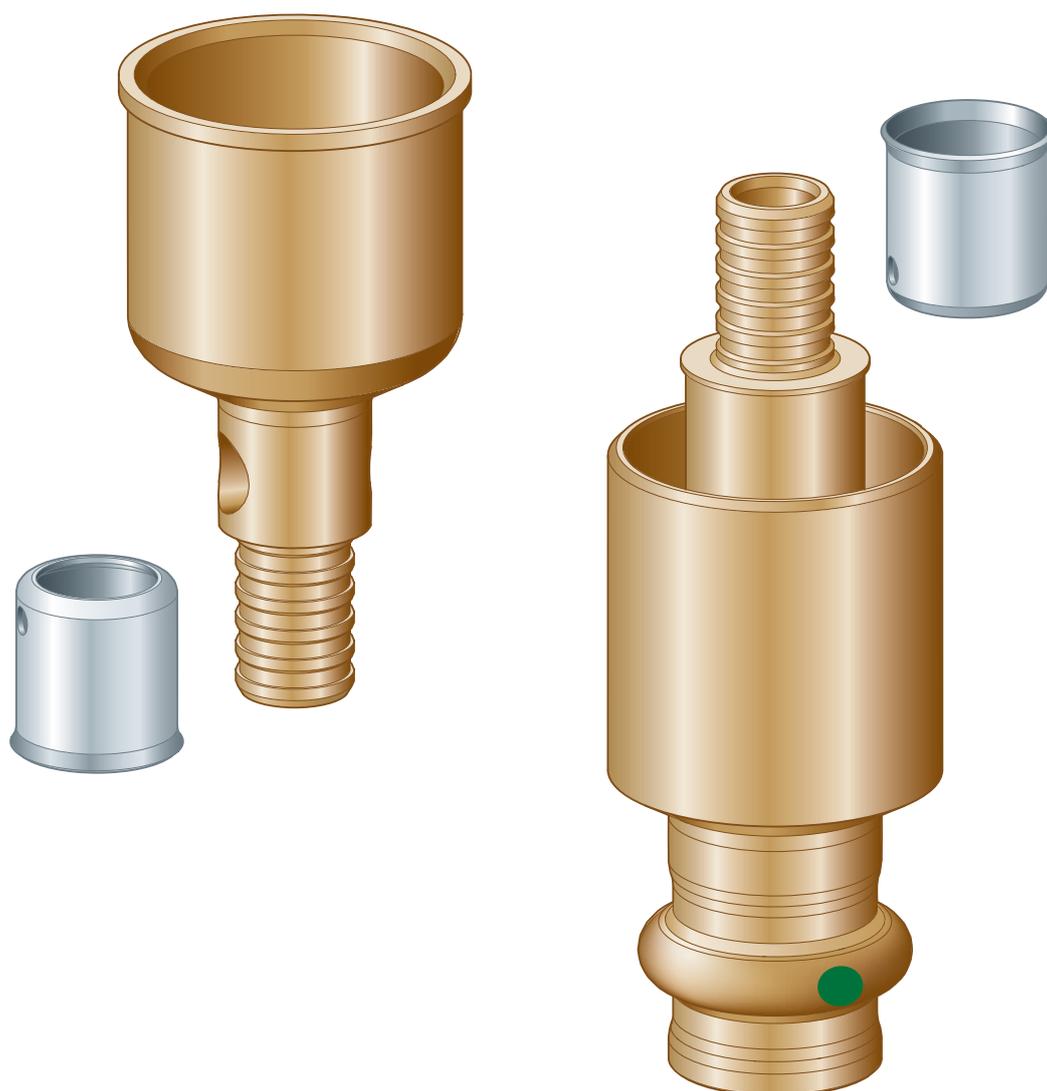


Istruzioni per l'uso

Set di allacciamento Smartloop



Modello
2276.1

Anno di produzione (da)
07/2008

viega

Indice

1	Note sulle istruzioni per l'uso	3
1.1	Destinatari	3
1.2	Identificazione delle note	3
1.3	Nota su questa versione linguistica	4
2	Informazioni sul prodotto	5
2.1	Norme e regolamenti	5
2.2	Impiego previsto	7
2.2.1	Campi di impiego	8
2.2.2	Fluidi	8
2.3	Descrizione del prodotto	8
2.3.1	Visione d'insieme	8
2.3.2	Raccordi a pressare con SC-Contur	12
2.3.3	Guarnizioni	13
2.3.4	Marcature sui componenti	13
2.3.5	Componenti compatibili	14
2.3.6	Dati tecnici	14
2.4	Informazioni d'utilizzo	15
2.4.1	Installazioni miste consentite	15
2.4.2	Corrosione	15
3	Utilizzo	16
3.1	Informazioni sul montaggio	16
3.1.1	Sostituzione delle guarnizioni	16
3.1.2	Avvertenze di montaggio	16
3.1.3	Utensili necessari	17
3.2	Montaggio	18
3.2.1	Sostituzione della guarnizione	18
3.2.2	Installazione Smartloop	19
3.2.3	Prova di tenuta	23
3.3	Manutenzione	23
3.4	Riparare la colonna montante	24
3.5	Smaltimento	26

1 Note sulle istruzioni per l'uso

Questo documento è soggetto a diritti di proprietà, per ulteriori informazioni consultare il sito viega.com/legal.

1.1 Destinatari

Le informazioni contenute nelle presenti istruzioni sono rivolte ai tecnici del settore idrotermosanitario o a personale specializzato e qualificato.

A persone che non dispongono della formazione professionale o qualifica sopra citata non è consentito eseguire il montaggio, l'installazione ed eventualmente la manutenzione di questo prodotto. Questa limitazione non vale per eventuali avvertenze per l'utilizzo.

L'installazione dei prodotti Viega deve essere eseguita nel rispetto delle regole della tecnica generalmente riconosciute e delle istruzioni per l'uso fornite da Viega.

1.2 Identificazione delle note

Le avvertenze e le note sono messe in risalto rispetto al restante testo e in particolare sono contrassegnate da appositi simboli.

**PERICOLO!**

Avverte del possibile rischio di lesioni mortali.

**AVVERTIMENTO!**

Avverte del possibile rischio di lesioni gravi.

**ATTENZIONE!**

Avverte del possibile rischio di lesioni.

**AVVISO!**

Avverte del possibile rischio di danni materiali.



