Introduzione

I raccordi a stringere per tubo multistrato della **SERIE 700L**, in ottone CW617N realizzati in conformità al DM174, sono stati progettati e realizzati in modo da garantire un'elevata affidabilità nel tempo. Non avendo bisogno di particolari attrezzature per il montaggio, agevolano notevolmente l'installatore nella posa. Dotati di un o-ring che garantisce la tenuta in combinazione con il profilo a dente di sega del portagomma e ad un anello in PE per eliminare eventuali correnti vaganti, vengono utilizzati per ogni tipo di impianti idro-termo-sanitari e sono disponibili in una gamma diversificata di figure nei diametri che vanno dal Ø16 al Ø32.

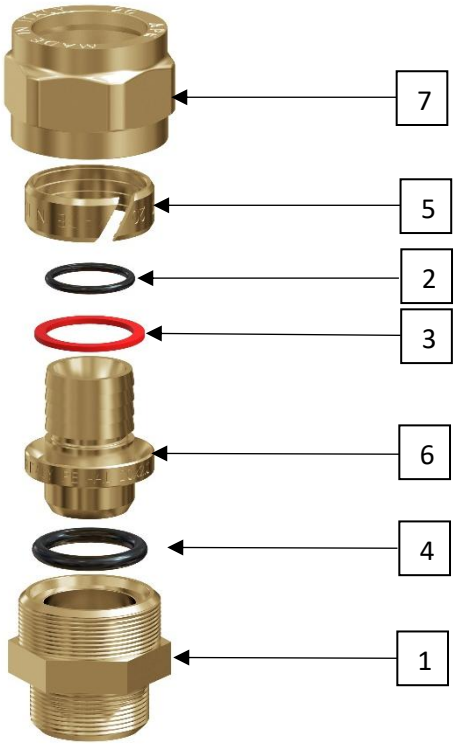
Il sistema 700L

La tenuta tra il tubo ed il raccordo è garantita dal profilo antisfilamento a dente di sega del portagomma **[6]** e dalla presenza di un o-ring **[2]** posizionato sul portagomma stesso.

L'accoppiamento del tubo avviene per compressione: una compressione radiale data dall'avvitamento del dado **[7]** che determina il restringimento dell'ogiva tagliata **[5]** attorno al tubo, l'altra assiale che comprime l'o-ring **[4]** sul corpo.

Tale sistema di accoppiamento, facendo lavorare l'ottone in compressione, evita la nascita di possibili microcricche e garantisce la tenuta in qualsiasi condizione di lavoro.

La presenza della rondella **[3]** in PE isola l'alluminio del tubo e dall'ottone del raccordo evitando l'insorgere di fenomeni corrosivi.



HEAD OFFICE
VIA G.GOZZANO 8
25068 SAREZZO(BS)

WARE HOUSE
VIA SALVELLA 20/22
25038 ROVATO(BS)

kiwa CERTIFIED ISO 9001
nr.14274a-A

WEB SITE
ape-raccorderie.com

PHONE +39 030 8920912
ape-raccorderie@pec.it
info@ape-raccorderie.com

N.	Descrizione	Materiali e conformità
1	**Corpo**	Ottone CW617N Conforme norma UNI EN 12164:01; UNI EN 12165:99; UNI EN 12168:01
2	**O-ring**	EPDM perossidico 70 SCH Conforme norma EN 681.1
3	**Rondella**	PE (Polietilene)
4	**O-ring**	NBR 70 SCH
5	**Ogiva**	ottone CW614N
6	**Codolo per adattatore**	ottone CW617N Conforme norma UNI EN 12164:01; UNI EN 12165:99; UNI EN 12168:01
7	**Dado**	ottone CW617N Conforme norma UNI EN 12164:01; UNI EN 12165:99; UNI EN 12168:01

La semplicità d'installazione della serie 700 L è dovuta all'utilizzo di normali chiavi e dalla standardizzazione dei filetti (GAS ISO 228); trattandosi di raccordi a stringere, è possibile riutilizzare il raccordo nel caso di errata installazione.

