

# Giunto di transizione tipo 907 Refuse-to-Fuse™ per il collegamento di tubi PEAD a estremità liscia con tubi in acciaio a estremità scanalata, valvole o raccordi

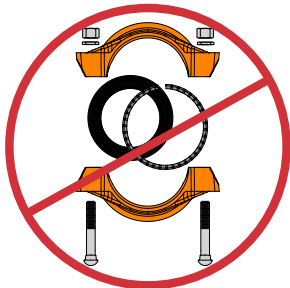


## ⚠ AVVERTENZA



- Leggere con attenzione tutte le istruzioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.
- Depressurizzare e drenare il sistema di tubazioni prima di installare, rimuovere, regolare o effettuare la manutenzione dei prodotti Victaulic per tubazioni.
- Indossare dei guanti protettivi quando si maneggia il giunto. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni.
- Indossare occhiali, casco e calzature di protezione.

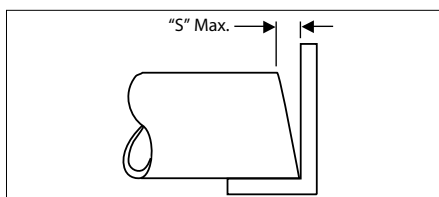
La mancata osservanza di queste istruzioni può essere causa di morte o lesioni gravi alle persone e/o di danni materiali.



**1. NON SMONTARE IL GIUNTO:** I giunti Refuse-to-Fuse™ tipo 907 sono progettati in modo che l'installatore non debba rimuovere dadi e bulloni per l'installazione. Il particolare design facilita l'installazione consentendo all'installatore di inserire le estremità dei componenti direttamente nel giunto.

**1a.** Rimuovere la fascia in cartone dall'interno del giunto.  
**NOTA:** Questa fascia in cartone può essere usata come guida per segnare le estremità dei tubi in PEAD nel punto 3 della procedura.

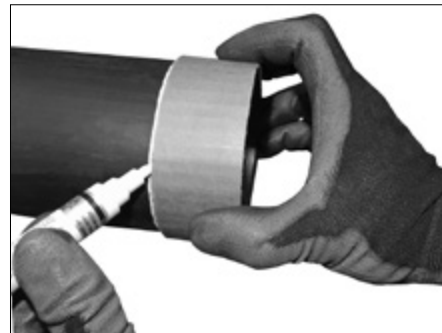
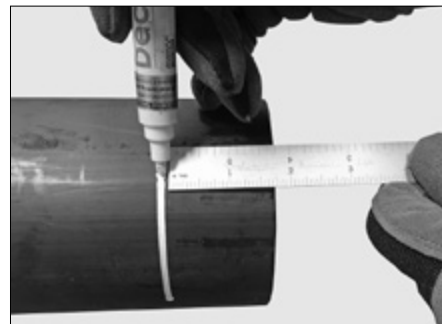
**1b.** Controllare la guarnizione per assicurarsi che sia adatta per il tipo di funzione. Il codice colore identifica il grado della guarnizione. Per la tabella dei codici colore, fare riferimento alla pubblicazione Victaulic 05.01 nel Catalogo Generale G-100 che può essere scaricato dal sito victaulic.com.



**2.** Tagliare ad angolo retto le estremità dei tubi in PEAD (dimensione "S" in figura) entro 1/8 di pollice/3 mm per le dimensioni 2 - 4 pollici/60,3 - 114,3 mm e 3/32 di pollice/4 mm per le dimensioni 6 pollici/168,3 mm e maggiori. Quando si utilizzano tubi in acciaio, tagliare le estremità di tali tubi ad angolo retto entro 1/32 di pollice/0,8 mm per le dimensioni 2 - 3 pollici/60,3 - 88,9 mm e 1/16 di pollice/1,6 mm per le dimensioni 4 pollici/114,3 mm e maggiori.

**2a.** Verificare che le estremità del tubo in PEAD siano pulite e prive di danni o graffi per una lunghezza di 2 1/2 pollici/64 mm dalle estremità, per assicurare la tenuta stagna. Rimuovere eventuali residui di olio, sporco e trucioli di taglio.

