

Istruzioni di Installazione

Generale

I raccordi >B< One di Conex Bänninger devono essere installati da personale qualificato. Tutte le installazioni **devono** essere realizzate in conformità con le normative e legislazioni vigenti; devono altresì essere rispettate tutte le disposizioni in ambito di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro.

Importante

Selezionare la dimensione corretta del tubo, del raccordo e della ganasce necessari per l'esecuzione dell'installazione. Assicurarsi che tubo e raccordo siano privi di polvere e/o residui e corpi estranei che potrebbero danneggiare l'O-ring di tenuta. Controllare che la superficie interna della ganasce sia priva di depositi e detriti prima dell'utilizzo per la fase di pressatura.

La giunzione **deve** essere realizzata esclusivamente su una tubazione non danneggiata e non sottoposta a tensioni superficiali.

Informazioni sulla giunzione

- Una giunzione è terminata dopo un ciclo completo di compressione dell'utensile.
- **Non** pressare più di una volta i raccordi >B< One
- L'allineamento del tubo deve essere completato prima della pressatura.
- Non ruotare le giunzioni dopo la pressatura.



I raccordi >B< One sono contraddistinti da un O-ring giallo con doppia marcatura gialla (Gas) e blu (Acqua). Assicurarsi che i raccordi abbiano queste caratteristiche prima dell'installazione.

Ulteriori informazioni

Per ulteriori informazioni su:

- compatibilità utensili di pressatura e ganasce;
- distanze necessarie per una corretta pressatura;
- distanza minima tra giunzioni;

Applicazioni

Applicazioni - Gas	Tipo di fluido	Pressione bar	Temp °C
Installazioni di gas naturale EN 1775	Classe dei gas combustibili	PN 5 GT/1	da -20 a 70
GPL, Impianti a gas di petrolio liquefatto	Classe dei gas combustibili	PN 5 GT/1	da -20 a 70
Sistemi di alimentazione ad olio combustibile	Olio per riscaldamento	5	25
Impianti di aria compressa	Aria compressa, di tutte le classi, secondo ISO 8573-1	10	25
Adatto per: Gas naturali e liquidi, aria compressa (con e senza olio), benzina, oli minerali (oli lubrificanti, grassi a base di oli idraulici, oli/grassi vegetali e animali, gasolio da riscaldamento e diesel).			
Non compatibile con: Acetone, allume, acido formico, benzene.			

Applicazioni - Acqua	Tipo di fluido	Pressione bar	Temp °C
Impianti di riscaldamento	Acqua calda	16	95
Impianti di distribuzione	Acqua calda e fredda	16	95
Impianti di riscaldamento e teleriscaldamento	Acqua calda	10	95
Sistemi di acqua refrigerata e di raffreddamento	Miscele di acqua e acqua-glicole rapporto di miscelazione max. 50/50%	10	-10 min
Sistemi di raccolta dell'acqua piovana	Acqua piovana (da cisterne)	10	25
Acque industriali e di processo	Acqua trattata, addolcita, deionizzata e parzialmente deionizzata con un pH di 6,5 ≤ Ph 6,5 ≤ 9,5	10	95 max
		16	25 max
Pressione di collaudo	Acqua con 6,5 ≤ Ph 6,5 ≤ 9,5	16	Ambiente

Preparazione del tubo

Per garantire una giunzione sicura e permanente, il tubo **deve** essere preparato correttamente prima dell'installazione. Una preparazione errata del tubo può causare il danneggiamento dell'O-ring e un trafilamento dai raccordi.

Nota: evitare mole manuali, seghe a taglio rapido e seghetti, poiché **non sono adatte** per il taglio perpendicolare delle estremità dei tubi. Se le estremità del tubo si deformano, rimuovere la sezione danneggiata, utilizzando un metodo di taglio appropriato.

