

Installazione Installation

Per l'installazione si consiglia di seguire 4 semplici fasi, ricordando che gli o-ring del raccordo non necessitano di essere lubrificati.

It is recommended that installation proceeds through 4 easy stages - remember that it is not necessary to lubricate the O-ring fitting.



1

1. Tagliare il tubo con la cesoia in modo che il taglio risulti perpendicolare all'asse del tubo.

1. Cut the pipe perpendicular to its axis with a suitable shears



2

2. Calibrare il tubo in modo da preparare l'imbocco del raccordo.

2. Calibrate the pipe to make position of the fitting easier



4

3. Inserire il raccordo controllando il corretto posizionamento del tubo attraverso l'esame dei tre fori vicino alla ghiera in plastica.

3. Insert the fitting, checking the position of the pipe through the holes in the bush.



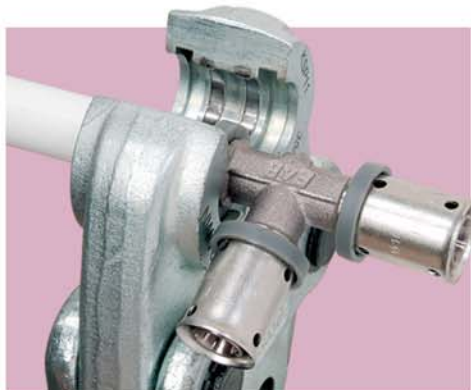
3

4. Pressare il raccordo.

4. Press the fitting.

Il raccordo PRESSFAR è studiato con un particolare profilo che ne permette la pressatura con ganasce di tre diversi profili:

The PRESSFAR fitting has been designed for pressing with three different profiles:



Ganasce con profilo TH
TH profile jaw



Ganasce con profilo U
U profile jaw



Ganasce con profilo H
H profile jaw

La ganasce di tipo TH va posizionata in maniera che la ghiera in plastica che regge la bussola inox si inserisca nell'apposita sede mentre le ganasce di tipo H e U vanno posizionate sulla bussola inox, accostando un fianco della ganasce alla ghiera in plastica.

Il raccordo PRESSFAR può essere pressato con macchine pressatrici elettriche o a batteria con ganasce od inserti con profilo TH, U, H. La macchina deve essere in "buono stato", perfettamente funzionante e revisionata secondo le specifiche del costruttore, al fine di garantire una corretta pressatura. I raccordi PRESSFAR sono adatti all'uso su impianti idrici e di riscaldamento.

I raccordi PRESSFAR sono rivestiti da un particolare composto intermetallico chiamato T.E.A.®. Questo rivestimento rende la superficie resistente alla corrosione oltre a garantire buone caratteristiche di durezza e di elasticità non presentando problemi di sfogliatura. Il raccordo trattato con T.E.A.® presenta bassi rilasci di Zn, Ni e Pb rispettando i limiti imposti dalla norma NSF61 e i parametri consigliati dall'O.M.S. sulle acque destinate al consumo umano.

The jaws must be positioned as follows: on the TH jaw the plastic ring, which supports the steel bush, has to be placed in the matching seat, while the H and U jaws have to be placed on the steel bush, so that one side of the jaw is adjacent to the plastic ring.

PRESSFAR fitting can be pressed with electrical press machines, or battery-powered pressing tools with jaws or inserts with TH, U, H profiles. The press machine must be in appropriate condition, i.e. in full working order and checked against to the manufacturer's specification as being capable of the right type of pressing. PRESSFAR fittings are suitable for use in hydro-heating systems.

PRESSFAR fittings have a special metal plating, called T.E.A.®. This covering makes the surface resistant to corrosion and guarantees excellent hardness and elasticity features without chrome flaking problems. Fittings with T.E.A.® treatment have low releases of Zn, Ni and Pb in accordance with NSF61 regulation and O.M.S. indicators on water destined for human consumption.