

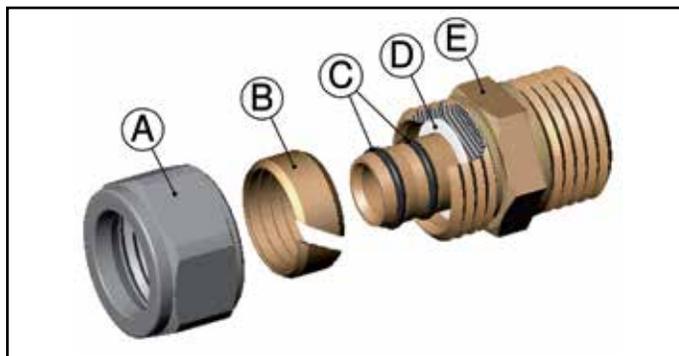


Пресс-фитинги для металлопластиковых труб резьба «Winny-Al®» Press fittings for multilayer pipe «Winny-Al®»

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРИМЕЧАНИЯ / TECHNICAL DATA

Соответствуют норме DIN 50930.6 – Соответствуют министерскому декрету 174 от 6 апреля 2004 Соответствуют норме UNI EN ISO 1254-3
Comply with DIN 50930.6 - Comply with D.M. 174 dated 6 April 2004 - Comply with UNI EN ISO 1254-3

- (RU)** A) Обжимная гайка, горячая штамповка, латунь, UNI EN 12165 CW617N, обработка стальной дробью и никелировка. Маркировка "MADE IN ITALY".
B) Обжимное кольцо из нормализованной латуни по нормам UNI EN 12164 CW614N. Маркировка "MADE IN ITALY".
C) Кольцевые уплотнения из Epdm перекись сертификат ACS для питьевой воды.
D) Тefлоновая диeлектрическая прокладка от контакта алюминий/ латунь из PTFE.
E) 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, никелированного. Внутренняя и наружная соединительная резьба по норме EN 10226-1 (ISO 7/1). Маркировка "MADE IN ITALY".



- (GB)** A) Screw Nut hot forged in brass UNI EN 12165 CW617N steel sand blasting and nickel plated. Stamped "MADE IN ITALY".
B) RING made in normalized brass UNI EN 12164 CW617N. Stamped "MADE IN ITALY".

C) O'RINGS in Epdm peroxid for drinking water ACS approved.
D) Teflon ring made in P.T.F.E. anti contact aluminium/brass.
E) Fitting 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". Nickel-plated

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) Надеть гайку на трубу.
E) Надеть обжимное кольцо на трубу.
F) Надеть трубу на фитинг до упора.
G) Завинтить гайку вручную по мере возможности, затем довинтить гаечным ключом, подобранным, как указано в таблице.

- (GB)**
A) Cut the multilayer pipe perpendicular to its axis using appropriate tools, 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 fitting the pipe, lubricate the o'rings in order to guarantee the best elasticity.
D) Fit the nut on the pipe.
E) Fit the ring on the pipe.
F) Fit the pipe in the body up to the meccanical stop.
G) Tighten the nut by hand till it is possible then using the tool tighten the nut following the table value indicated.

Сертификаты DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 Они подходят для исключительного использования трубки PE-Xc / AI / PE-Xb NTM SPA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

The certificates DVGW CW-8801CM0552 e DW-8501CM0168 are suitable with exclusive use of pipe PE-Xc / AI / PE-Xb NTM SPA WINNY-AL - MT Verbundrohr Hewing GmbH DW-8216BT0628.

Για το σχεδιασμό, την εγκατάσταση, τη δοκιμασία και την άψογη διαχείριση εγκαταστάσεων ύδρευσης, θέρμανσης και υγιεινής παρατέτασμε στην τήρηση των ισχυόντων διατάξεων του προτύπου: **UNI EN 806:2008** и **UNI 9182:2010**

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**

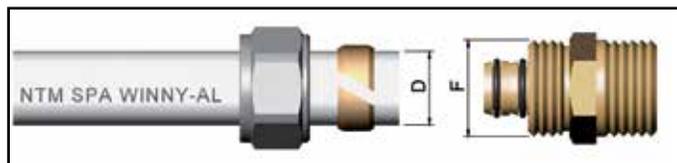


Таблица резьбы / Table thread							
D	14	16	18	20	25	26	32
F	G1/2	G1/2	M24x1.5	G3/4	M32x1.5	M32x1.5	M40x1.5

Таблица затяжки / Table tightening							
D	14	16	18	20	25	26	32
Оборотов затяжки tightening turns	1	1	1	1	1	1	1