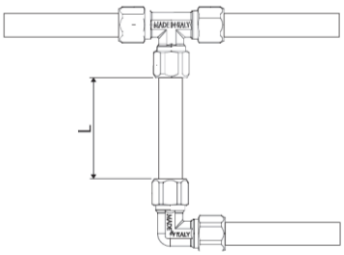
Caratteristiche tecniche

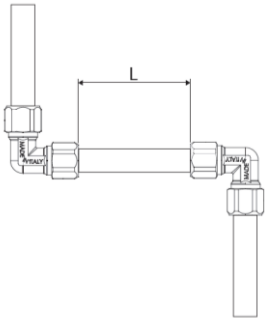
Campo di applicazione:	Impianti idro termo sanitari
Fluido d'impiego:	Acqua per uso potabile, acqua tecnica e acqua glicolata
Campo di temperatura:	da 5°C a 80 °C *
Pressione d'esercizio:	max 10 bar
Tipologia di tubazione:	Multistrato PE-Xb/AL/PE-Xb (conforme norma UNI 21003)

* In caso siano richieste temperature d'esercizio inferiori ai 5 °C utilizzare glicole nelle percentuali indicate dal fornitore

INGOMBRI DI MONTAGGIO

Di seguito vengono indicate le distanze minime di posa tra raccordi della serie 700L:





Diametro	L (mm)
Ø16 (2.0)	70
Ø20 (2.0)	70
Ø26 (3.0)	70
Ø32 (3.0)	80

Si consiglia d' impedire ai raccordi di muoversi creando dei punti di ancoraggio, soprattutto quando siamo in presenza di linee lunghe, in modo che le dilatazioni del tubo non si scarichino sui raccordi.

ATTENZIONE:

nell'accoppiamento con altri raccordi NON UTILIZZARE CANAPA.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Al fine di ottenere una perfetta giunzione tra tubo e raccordo consigliamo vivamente di seguire con attenzione le seguenti istruzioni di montaggio.

TAGLIO

Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata utilizzando gli appositi tagliatubo APE: il taglio deve essere perpendicolare all'asse del tubo.



CALIBRATURA E SVASATURA

Prima dell'inserimento del portagomma nel tubo l'operazione più importante da eseguire è la calibratura e svasatura del tubo stesso.
Inserire all'interno del tubo il calibratore e ruotarlo più volte fino ad ottenere una circonferenza perfettamente tonda; in questo modo, allo stesso tempo il calibratore crea uno smusso d'invito a forma tronco conica grazie alla presenza di tre frese disposte a 120° alla base del calibratore. Una volta calibrato e svasato il tubo eliminare i trucioli che si sono formati a seguito di queste operazioni.
Prima di procedere verificare che i calibratori siano perfettamente integri.



LUBRIFICAZIONE

Prima dell'inserimento del tubo sul portagomma è strettamente necessario lubrificare il bordo interno del tubo mediante un'apposita soluzione a base siliconica idonea per impianti idrotermosanitari.

Il lubrificante ha la doppia funzione di favorire l'inserimento del tubo e preservare gli o-ring nel tempo, evitando la formazione di tagli e/o la rimozione degli stessi che pregiudicherebbero la capacità di tenuta.



HEAD OFFICE
VIA G.GOZZANO 8
25068 SAREZZO(BS)

WARE HOUSE
VIA SALVELLA 20/22
25038 ROVATO(BS)

kiwa CERTIFIED ISO 9001
nr.14274a-A

WEB SITE
ape-raccorderie.com

PHONE +39 030 8920912
ape-raccorderie@pec.it
info@ape-raccorderie.com

INSTALLAZIONE Inserire prima il dado e poi l'ogiva tagliata sul tubo. Inserire il portagomma all'interno del tubo portando il tubo in battuta sul portagomma stesso, in modo che appoggi sulla guarnizione in PE. Infine introdurre il portagomma nell'apposita sede del raccordo e procedere per quanto sia possibile all'avvitamento manuale.	

SERRAGGIO Serrare il dado utilizzando le apposite chiavi ed INTERROMPERE IL SERRAGGIO QUANDO IL TUBO TENDE A GIRARE CON IL DADO. Attenzione: il serraggio del dado deve essere effettuato utilizzando due chiavi: una per il tiraggio e l'altra come contrasto. APE Raccorderie consiglia i seguenti valori di serraggio da utilizzare nell'installazione dei raccordi della serie 700L: Coppia nominale di serraggio 30 Nm Coppia massima di serraggio 35 Nm	

HEAD OFFICE
VIA G.GOZZANO 8
25068 SAREZZO(BS)

WARE HOUSE
VIA SALVELLA 20/22
25038 ROVATO(BS)

kiwa CERTIFIED ISO 9001
nr.14274a-A

WEB SITE
ape-raccorderie.com

PHONE +39 030 8920912
ape-raccorderie@pec.it
info@ape-raccorderie.com

APE RACCORDERIE SRL P.IVA/VAT NUMBER IT 00673760989 CODICE FISCALE 02025720174 S.D.I DL5077B