

Raccordi a compressione

I raccordi di questa serie vengono definiti a "compressione" perché l'aggraffaggio del tubo e la tenuta del raccordo vengono realizzati mediante la compressione di un anello tagliante comunemente denominato "ogiva".

Le sedi dei raccordi, le ogive, i relativi dadi, sono stati dimensionati attenendosi scrupolosamente alle norme DIN che regolamentano il prodotto.



Temperature e pressioni

Pressioni e temperature vengono determinate dal tipo di tubo impiegato, pertanto tali valori sono da definirsi in base alle caratteristiche del tubo stesso. Riportiamo di seguito i valori delle pressioni massime consigliate per l'utilizzo dei raccordi con tubi di rame dallo spessore di 1 mm a 20° C.

I valori delle pressioni consigliate, riportate in tabella, sono stati ottenuti da valori di prova adottando un Coefficiente di Sicurezza 4. Sono disponibili certificati delle prove rilasciati dai vari laboratori che le hanno eseguite.

I raccordi sono disponibili nelle seguenti misure:

tubo da 4 a 18;

filetto da 1/8 a 1/2.

Misura	Pressione massima consigliata	Misura	Pressione massima consigliata
ø 4LL	130 kg/cmq - 128.6 Bar	ø 12L	75 kg/cmq - 74.2 Bar
ø 6LL	180 kg/cmq - 178.1 Bar	ø 14S	70 kg/cmq - 69.3 Bar
ø 8LL	150 kg/cmq - 148.4 Bar	ø 16S	70 Kg/cmq - 69.3 Bar
ø 10L	115 kg/cmq - 113.8 Bar	ø 18L	65 Kg/cmq - 64.3 Bar



Componenti e materiali

- 1 Corpo in Ottone nichelato
- 2 Ogiva in Ottone Ricotto
- 3 Dado in Ottone nichelato
- 4 Bussolina di rinforzo

Tubi di collegamento

Tubi in rame, ferro, acciaio, alluminio, ottone, etc.
Con apposito rinforzo interno (art. 10770), possono essere utilizzati anche tubi in PA11, PA6, etc.

Filettatura

Gas Conica Conforme ISO 7.1, BS 21, DIN 2999.
Gas Cilindrica conforme ISO 228.
Metrica conforme ISO R/262.

Fluidi compatibili

Acqua, olio, aria compressa, fluidi in genere per impiantistica idraulica, oleodinamica, idropneumatica, ecc.

Istruzioni di montaggio per la serie 9000

Per garantire le migliori prestazioni dei nostri raccordi, riportiamo una sequenza di operazioni da eseguire durante il montaggio, che contribuiranno ad eliminare sprechi di tempo e cattive applicazioni del prodotto.

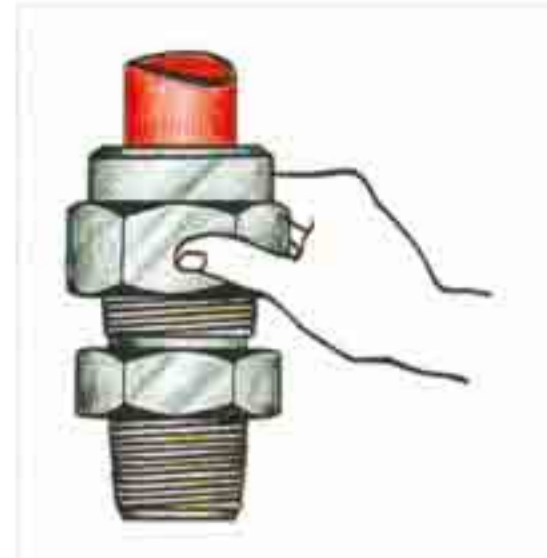
Tagliare il tubo a 90° togliendo le bave interne ed esterne.



Istruzioni di montaggio 1



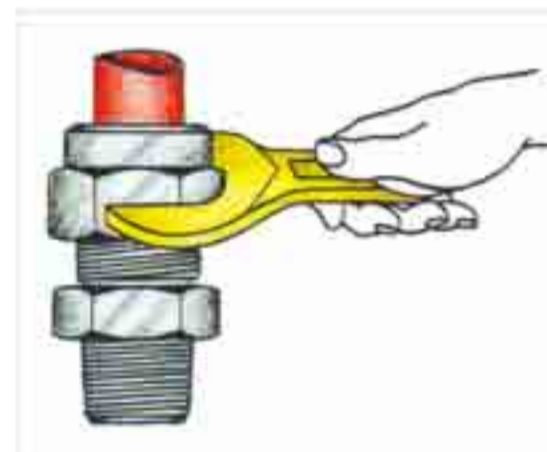
Oilare le filettature del dado e del corpo del raccordo, compresa l'ogiva. Quindi infilare sul tubo dado e ogiva, facendo attenzione che quest'ultima abbia la parte tagliente verso il raccordo.



Avvitare manualmente il dado fino ad ottenere una certa resistenza dell'ogiva.



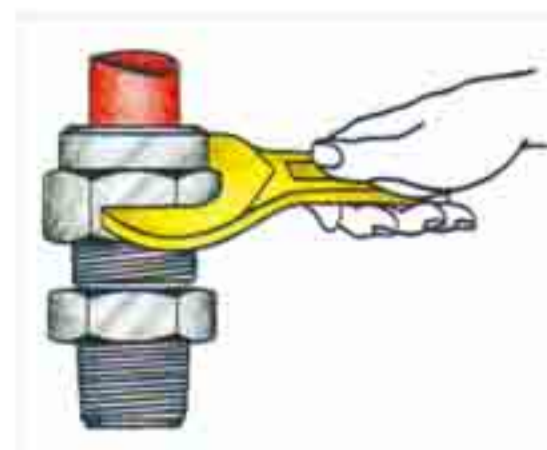
Verificare la completa adesione del tubo al corpo, forzando il medesimo verso l'interno del raccordo e quindi, con la chiave, bloccare il tubo.



Stringere il dado (1 giro e 1/4 o 1/2) ponendo, se necessario, dei punti di riferimento.



A garanzia che l'ogiva abbia inciso il tubo svitare il dado e controllare l'uniformità del solco.



Riserrare il dado per circa 1/4 di giro.
Altra avvertenza per un buon montaggio: nel caso di tubi curvi, in prossimità del raccordo, il tubo stesso dovrà avere una distanza rettilinea almeno pari a doppio dell'altezza del dado.