Nota di sicurezza: prima di utilizzare un utensile di pressatura, fare riferimento alle istruzioni operative e di sicurezza del produttore. È necessario prestare attenzione per garantire che le mani siano lontane dalla ganasce durante il processo di pressatura. Indossare sempre protezioni per le orecchie e gli occhi.

Conservare i raccordi nella confezione originale prima dell'installazione per proteggerli e preservare la lubrificazione degli O-ring.



1. Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata

- Utilizzare un taglia tubi a rotazione.
- Assicurarsi che l'estremità del tubo sia perpendicolare.
- Verificare che il tubo abbia mantenuto la sua forma e non sia danneggiato.



2. Sbavare ed eliminare i bordi taglienti esterni ed interni

- Sbavare il tubo sia internamente che esternamente.
- Se possibile, inclinare il tubo verso il basso per evitare che i residui entrino nel tubo.
- Assicurarsi che le superfici interne ed esterne del tubo siano lisce e prive di bave o spigoli vivi.
- **IMPORTANTE:** le superfici del tubo devono essere esenti da graffi, ossidazioni, residui o detriti.



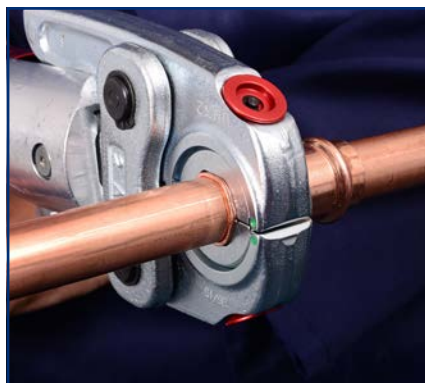
3. Verificare l'integrità del terminale di giunzione

- Verificare che il raccordo sia della dimensione corretta per il tubo
- Verificare che l'O-ring sia presente e correttamente posizionato.
- **IMPORTANTE:** non devono essere utilizzati altri lubrificanti come oli o grassi.



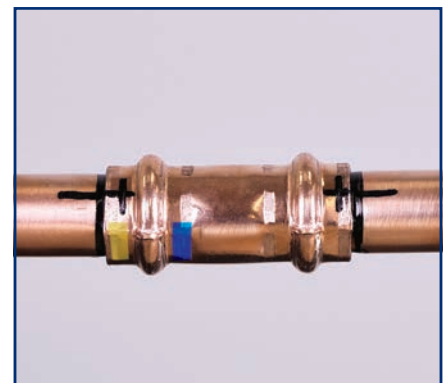
4. Contrassegnare la profondità di inserimento sul tubo

- Il tubo **deve** essere completamente inserito nel raccordo fino a raggiungere la battuta di riscontro.
- Per ridurre il rischio di fuoriuscita dell'O-ring dalla propria sede, ruotare il tubo mentre lo si inserisce nel raccordo.
- Contrassegnare la profondità di inserimento raggiunta sulla superficie del tubo.
- Prima di procedere con la pressatura **assicurarsi che il tubo non si sia spostato dalla battuta del raccordo.**



5. Completare la giunzione con gli strumenti di pressatura

- Assicurarsi che la tubazione sia correttamente allineata prima di procedere alla pressatura.
- Assicurarsi di utilizzare la ganasce della dimensione corretta.
- La ganasce **deve** essere collocata perpendicolarmente al raccordo, posizionando la scanalatura sul collarino.
- Il collarino del raccordo deve essere posizionato centralmente nella scanalatura della ganasce.
- Tenere premuto il pulsante fino a completare il ciclo di pressatura.
- La pressatura è completata quando le ganasce sono completamente chiuse ed il pistone si ritrae.
- **IMPORTANTE:** effettuare il ciclo di pressatura una sola volta. Non ripressare una seconda volta.



6. Marcare la giunzione completata

- Contrassegnare la giunzione completata dopo la pressatura.
- Questo agevola la verifica della correttezza delle giunzioni prima del collaudo.