Raccordi per tubo PE-X



Coral-Fix

Scheda tecnica SERIE 3L00 Coral-Fix

Raccordi a pressatura assiale per tubo PE-X

GENERAL FITTINGS
YOUNIQUE · ITALIAN

Sommario

PRESENTAZIONE 3
VANTAGGI 3
CAMPI DI APPLICAZIONI E PRESTAZIONI 4
COMPONENTI E MATERIALI 5
TUBI COMPATIBILI 5
NORMATIVE 6
CERTIFICAZIONI 6
AVVERTENZE 7
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO 8

SERIE 3L00

Raccordi a pressatura assiale per tubo PE-X

Coral-Fix



PRESENTAZIONE

I raccordi a pressatura assiale della serie 3L00 CORAL-FIX sono utilizzabili in impianti di adduzione di acqua calda e fredda, per usi sanitari o di riscaldamento, raffrescamento, in ogni tipo di installazione idraulica (commerciale, domestica, industriale e agricola), in impianti di aria compressa e in linea di massima con fluidi non aggressivi.

VANTAGGI

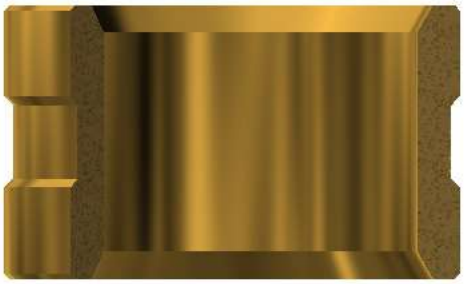
- Completezza della gamma
- Un unico sistema per acqua potabile e riscaldamento
- Installazione semplice e rapida anche con attrezzature manuali
- Installazione sicura: collegamento a tenuta stagna, senza punti di ristagno e senza richiedere O-ring o ulteriori guarnizioni
- Maggiore passaggio di acqua e di conseguenza minori perdite di carico
- Grande affidabilità nel tempo
- Materie prime impiegate di alta qualità [UBA LIST]

CAMPI DI APPLICAZIONI E PRESTAZIONI

APPLICAZIONI		T. min.	T. max	T. di sistema	Press.max
	acqua potabile	-20°C	+120°C	-20°C/+70°C	6 bar
	acqua calda sanitaria	-20°C	+120°C	-20°C/+70°C	6 bar
	raffrescamento	-20°C	+120°C	-20°C/+80°C	6 bar
	radiatori	-20°C	+120°C	-20°C/+80°C	6 bar
	riscaldamento a pavimento	-20°C	+120°C	-20°C/+80°C	6 bar
	irrigazione	-20°C	+120°C	-20°C/+70°C	6 bar
	aria compressa	-20°C	+120°C	-20°C/+70°C	6 bar
	-20°C: solo con liquido antigelo glicole in % max del 30%				

S

COMPONENTI E MATERIALI





LEGENDA		COMPONENTI	MATERIALI
	1	Bussola	Ottone CW612N - UNI EN 12164
	2	Corpo	Ottone CW617N - UNI EN 12165

TUBI COMPATIBILI

I raccordi della serie 3L00 CORAL-FIX sono utilizzabili con tubi in polietilene reticolato PE-X.

NORMATIVE

• UN EN ISO 228-1
Tutte le filettature femmina sono conformi alla norma UNI EN ISO 228-1: " Filettatura di tubazioni per accoppiamento non a tenuta sul filetto".

• UNI EN ISO 15875-3
I raccordi sono conformi alla norma UNI EN ISO 15875-3: "Sistemi di tubazioni di materie plastiche per le installazioni di acqua calda e fredda".

• UNI EN 1254-8
I raccordi sono conformi alla norma UNI EN 1254-8: "Raccorderia idraulica per tubazioni di plastica con terminali a compressione".

• D.M. 174 (06/04/2004)
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 desti

• Conforme a 4MS, UBA List (gruppo BC), DIN 50930/6 Dir. 2011/65/UE, 6C allegato III (RhOSII). La UBA list sarà progressivamente sostituita e integrata dal nuovo sistema europeo della Lista Positiva Europea (EU Positive List) gestita dall'ECHA, anche se i prodotti certificati UBA potranno continuare a essere utilizzati in conformità con le scadenze transitorie previste dalla Direttiva Europea sull'Acqua Potabile (DWD 2020/2184).