Avvertenze e suggerimenti aggiuntivi.

1.3 Nota su questa versione linguistica

Le presenti istruzioni per l'uso contengono informazioni importanti sulla scelta del prodotto o del sistema, sul montaggio e la messa in servizio, nonché sull'impiego previsto e, se necessario, sulle misure di manutenzione. Queste informazioni sui prodotti, le relative caratteristiche e le tecniche applicative si basano sulla normativa attualmente vigente in Europa (p. es. EN) e/o in Germania (p. es. DIN/DVGW).

Alcuni passaggi del testo possono rimandare a disposizioni tecniche in vigore in Europa/Germania. Queste disposizioni fungono da raccomandazioni per gli altri paesi, qualora in essi non siano vigenti prescrizioni nazionali equivalenti. Le rispettive leggi, standard, prescrizioni, norme e altre disposizioni tecniche nazionali sono prioritarie rispetto alle direttive tedesche/europee contenute nelle presenti istruzioni: le informazioni qui presentate non sono vincolanti per gli altri paesi e le altre regioni e vanno intese, come detto, alla stregua di un supporto.

2 Informazioni sul prodotto

2.1 Norme e regolamenti

Le norme e i regolamenti seguenti si applicano in Germania ed Europa. I riferimenti alle specifiche norme nazionali possono essere trovati sul sito web del proprio paese all'indirizzo viega.it/normative.

Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Progettazione, installazione, esercizio e manutenzione di impianti di acqua sanitaria	DIN EN 806, parte 1-5
Progettazione, installazione, esercizio e manutenzione di impianti di acqua sanitaria	DIN EN 1717
Progettazione, installazione, esercizio e manutenzione di impianti di acqua sanitaria	DIN 1988
Progettazione, installazione, esercizio e manutenzione di impianti di acqua sanitaria	VDI/DVGW 6023
Progettazione, installazione, esercizio e manutenzione di impianti di acqua sanitaria	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
Progettazione, installazione, esercizio e manutenzione di impianti di acqua sanitaria	DVGW-Arbeitsblatt W 553

Regolamenti relativi al paragrafo: fluidi

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Idoneità per acqua sanitaria	DIN 1988-200
Idoneità per acqua sanitaria	EN 806-2

