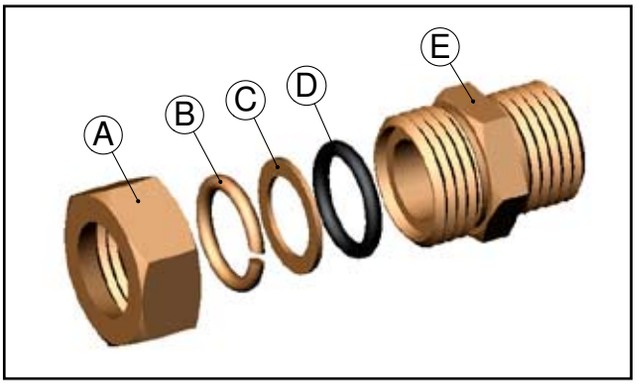
Обжимные фитинги с кольцевыми уплотнениями
Compression fittings with o'rings

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРИМЕЧАНИЯ / TECHNICAL DATA

Соответствуют норме DIN 50930.6 – Соответствуют министерскому декрету 174 от 6 апреля 2004 Соответствуют норме UNI EN 1254-2

Comply with DIN 50930.6 - Comply with D.M. 174 dated 6 April 2004 - Comply with UNI EN 1254-2

(RU) A) Обжимная гайка, горячая штамповка, латунь, UNI EN 12165 CW617N, обработка стальной дробью. Маркировка "MADE IN ITALY".
B) Разрезное кольцо по UNI EN 12166 CW508 L, упругое.
C) Плоская шайба, холодная вырубка, из ЛАТУНИ CW617N.
D) Кольцевое уплотнение NBR WRC 70 сертификат ACS для питьевой воды. Применение для холодной и горячей воды до 90° C.
E) Корпус фитинга из латуни UNI EN 12165 CW617N, горячая штамповка и обработка стальной дробью, или из латунного тянутого нормализованного прутка по нормам UNI EN 12164 CW614N. Маркировка "MADE IN ITALY".



(GB) *A) Screw nut hot forged in brass UNI EN 12165 CW617N steel sand blasting. Stamped "MADE IN ITALY".*
B) Ring made in brass UNI EN 12166 CW508 L, stretched.
C) Brass washer cold sheared made in OT CW617N.
D) O'RING in NBR WRC 70 for drinking water approved by ACS. For hot/cold water up 90°C.
E) 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".

МОНТАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ / ASSEMBLING INSTRUCTION

(RU)
A) Обрезать трубу из меди – металла – нержавеющей стали перпендикулярно ее оси, удаляя заусенцы или стружку. Рекомендуется пользоваться в этих целях надлежащим инструментом.
B) Надеть гайку на трубу.
C) Надеть разрезное кольцо на трубу.
D) Надеть плоскую шайбу на трубу.
E) Надеть кольцевое уплотнение на трубу.
F) Вставить трубу в корпус фитинга.
G) Завинтить гайку вручную по мере возможности, затем довинтить гаечным ключом, подобранным, как указано в таблице.

(GB)
A) Cut the copper - inox - steel pipes perpendicular to its axis using appropriate tool, remove any trimming carefully.
B) Fit the nut on the pipe.
C) Fit the elastic ring on the pipe.
D) Fit the brass washer on the pipe.
E) Fit the o'ring on the pipe.
F) Fit the pipe on the body.
G) Tighten the nut by hand till it is possible, then using the tool, tighten the nut following the table value indicated.

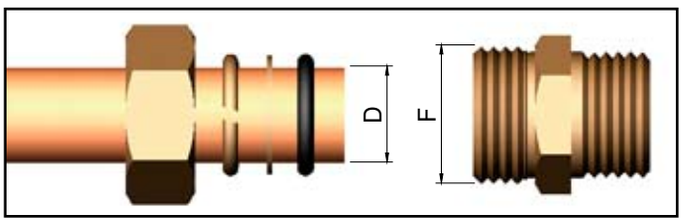


Таблица резьбы / Table thread								
D	8	10	12	14	16	18	22	28
F	M16x1	M18x1,5	M21x1,5	M23x1,5	M25x1,5	M27x1,5	M33x1,5	M38x1.5

(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 : 2088 e UNI 9182 : 2010

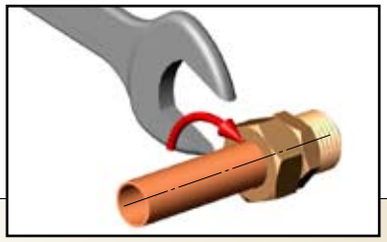


Таблица затяжки / Table tightening								
D	8	10	12	14	16	18	22	28
	1- 1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/2	1-1/2