



Patented
EP2397739B1

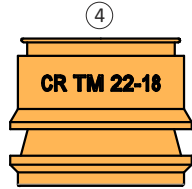
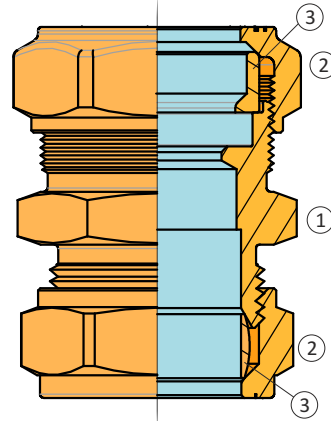
RACCORDI AD INNESTO RAPIDO

Art. 3001KB

Raccordo dritto doppio INOX/RAME

Caratteristiche Tecniche

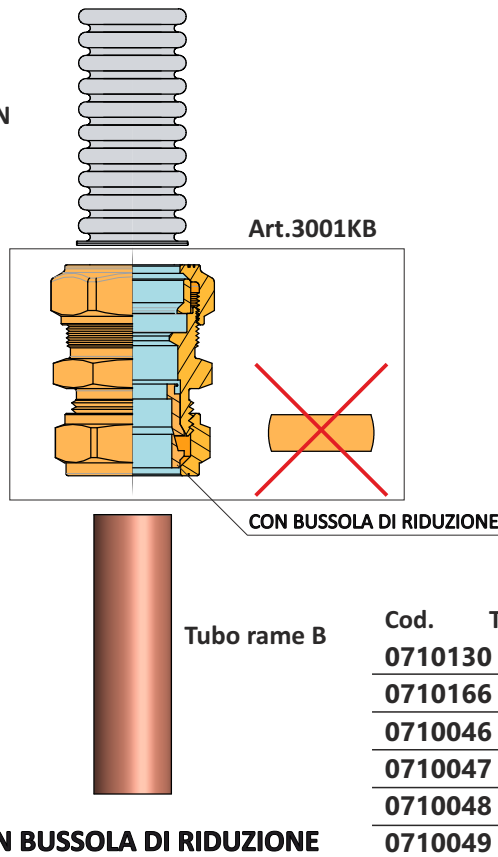
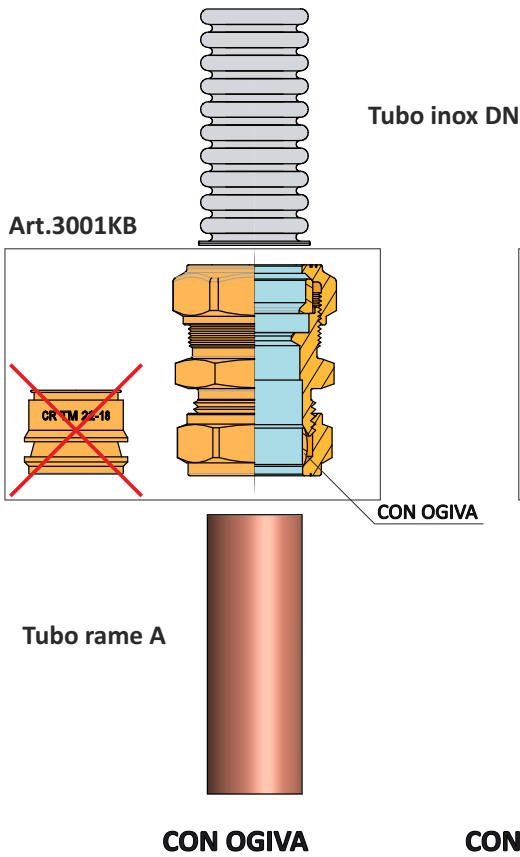
Temperatura max di esercizio : 280°C
Pressione massima di esercizio : 16 bar
Filettature maschio / femmina : ISO 228



Descrizione

Materiale

- ① Corpo Ottone CW617N - EN12165
- ② Dado Ottone CW617N - EN12165
- ③ Ogiva Ottone CW617N - En12164
- ④ Bussola di riduzione Ottone CW617N - EN12164