CERTIFICAZIONI

STATO	CERTIFICAZIONE	STATO	CERTIFICAZIONE
			

AVVERTENZE

Le seguenti istruzioni sono da applicare a sistemi definiti per raccordi 3L00 CORAL-FIX e tubo PE-X.

Utilizzare sempre macchine e attrezzature definite nel catalogo generale General Fittings.

Il senso della bussola è reversibile.

Proteggere raccordi e manicotti prima del contatto con la muratura da fluidi e altre sostanze aggressive attraverso un adeguato rivestimento.

Per indicazioni tecniche di prodotto rivolgersi direttamente all'Ufficio Tecnico di General Fittings Spa.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

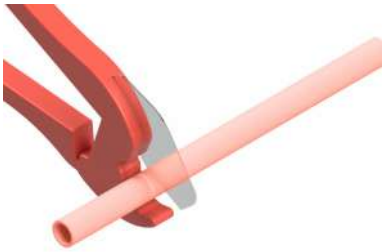
Prima di eseguire il taglio del tubo verificare che il tubo non presenti difetti superficiali e che la marcatura sia leggibile e completa in ogni sua parte



Verificare sempre che la lama della cesoia sia perfettamente affilata e tagliente, priva di ammaccature o parti danneggiate



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



Inserire la bussola sul tubo fino a raggiungere una posizione che non sia d'intralcio all'operazione di espansione.



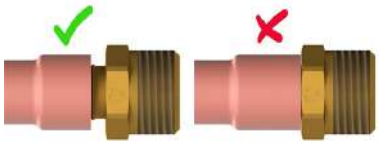
Inserire l'estremità del tubo sull'espansore in corrispondenza della misura corretta.



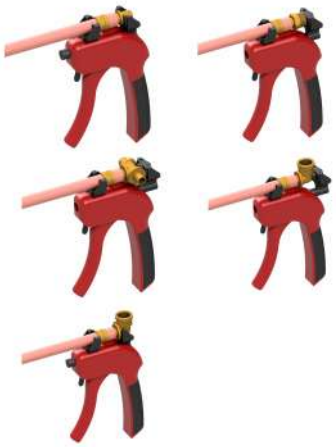
E' importante non eseguire immediatamente l'espansione completa ma eseguirla in modo graduale effettuando un movimento rotatorio (almeno mezzo giro), questo per non danneggiare il tubo.



Se l'operazione di espansione del tubo è stata eseguita correttamente, il tubo si infilerà sul raccordo senza forzature, se eventualmente ci fossero difficoltà nell'inserimento del tubo, ripetere l'operazone di espansione.
Non inserire completamente il tubo sul raccordo ma lasciare scoperta l'ultima scanalatura.
Il tubo ha un effetto di ritorno naturale (effetto memory).
Le operazioni di assemblaggio tubo e raccordo devono essere quindi effettuate in tempi brevi.



Posizionare gli elementi nelle pinze della macchina pressatrice, prestando attenzione siano correttamente alloggiati in battuta.
All'interno della confezione della pressatrice sono presenti vari accessori da utilizzare in base alla dimensione del tubo e della tipologia di raccordo.



Eseguire l'operazione di pressatura agendo sulla leva, in questo modo si genera lo spostamento di una delle due pinze nella direzione di chiusura.



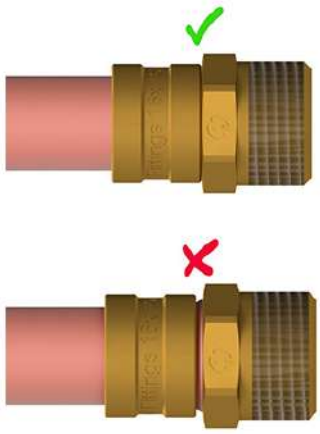
Continuare ad azionare la leva fino a portare la bussola in battuta sul raccordo.



Per poter estrarre il raccordo montato dalla pressatrice è necessario agire sul grilletto ed arretrare la pinza che è precedentemente avanzata.



Una pinzata corretta deve avere la bussola in battuta sul raccordo.



GENERAL FITTINGS SPA
Via Golgi 73/75, 25064 Gussago (BS) - ITALY
te. +39 030 3739017
www.generalfittings.it