Regolamenti relativi al paragrafo: Descrizione del prodotto

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Idoneità per acqua sanitaria	DIN 50930-6
Idoneità per acqua sanitaria	Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
Corrispondenza dei componenti in plastica	KTW-Empfehlung
Corrispondenza dei componenti in plastica	DVGW-Arbeitsblatt W 270

Regolamenti relativi al paragrafo: Componenti compatibili

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Prova e omologazione di raccordi a pressare	DVGW-Arbeitsblatt W 534
Prova e omologazione di raccordi a pressare per l'utilizzo con tubi di rame	DVGW-Arbeitsblatt GW 392
Prova e omologazione di raccordi a pressare per l'utilizzo con tubi di rame	DIN EN 1057
Prova e omologazione di raccordi a pressare per l'utilizzo con tubi di acciaio inossidabile (materiale 1.4401 / 1.4521)	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Prova e omologazione di raccordi a pressare per l'utilizzo con tubi di acciaio inossidabile (materiale 1.4401 / 1.4521)	DIN EN 10312
Prova e omologazione di raccordi a pressare per l'utilizzo con tubi di acciaio inossidabile (materiale 1.4401 / 1.4521)	DIN EN 10088

Regolamenti relativi al paragrafo: Corrosione

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Regolamento per la protezione anticorrosione esterna	DIN EN 806-2
Regolamento per la protezione anticorrosione esterna	DKI-Informationsdruck i. 160
Regolamento per la protezione anticorrosione esterna	DIN 1988-200
Regolamento per la scelta dei materiali	DIN 50930-6
Regolamento relativo alla scelta dei materiali	DIN EN 12502-1

Regolamenti relativi al paragrafo: prova di tenuta

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Regolamenti per le prove di tenuta	DIN EN 806-4
Regolamenti per le prove di tenuta	ZVSHK Merkblatt "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"

Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Esercizio e manutenzione di impianti di acqua sanitaria	DIN EN 806-5

2.2 Impiego previsto



Il sistema di raccordi a pressare è adatto alla costruzione di impianti di acqua potabile secondo le direttive applicabili, tenendo conto della scelta dei materiali secondo le direttive applicabili e in conformità con la base di valutazione dei materiali metallici a contatto con l'acqua potabile dell'Agenzia Federale dell'Ambiente (UBA), vedi  «Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego» a pag. 5. In caso di utilizzo per altri campi di impiego e per dubbi sulla scelta corretta dei materiali rivolgersi a Viega.

2.2.1 Campi di impiego

Il ricircolo integrato Smartloop viene impiegato come tubazione di ricircolo integrata in impianti di acqua potabile. Il sistema è adatto in particolare per colonne montanti dell'acqua calda a partire da d 28.

Per la progettazione, l'installazione, l'esercizio e la manutenzione di impianti di acqua potabile rispettare le regole della tecnica generalmente riconosciute, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego» a pag. 5.

Per la progettazione di un impianto di acqua potabile con ricircolo integrato Smartloop, Viega consiglia l'uso del software di progettazione Viega Viptool.

2.2.2 Fluidi

Il sistema è adatto per i seguenti fluidi:

- Acqua potabile
 - vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: fluidi» a pag. 5
 - Concentrazione max. di cloruri 250 mg/l (secondo TrinkwV)

2.3 Descrizione del prodotto

Il ricircolo integrato Smartloop può essere impiegato secondo le direttive vigenti per gli impianti di acqua potabile, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Descrizione del prodotto» a pag. 6.

I componenti di materiale plastico soddisfano i requisiti delle direttive vigenti, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Descrizione del prodotto» a pag. 6.