Cod.	Tubo Inox	Tubo rame A	Tubo rame B
0710130	DN12	Ø12	
0710166	DN12	Ø16	
0710046	DN16	Ø15	
0710047	DN16	Ø22	Ø18
0710048	DN20	Ø22	Ø18
0710049	DN25	Ø22	Ø18

CON OGIVA **CON BUSSOLA DI RIDUZIONE**

ATTACCO TUBO INOX

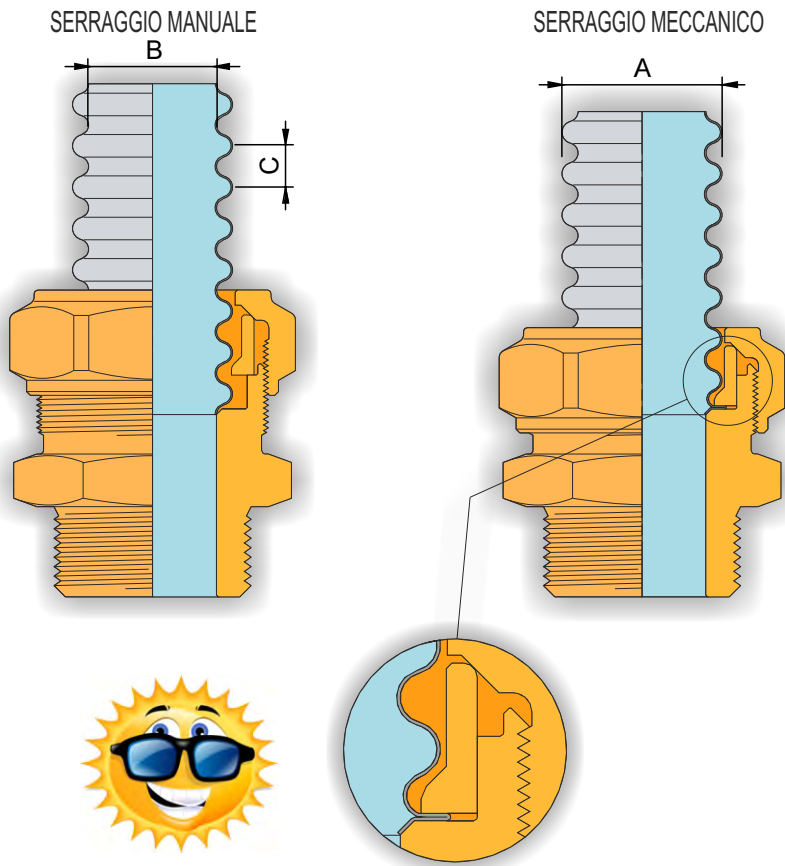
SISTEMA AD INNESTO RAPIDO PER TUBI CORRUGATI INOX DA DN12 A DN40

I raccordi «COBRASUN» sono la soluzione innovativa, veloce e affidabile per le connessioni del tubo corrugato in acciaio inox. Basta inserire il tubo nel raccordo, e dopo aver avvertito il «CLACK», che garantisce il corretto posizionamento dell'ogiva sul tubo, si può procedere al serraggio tramite chiavi. Il sistema si adatta a qualsiasi tipo di impianto con fluidi compatibili con ottone e acciaio inox.





Patented
EP2397739B1



Nella tabella sottostante sono riportate le dimensioni di tubo consigliate: per diametri differenti contattate il nostro Ufficio Tecnico

DN diametro nominale nominal diameter	A	B	C
12	16,5 ± 0,10	12,5 ± 0,50	4 ± 0,50
16	21,4 ± 0,20	16,8 ± 0,50	5 ± 0,50
20	26,4 ± 0,20	20,8 ± 0,50	5 ± 0,50
25	31,7 ± 0,25	25,5 ± 0,50	5 ± 0,50

