

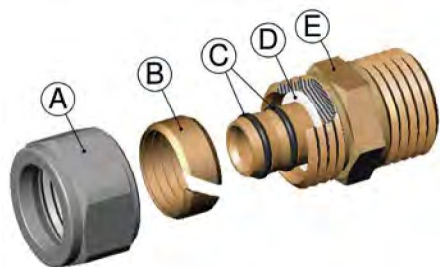


Raccordi a compressione per tubo multistrato «Winny-Al®»

Compression fittings for multilayer pipe «Winny-Al®»

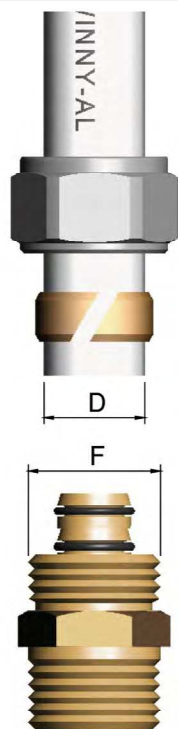
NOTE TECNICHE / TECHNICAL DATA

Conformi alla norma DIN 50930.6 - Conformi al D.M. 174 del 6 Aprile 2004 - Conformi alla norma 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



- IT**
- (A) Dado di serraggio stampato a caldo in ottone UNI EN 12165 CW617N sabbiato acciaio. Marcatura "MADE IN ITALY".
 - (B) Ogiva di tenuta in ottone normalizzato UNI EN 12164 CW614N. Marcatura "MADE IN ITALY".
 - (C) O'RINGS in Epdm perossido omologata ACS per acqua potabile.
 - (D) Anello anticontatto alluminio/ottone in PTFE.
 - (E) Corpo raccordo in ottone UNI EN 12165 CW617N stampato a caldo, sabbiato acciaio, o da barra trafilata di ottone normalizzata UNI EN 12164 CW614N, nichelato. Filettature interne ed esterne di unione a norma EN 10226-1 (ISO 7/1). Marcatura "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.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO / ASSEMBLING INSTRUCTION



- IT**
- A) Tagliare il tubo multistrato perpendicolarmente al suo asse avendo cura di eliminare eventuali sbavature e/o trucioli residui.
 - B) Calibrare il tubo per correggere eventuali ovalizzazioni con uno strumento privo di lame o taglienti per non danneggiarlo nella parte plastica con tagli che potrebbero compromettere la tenuta alla pressione (Calibratore Art.498).
 - C) Mettere del grasso o lubrificante analogo compatibile con acqua potabile sull'imbocco del tubo per facilitare l'innesto degli o-rings e per garantire un efficiente grado di elasticità agli stessi.
 - D) Calzare il dado sul tubo.
 - E) Calzare l'ogiva sul tubo.
 - F) Calzare il tubo sul raccordo sino alla battuta meccanica.
 - G) Serrare il dado a mano fin dove possibile indi serrare ulteriormente con una chiave idonea come da tabella.

Per la progettazione, l'installazione, il collaudo e la gestione a regola d'arte di impianti idro-termo sanitari si rimanda al rispetto delle disposizioni di norma vigenti: **UNI EN 806 : 2008 e UNI 9182 : 2010**

- 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 mechanical stop.
 - G) Tighten the nut by hand till it is possible then using the tool tighten the nut following the table value indicated.

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**

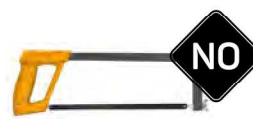


Tabella filettature / Table thread

D	14	16	18	20	25	26	32
v	G1/2	G1/2	M24x1.5	G 3/4	M32x1.5	M32x1.5	M40x1.5

Tabella serraggio / Table tightening

D	14	16	18	20	25	26	32
Giri serraggio Tightening turns	1	1	1	1	1	1	1

