

I Istruzioni di montaggio per il sistema Sanpress Inox G

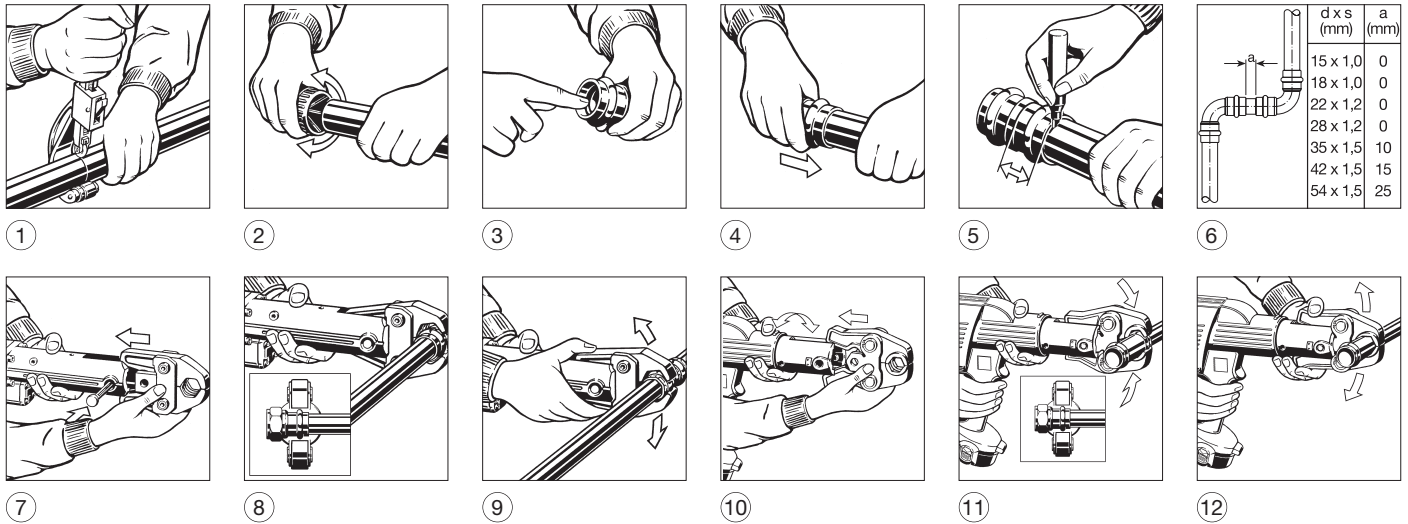
- adatto per impianti a gas per uso domestico
 - non adatto per gli impianti a gas che ricadono nell'applicazione del D.M. 12 Aprile 1996
 - non adatto per installazione sotto traccia fatta salva la posa con idonea scatola di ispezione
 - pressione massima di esercizio: 5 bar
 - resistenza alle alte temperature: GT/PN 5
 - temperatura ambiente ammissibile: da - 20 °C a + 70 °C
 - i collegamenti realizzati con Sanpress Inox G sono indissolubili e resistenti allo sfilamento e non richiedono manutenzione
 - dimensioni dei raccordi: Ø 15, 18, 22, 28, 35, 42 e 54 mm
 - raccordi a pressare di acciaio inossidabile mat. N. 1.4401, da utilizzarsi in combinazione con i tubi di acciaio inossidabile Sanpress del sistema
- Nell'ambito del campo di impiego sopra precisato la durata minima del prodotto è di 50 anni.



Conformità e garanzia

Sanpress Inox G è conforme alla norma **UNI 11179 Classe 2**. Le condizioni relative alla garanzia sul prodotto possono essere consultate all'interno delle Condizioni Generali di Fornitura, pubblicate nei nostri listini prezzi.

Procedura di montaggio

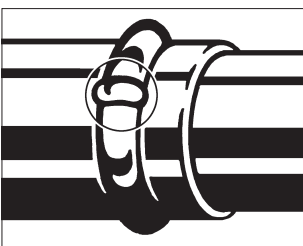


- 1) Tagliare il tubo di acciaio perpendicolarmente (con tagliatubi o sega d'acciaio a denti fini).
- 2) Sbavare il tubo all'interno e all'esterno.
- 3) Controllare che l'O-Ring sia ben inserito. *
- 4) Infilare il tubo nel raccordo, leggermente ruotandolo, fino alla battuta.
- 5) Contrassegnare il tubo nella posizione di battuta.
- 6) Distanza minima per la pressatura bilaterale.
- 7) Inserire la ganasce nell'utensile di pressatura e springere il perno di fermo fino allo scatto.
- 8) Aprire la ganasce e posizionarla perpendicolarmente sul raccordo. Iniziare la pressatura. La pressatura viene eseguita completamente in automatico. La ganasce deve chiudersi completamente.
- 9) Dopo l'avvenuta pressatura si può aprire la ganasce.
- 10) Utensile ad accumulatore: inserire la ganasce nell'apposito alloggiamento e chiudere il perno di sicurezza. Ruotare la testa nella posizione desiderata.
- 11) Aprire la ganasce e posizionarla perpendicolarmente sul raccordo. Controllare il corretto inserimento in battuta del raccordo ed avviare la pressatura mantenendo premuto il tasto dell'utensile fino alla chiusura della ganasce.
- 12) Dopo l'avvenuta pressatura si può aprire la ganasce. Per la preparazione di una pressatura seguire le istruzioni indicate dalla figura 1 alla figura 5.

Per la realizzazione di collegamenti a pressare nel sistema Sanpress Inox G per impianti a gas occorre utilizzare esclusivamente

* gli O-Ring originali in HNBR giallo (modello no. 2687),

premontati di fabbrica, e conformi alla norma UNI EN 682, con marcatura CE. Ai sensi della UNI 11065 si considerano appropriate per il serraggio le ganasce dei sistemi Viega abbinata agli utensili di pressatura Viega, mapress EFP 2, ACO 1/ECO 1, Geberit PWH 75, Typ N 230V/ Typ N Akku, Ridgid Typ RP 10-B/Typ RP 10-S, altri elencati nella nostra tabella di compatibilità (vedere manuale tecnico Sanpress Inox G) o equivalenti. Attenersi agli intervalli di manutenzione dell'utensile indicati nella documentazione a corredo dello stesso; pulire e lubrificare periodicamente i profili interni delle ganasce. Effettuare la posa della tubazione e la prova di tenuta della tubazione secondo i criteri descritti nella UNI 7129 e UNI 7131 e negli eventuali aggiornamenti normativi introdotti successivamente alla stesura del presente documento.



13

I raccordi a pressare del sistema Sanpress Inox G sono dotati di SC-Contur (fig. 13), un rigonfiamento di materiale posto sulla sede della guarnizione. Questo dispositivo di sicurezza permette di rilevare la presenza di un raccordo non pressato al momento del collaudo dell'impianto attraverso un calo vistoso della pressione di prova. Per localizzare il raccordo non pressato possono essere utilizzati i normali spray schiumogeni per il rilievo delle perdite. Con il procedimento di pressatura SC-Contur perde la sua funzione creandosi una giunzione durevole, indissolubile e resistente alla torsione.