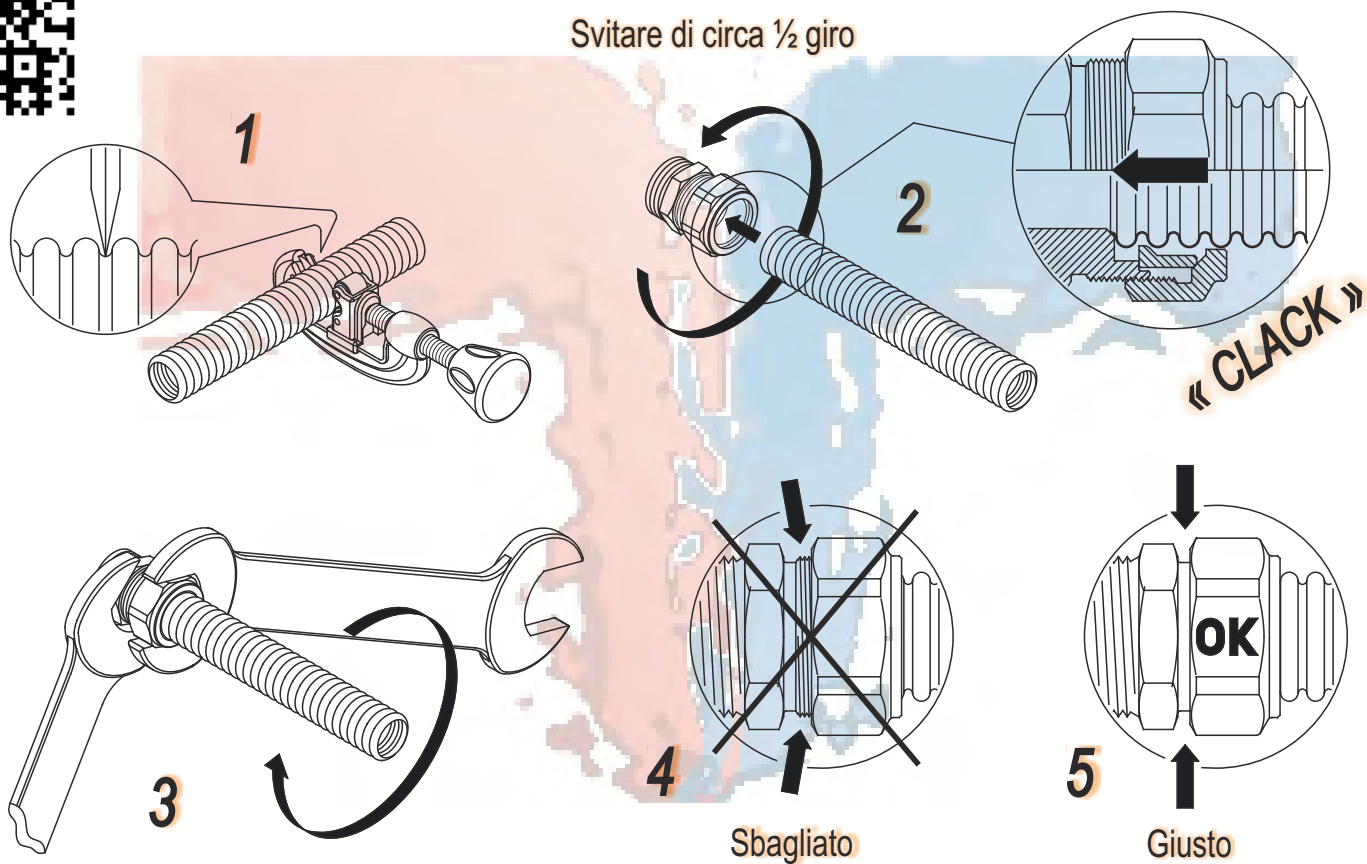
SPECIFICHE DI MONTAGGIO

Tagliare il tubo corrugato facendo in modo che la lama dell'utensile vada ad incanalarsi in una delle gole esterne (Fig.1) e resti perpendicolare all'asse del tubo stesso. Il taglio deve essere netto, cioè privo di bave evidenti e trucioli taglienti.

Prelevare il raccordo ed allentare manualmente il dado di circa ½ giro, salvo non lo sia già. Spingere il tubo nel raccordo facendo attenzione ad avvertire lo scatto «CLACK», (Fig.2) che garantisce il corretto posizionamento dell'ogiva sulle spire corrugate. A questo punto si può procedere al serraggio meccanico tramite chiavi o strumenti simili (Fig.3). Prestare molta attenzione al serraggio finale che non deve essere eseguito come si vede nella Fig.4 ma come in Fig.5, cioè il dado deve nascondere completamente i filetti sul corpo del raccordo.