**2b.** Per garantire una tenuta stagna, assicurarsi che la superficie esterna dell'estremità del componente in acciaio corrispondente, compresa tra tale estremità e la scanalatura, sia liscia e priva di penetrazioni, sporgenze, giunzioni di saldatura e segni di rullatura. Rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso, scaglie di vernice, residui di taglio e sporcizia. **NOTA:** Quando si utilizzano tubi in acciaio, scanalare le estremità del tubo secondo le specifiche Victaulic in vigore.



**3.** Per il lato PEAD, utilizzare un righello, un metro a nastro o la fascia di cartone e uno stick di vernice per segnare ciascuna estremità del tubo in PEAD su tutta la circonferenza:

- 1 7/8 di pollice/48 mm per le dimensioni di tubi in PEAD 2 - 3 pollici e 63 - 90 mm
- 2 1/4 di pollice/57 mm per le dimensioni dei tubi in PEAD 4 - 6 pollici e 110 - 160 mm

Questo segno verrà utilizzato nelle ispezioni visive per assicurarsi che il tubo in PEAD sia inserito correttamente nel giunto. Praticare almeno quattro segni alla stessa distanza attorno all'intera circonferenza dell'estremità del tubo in PEAD.



**4.** Lubrificare l'estremità del componente corrispondente in acciaio e PEAD secondo la tabella "Compatibilità lubrificanti" riportata a destra. Consultare sempre il produttore dei tubi in PEAD per verificare i requisiti di compatibilità dei lubrificanti.

## ⚠ ATTENZIONE

- Utilizzare un lubrificante compatibile per impedire schiacciamenti/lacerazioni della guarnizione durante l'installazione.
- Date le possibili variazioni nei tubi in PEAD, consultare sempre il produttore dei tubi per verificare i requisiti di compatibilità dei lubrificanti.

La mancata osservanza di queste istruzioni rende nulla la garanzia Victaulic e può causare perdite dalle giunzioni e conseguenti danni materiali.

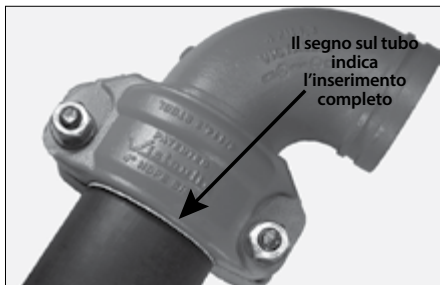
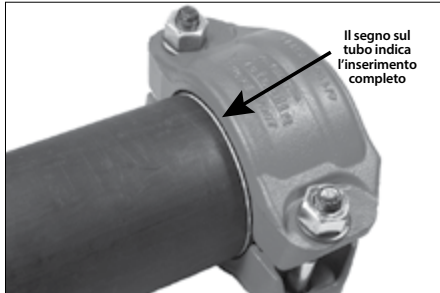
### Compatibilità lubrificanti

Lubrificante	Compatibilità con guarnizioni in nitrile di grado "T"	Compatibilità con guarnizioni in EPDM di grado "E"
Lubrificante Victaulic, soluzioni a base di sapone, glicerina, olio di silicone o agente di distacco silicico	Corretto	Corretto
Olio di granoturco, olio di soia, oli a base di idrocarburi o grassi a base di petrolio	Corretto	Sconsigliato

# Giunto di transizione tipo 907 Refuse-to-Fuse™ per il collegamento di tubi PEAD a estremità liscia con tubi in acciaio a estremità scanalata, valvole o raccordi



**NOTA:** Prima di iniziare a montare un giunto, assicurarsi che ciascuna estremità del tubo sia allineata con il lato corretto del giunto, come mostrato nello schema in alto.



**5. Indossare dei guanti protettivi quando si lavora sulle sedi dei giunti.** I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni. Montare il giunto inserendo l'estremità del tubo in PEAD contrassegnata nel lato del giunto contrassegnato "PEAD" e che contiene il dispositivo di ritenzione. Le estremità dei tubi in PEAD devono essere inserite nel giunto fino a che vi sia (1) contatto con il gambo centrale della guarnizione **E** (2) il segno alle estremità dei tubi in PEAD indichi che vi è stato l'inserimento completo nel giunto, come mostrato sopra.

**NOTA:** La distanza dal bordo del guscio del giunto ai segni di inserimento del tubo in PEAD non deve superare  $\frac{3}{16}$  di pollice/5 mm in ciascun punto intorno alla circonferenza delle estremità dei tubi in PEAD.

