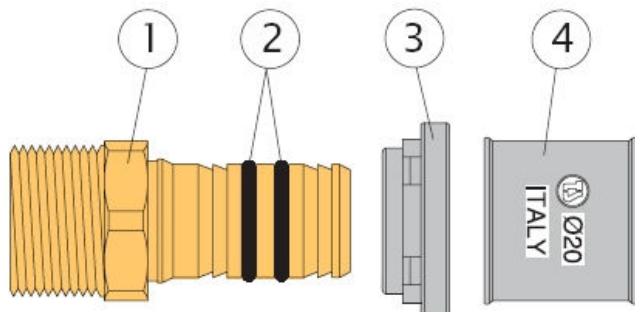


**Componenti principali**  
**Principal components**



- 1) Corpo del raccordo  
Fitting body
- 2) O-ring di tenuta  
Seal O-ring
- 3) Anello in materiale plastico  
Plastic ring
- 4) Bussola in acciaio inox  
Stainless steel ferrule

Il corpo dei raccordi (1) è realizzato interamente in ottone e la gamma comprende raccordi per diverse misure di tubo. Le connessioni filettate partono da ½" fino alla dimensione di 1 ¼". La tenuta idraulica è garantita dalla presenza di due O-ring in EPDM PEROSSIDO (2). La posizione delle guarnizioni, è appositamente studiata per poter realizzare la pressatura del raccordo con i tre tipi di ganasce differenzi. La bussola in acciaio inossidabile (4), riporta oltre al brand di fabbrica, la dimensione del raccordo, per un immediato riconoscimento dimensionale. L'anello in plastica(3), oltre a tenere assemblato il raccordo, crea una separazione fisica tra l'ottone dell'adattatore, e l'anima di alluminio del tubo multistrato; tale accorgimento previene da possibili fenomeni di corrosione galvanica generati dal contatto dei due diversi materiali.

*The body of the fittings (1) is totally made in brass with a range for most of the pipe sizes. The screwed connection are beginning from ½" till 1 ¼". The hydraulic seal is guaranteed by the presence of two O-rings in EPDM PEROSSIDIC (2). The position of the washer has been studied to press the fitting with the three different pressing tongs. The inox ferrule (4) is showing either the brand of the factory either the size of the fitting for an immediate recognising of the dimension of the fitting. The plastic ring (3), beside to keep assembled the fitting it makes a physical separation between the material of the fitting and the aluminium anima of the multilayer pipe, this art avoids a possible galvanic corrosion phenomenon made by the contact of the two different materials.*

**Caratteristiche Tecniche Raccordi**

Corpo raccordo stampato: ottone UNI EN 12165 CW617N  
 Corpo raccordo da barra: ottone UNI EN 12164CW614N  
 Boccola per pressatura: Acciaio Inox AISI 304  
 Anello di collegamento: PP Copolimero Naturale  
 Guarnizioni di tenuta: EPDM70PX  
 Fluidi utilizzabili: Acqua - Soluzioni glicolate  
 Aria  
 Percentuale massima di glicole: 30%  
 Pressione nominale: 16 bar  
 Temperatura massima: 95°C

**Technical Features**

Stamped fitting body: brass UNI EN 12165 CW617N  
 Fitting body from bar: brass UNI EN 12164C W614N  
 Stainless steel ferrule: Stainles steel Inox AISI 304  
 Connecting ring: PP Copolimero Natural  
 Seal rings: EPDM70PX  
 Usage fluids: Water - Glycol solution  
 Air  
 Max percentage of glicol: 30%  
 Nominal pressure: 16 bar  
 Max temperature: 95°C

**Attenzione:**

la pressione e la temperatura massime di funzionamen-  
 to, dipendono dalle caratteristiche del tubo utilizzato.

**Attention:**

The max temperature and pressure are depending to the  
 characteristics of the tube.

I raccordi **Assotherm**, sono disponibili per le seguenti  
 misure di tubo: 14x2, 16x2, 18x2, 20x2, 20x2.5, 26x3,  
 32x3 con connessioni filettate ½", ¾", 1", 1 ¼".

The **Assotherm** fitting are available for the following  
 size of tubes: 14x2, 16x2, 18x2, 20x2, 20x2.5, 26x3,  
 32x3 with connection threaded ½", ¾", 1", 1 ¼".

## Istruzioni di montaggio: **Instructions:**

procedere all'installazione del raccordo seguendo questa facile procedura.

N.B. si raccomanda di non lubrificare gli O-ring, in quanto lubrificanti troppo aggressivi potrebbero danneggiarli.

*Proceed to install the fitting following this easy procedure.*

*TO NOTE: We recommend to do not use any lubricating on the O-ring, as it's possible for some lubricating that are too much aggressive can damage the products.*



### **Taglio**

Tagliare il tubo con l'apposita cesoia o con un normale taglia tubi per il rame, in modo che il taglio sia perpendicolare al suo asse.

### **Cut**

*Cut the tube with the proper shear or a normal tube's cutter for copper and be sure the cut is perpendicular to the axis.*



### **Calibratura**

Calibrare e svasare l'estremità del tubo appena tagliato con idoneo svasatore (Art. 840). Tale operazione è indispensabile per una corretta installazione.

### **Calibration**

*Calibrate and ream the extremity of the cut tube, with the proper calibrator (Art. 840). This operation is essential to do the installation.*



### **Inserimento del raccordo**

Inserire il tubo sul raccordo fino a battuta, verificando che il tubo sia visibile dalle apposite finestrelle di controllo site sull'anello in plastica.

### **Insertion of the fitting**

*Insert the tube till the end, be sure to see the tube from the checking windows present on the plastic ring*



### **Pressatura**

Pressare il raccordo. Se si utilizzano pinze con profilo "TH", posizionare il raccordo avendo cura che l'anello di plastica sia posizionato correttamente all'interno della pinza stessa. Se si utilizzano pinze con profilo "H" e "U", posizionare la pinza sulla bussola accostandola all'anello in plastica.

### **Pressing**

*Press the fitting.*

*If use the "TH" profile press machine, be sure the plastic ring has the correct position inside the pressing tools. If use press machine with profiles "H" and "U", set the position of the pressing tools on the ferrule, draw to the plastic ring.*



### **Verifica e collaudo**

Al termine della pressatura, prima che il sistema sia integrato nella struttura edile (impianto sotto traccia) si consiglia una verifica visiva della pressatura ed il collaudo dell'impianto. Collaudo che deve essere realizzato al fine di scoprire eventuali anomalie del prodotto e dell'installazione. È buona norma collaudare le giunzioni con la PN del tubo per almeno 24h.

### **Verify and test**

*At the end, before the system is integrated in the building structure, is suggested a visual control of the pressed system and test. The test must be realized in order to discover any incidental anomaly of the product or the installation. It's good rule to test the connection of the tube PN for at least 24h.*