

SERIE 5S00
Range 5S00



Raccordi a pressare per tubo multistrato con anima in alluminio.
Utilizzabili per **adduzione acqua calda e fredda in impianti idrico-sanitari, di riscaldamento e raffrescamento.**
Raccordi pressabili con più profili di pinzatura.

Radial press fittings for multilayer pipe with aluminum inside.

Suitable for supply of hot and cold water in sanitary, heating and conditioning installations.

Fittings that can be pressed with several jaw profiles

I raccordi a pressare per tubo multistrato con anima in alluminio [serie 5S00] sono utilizzabili in impianti di riscaldamento ed igienico sanitari. Possono essere inoltre utilizzati in ogni tipo di installazione idraulica [commerciale, domestica, industriale e agricola] e in linea di massima con fluidi non aggressivi. Essendo inoltre la tipologia di giunzione irreversibile [non smontabile] è possibile posizionare il raccordo sottotraccia, avendo cura di proteggerlo con materiali idonei.

The Radial press fittings for multilayer pipe with aluminum inside [line 5S00] are suitable for any kind of sanitary installation such as domestic, commercial, industry and farming. They can be used for heating and sanitary installations with any type of non-corrosive fluid. Moreover, since the connecting type is irreversible (it is not possible to disassemble), it is possible to place the fittings chased in, taking care of protecting it from non-suitable materials.

Caratteristiche
Features

Materiali
Materials

Corpo Body	Ottone CW617N Brass CW617N	UNI EN 12165
O-Ring	EPDM PEROX 70	UNI EN 681-1 Tipo WB
Ghiera Ring	NYLON	
Bussola Sleeve	Acciaio INOX INOX steel	AISI 304 Solubilizzato AISI 304 solubled

Prestazioni

- Temperatura massima di esercizio: +120°C
- Temperatura minima di esercizio: -20°C
- Sistema tubo-raccordo: +95°C / -20°C
- Pressione massima di esercizio: 10 bar

Performances

- *Maximum working temperature: +120°C*
- *Minimum working temperature: -20°C*
- *Pipe-fitting system: +95°C / -20°C*
- *Maximum working pressure: 10 bar*

Normative

- I raccordi sono conformi alla norma ISO 21003-3: "Sistemi di tubazioni multistrato per le installazioni di acqua calda e fredda all'interno degli edifici".
- I raccordi sono conformi alla norma 1254-7-8
- Tutte le filettature sono conformi alla norma UNI EN 10226-1: "Filettatura di tubazioni per accoppiamento con tenuta sul filetto"
- I materiali utilizzati sono conformi al Decreto Ministeriale n° 174 del 06/04/2004 [Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano]
- Conforme a 4MS, UBA List (gruppo BC), DIN 50930/6 Dir. 2011/65/UE, 6C allegato III (RhOSII)

Regulations

- Fittings comply with ISO 21003-3: "Multilayer piping systems for hot and cold water supply installations inside building"
- Fittings comply with 1254-7-8 law
- Threads comply with UNI EN 10226-1 law: "Piping thread for coupling on the thread"
- The raw materials used are of high quality and comply with the Ministerial Decree N°174 dated 06/04/2004 concerning the materials and the items used in fixed installations for water collection, treatment and supply
- Comply with 4MS, UBA List (BC group), DIN 50930/6 Dir. 2011/65/UE, 6C attachment III (RhOSII)

Profili di pinzatura

Ø	PROFILI / PROFILES					
	TH	H	U	B	F	CH
14x2.0	■	■	■			
16x2.0	■	■	■	■	■	■
18x2.0	■	■	■			
20x2.0	■	■	■	■	■	■
25x2.25	■	■	■			
26x3.0	■	■		■	■	■
32x3.0	■	■	■	■	■	
40x3.5	■	■	■			
50x4.0	■	■	■			
63x4.5	■	■	■			

Certificazioni Certifications



Montaggio Assembly



Utilizzando un apposito utensile taglia tubi [codice TT50.00] eseguire un taglio perpendicolare all'asse del tubo.

Cut the pipe perpendicularly to its axis using an appropriate pipe-cutting tool [code TT50.00].



Calibrare e sbavare il tubo con apposito calibro [codice CS50.00; MA00.90], facendo attenzione ad eliminare eventuali trucioli residui. Lo smusso del tubo deve essere compiuto su tutta la circonferenza.

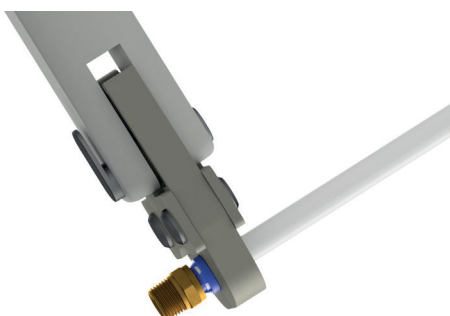
Calibrate the pipe using special reamer [code CS50.00, MA00.90], removing possible residual chips.

The pipe edge should be trimmed throughout the circumference.



Calzare il tubo sul portatubo del raccordo fino a battuta con l'anello plastico. Il tubo è inserito correttamente quando è visibile attraverso tutte le finestre di ispezione della ghiera di plastica.

Insert the pipe into the pipe holder until the pipe stops at the plastic ring. Check that the pipe is properly inserted and visible from all inspection windows.



Posizionare la pinza di pressatura e azionare il pulsante elettrico della macchina pressatrice. Attenzione: lo scorretto posizionamento della pinza potrebbe pregiudicare il funzionamento del sistema

Place the pressing jaws and operate the electric button of the pressing machine. An improper placing of the jaws could damage the proper system -functioning.