N.B. Può capitare che per avvertire lo scatto «CLACK» su tubi con diametro esterno ridotto, non si debba allentare il dado del raccordo ma bensì serrarlo leggermente a mano, prima dell'innesto del tubo.

Comunque per tutti i casi dove le dimensioni del tubo si discostino dalla tabella dei diametri a pag.1, è consigliabile contattare il nostro Ufficio Tecnico.

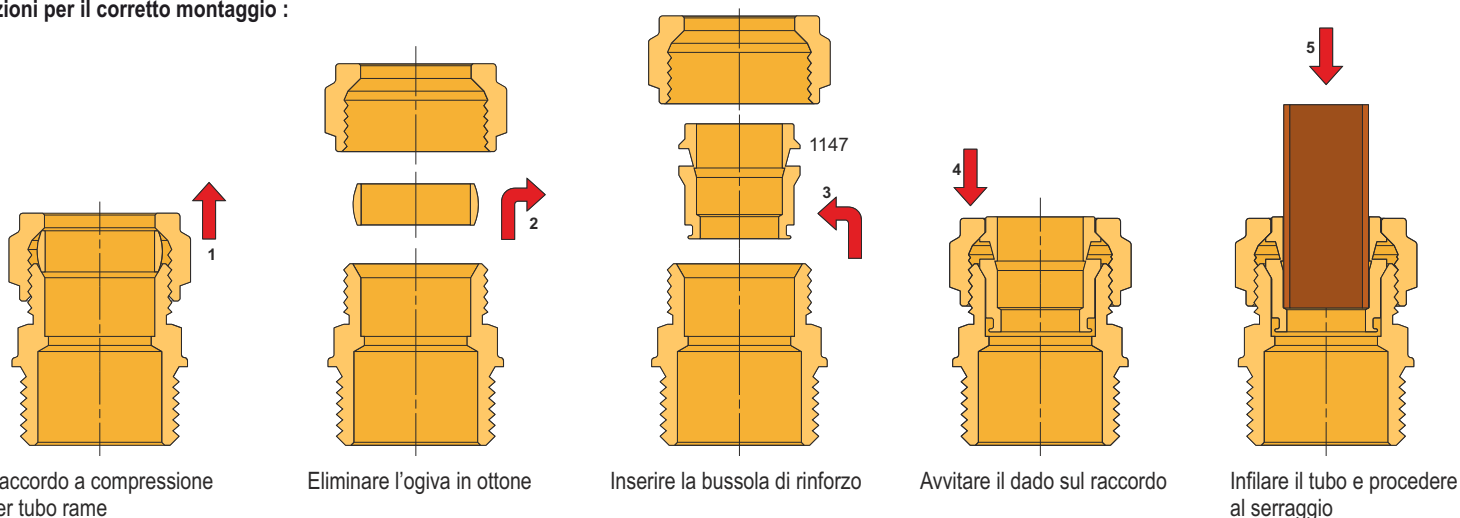


ATTACCO TUBO RAME CON BUSSOLA DI RIDUZIONE

Le bussole di riduzione sono indicate unicamente per l'impiego con tubi di rame o di acciaio calibrato; per ogni altra applicazione contattare il nostro ufficio Tecnico.

Al fine di assicurare una maggiore facilità di montaggio ed una migliore tenuta, è necessario lubrificare le bussole con olio o grasso idoneo per acqua potabile, in modo tale da ottenere una deformazione omogenea.

Istruzioni per il corretto montaggio :



Istruzioni per il corretto serraggio :

- A) serrare a mano il raccordo per quanto possibile
- B) con una chiave serrare ancora per 1/4 di giro sino alla rottura dell'ogiva
- C) completare il serraggio secondo il numero di giri indicato in tabella.

CODICE/CODE	Giri di serraggio dado / Nut tightness table	
22-18	min.1	max.1 1/4