



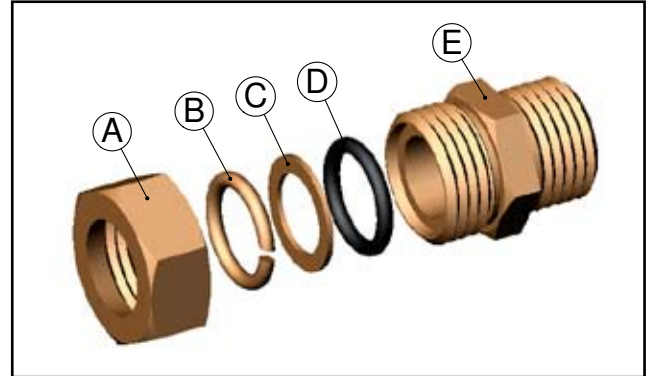
Racores de compresión con junta tórica de estanqueidad

Conexões de fixação por aperto com vedação o-ring

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 1254-2
 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 1254-2

- (ES)** A) Tuerca de apriete estampada en caliente en latón UNE EN 12165 CW617N arenada con granalla de acero. Marcado "MADE IN ITALY".
 B) Anillo toroidal partido, conforme a UNE EN 12166 CW508 L, elástico.
 C) Arandela plana cortada en frío de latón CW617N.
 D) Junta tórica NBR WRC 70 homologada ACS para agua potable. Utilización para agua fría y caliente hasta 90°.
 E) 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. Marcado "MADE IN ITALY".



- (PT)** A) Porca de aperto moldada a quente em latão UNI EN 12165 CW617N jateada com aço. Marcação "MADE IN ITALY".
 B) Anel toroidal quebrado em UNI EN 12166 CW508, elástico.
 C) Arruela plana cortada a frio em OT CW617N.
 D) O-RING NBR WRC 70 com homologação ACS para água

potável. Utilização para água fria e quente até 90° C.
 E) Corpo da conexão de latão UNI EN12165 CW617N moldado a quente e jateado com aço, ou de barra extrudada de latão normalizada UNI EN 12164 CW614N. Marcação "MADE IN ITALY".

INSTRUCCIONES DE MONTAJE / INSTRUÇÕES DE MONTAGEM

- (ES)**
 A) Cortar el tubo de cobre, hierro o inox 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 el anillo toroidal en el tubo.
 D) Calzar la arandela plana en el tubo.
 E) Calzar la junta tórica en el tubo.
 F) Insertar el tubo en el cuerpo del racor.
 G) 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 de cobre - ferro - inox perpendicularmente a seu eixo tendo o cuidado de eliminar as possíveis rebarbas e/ou aparas residuais. Recomenda-se, portanto, a utilização de equipamentos idôneos.
 B) Inserir a porca no tubo.
 C) Calzare l'anillo toroidal sul tubo.
 D) Calzare la rondella plana sul tubo.
 E) Calzare l' o'ring sul tubo.
 F) Introduzir o tubo no corpo da conexão.
 G) Apertar a porca manualmente até quando possível e, depois, apertar definitivamente com uma chave adequada conforme indicado na tabela.

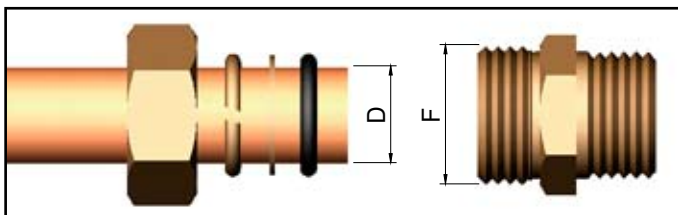


Tabla rosca / Tabela de roscas

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

(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**

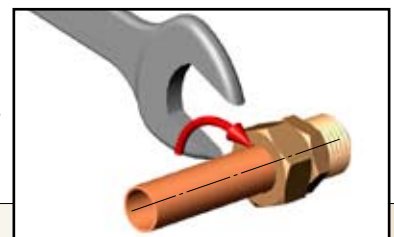


Tabla apriete / Tabela de aperto

D	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