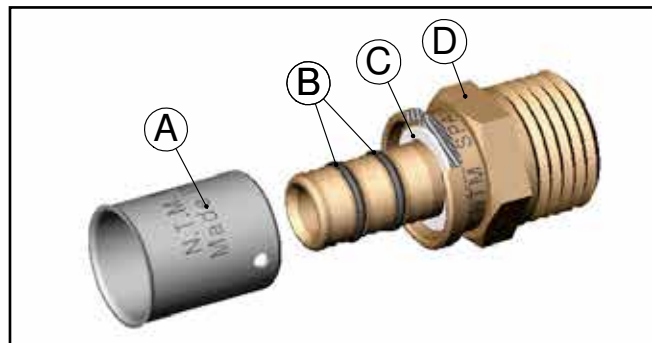


### ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРИМЕЧАНИЯ / TECHNICAL DATA

Соответствуют норме DIN 50930.6 – Соответствуют министерскому декрету 174 от 6 апреля 2004 Соответствуют норме UNI EN ISO 21003  
 Comply with DIN 50930.6 - Comply with D.M. 174 dated 6 April 2004 - Comply with UNI EN ISO 21003

- (RU)** A) Монтажная гильза из нержавеющей стали 304 UNI EN10204, отжиг на твердый раствор. Маркировка "MADE IN ITALY".  
 B) Кольцевое уплотнение из Epdm перекинь сертификат ACS для питьевой воды.  
 C) Тefлоновая диэлектрическая прокладка от контакта алюминий/латунь.  
 D) Корпус фитинга латунный UNI EN 12165 CW617N горячая штамповка и обработка стальной дробью, или из латунного тянутого нормализованного прутка по нормам UNI EN 12164 CW614N, обработка для снижения выделения цинка в питьевую воду в полном соответствии с пределами, установленными нормами. Внутренняя и наружная соединительная резьба по норме EN 10226-1 (ISO 7/1). Маркировка "MADE IN ITALY".

- (GB)** A) Compression sleeve made in INOX AISI 304 EN 10088 solutionized. Stamped "MADE IN ITALY"  
 B) O'RING in Epdm peroxido for drinking water approved by ACS norm.  
 C) Teflon ring made in P.T.F.E. no contact aluminium/brass.  
 D) Body made in hot forged brass UNI EN 12165 CW617N steel

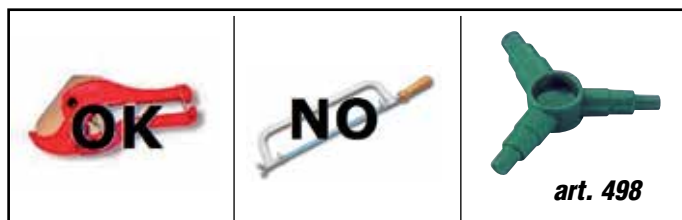


sand blasting or in normalized brass rod UNI EN 12164 CW614N treated with unleaded process according to the norms. The internal and external union threads are made according to the EN10226-1 (ISO 7/1) norms. Stamped "MADE IN ITALY".

### МОНТАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ / ASSEMBLING INSTRUCTION

- (RU)**  
 A) Обрезать металлопластиковую трубу перпендикулярно ее оси, удаляя заусенцы или стружку.  
 B) Провести калибровку трубы для устранения овализации с помощью инструмента без лезвий или режущих кромок во избежания порезов на пластике, которые могут нарушить герметичность под давлением (калибратор арт. 498).  
 C) Нанести консистентную смазку или аналогичный смазочный материал, допустимый для питьевой воды, на конец трубы с целью облегчить надевание кольцевых уплотнений и гарантировать их достаточную эластичность.  
 D) Затем ввести трубу в фитинг до упора, правильное выполнение проверяется по тому, что труба видна через специальные прорезы на основании монтажной гильзы А.  
 E) Наложить клещи по собственной метке и выполнить опрессовку монтажной гильзы с помощью надлежащего инструмента, проверяя, что ось трубы находится точно перпендикулярно клещам. (Для наших фитингов можно пользоваться клещами с профилем TH – U, как указано в нашем техническом руководстве).

Сертификаты DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168  
 Они подходят для исключительного использования трубки 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 tool, 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 fittings the pipe, lubricate the orings in order to guarantee the best elasticity.  
 D) Fit the pipe on the body up to the meccanical stop looking the pipe throught the slit on the sleeve.  
 E) Get the tongs following its reference than crimp the tube sleeves using the appropriate tool holding it perpendicular to the axis tube.  
 (For our press fittings it is possible to use tools as TH – U) as our technical manual).

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.

- (RU)** По вопросам правильного проектирования, монтажа, испытания и эксплуатации систем водоснабжения и отопления см. положения действующих норм:  
 UNI EN 806 : 2008 и UNI 9182 : 2010

- (GB)** 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