## AVVERTENZA



- Non lasciare mai un giunto di tipo 907 parzialmente montato. Un giunto di tipo 907 parzialmente montato comporta un rischio di caduta o scoppio durante il collaudo.
- Indossare dei guanti protettivi quando si maneggia il giunto. I denti del fermo sono taglienti e possono provocare lesioni.
- Tenere lontane le mani dalle estremità del tubo/componente corrispondente e dalle aperture del giunto al momento dell'inserimento delle estremità del tubo/componente corrispondente nel giunto.

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni alle persone e/o danni materiali.

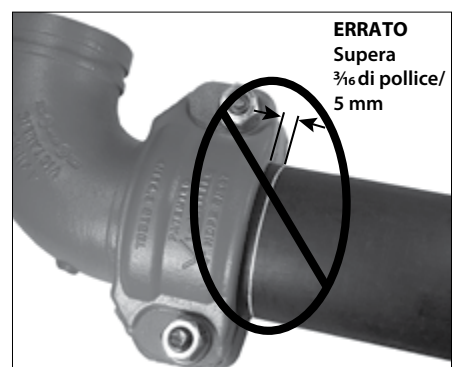
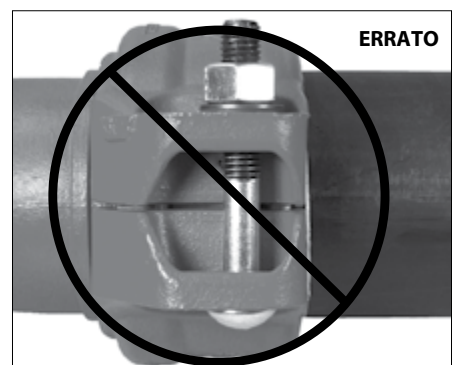
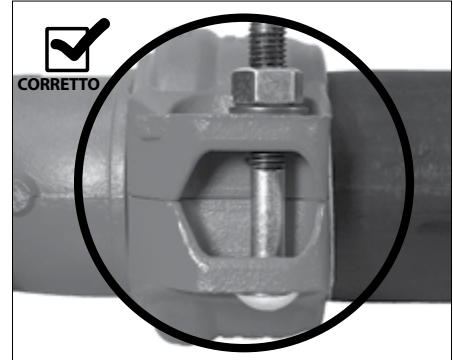


**6. SERRARE I DADI:** Serrare i dadi in modo uniforme, passando da un lato all'altro fino a portarli in battuta, metallo contro metallo, in corrispondenza delle battute dei bulloni. Assicurarsi che le chiavette nei gusci si innestino completamente nella scanalatura sul lato in acciaio.

**NOTA:** Per evitare lo schiacciamento della guarnizione, è importante serrare i dadi in modo uniforme agendo sui due lati alternativamente. Per realizzare il contatto metallo contro metallo delle battute dei bulloni, è possibile utilizzare un avvitatore a impulsi o una chiave a tubo lunga.

### Informazioni utili sul tipo 907

Diametro nominale del tubo	Dimensione dado mm/pollici	Dimensione chiave a tubo lunga mm/pollici
63 mm	M12 $\frac{1}{2}$	22 $\frac{7}{8}$
90 mm, 110 mm	M16 $\frac{5}{8}$	27 $1\frac{1}{16}$
160 mm	M20 $\frac{3}{4}$	32 $1\frac{1}{4}$



### 7. ISPEZIONARE LE BATTUTE DEI BULLONI:

Prima di pressurizzare il sistema, ispezionare visivamente le battute dei bulloni su ciascuna giunzione per accertarsi che l'assemblaggio sia corretto.

Per informazioni complete sui contatti, visitare il sito Web [www.victaulic.com](http://www.victaulic.com)

I-907.METRIC-ITA 9602 REV A AGGIORNATA 03/2016

VICTAULIC E REFUSE-TO-FUSE SONO MARCHI DI FABBRICA O MARCHI REGISTRATI DI VICTAULIC COMPANY E/O DELLE SOCIETÀ AFFILIATE NEGLI STATI UNITI E/O IN ALTRI PAESI. © 2016 VICTAULIC COMPANY. TUTTI I DIRITTI RISERVATI.

**victaulic**