2.3.1 Visione d'insieme

Il sistema Smartloop è composto dai seguenti componenti:

- Set di allacciamento Smartloop (modello 2276.1)
- Tubo Smartloop (modello 2007.3)
- Giunto di sfilamento Smartloop (modello 2276.9)
- Manicotto di riparazione Smartloop (modello 2276.8)

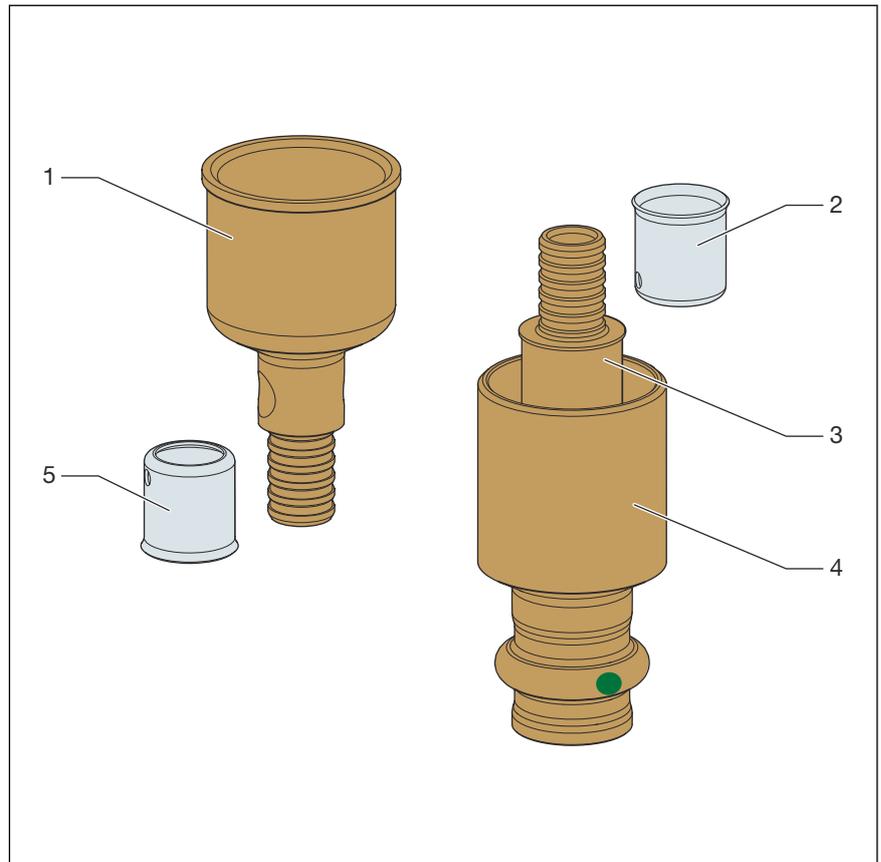


Fig. 1: Set di allacciamento, modello 2276.1

- 1 - Terminale di chiusura
- 2 - Bussola a pressare
- 3 - Manicotto
- 4 - Raccordo di allacciamento
- 5 - Bussola a pressare

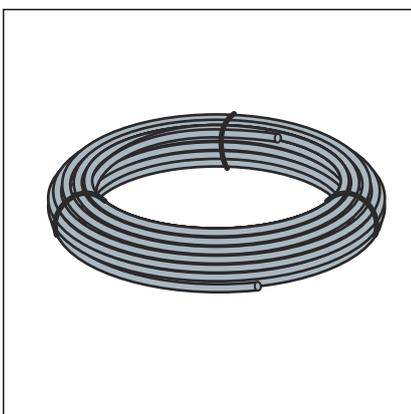
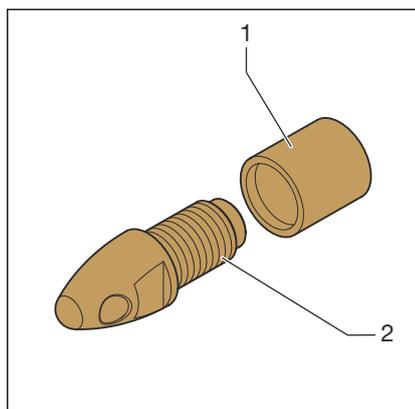
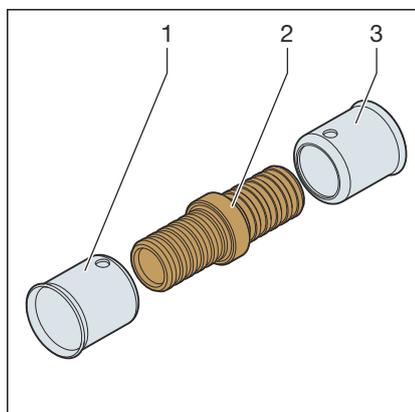


Fig. 2: Tubo, modello 2007.3



- 1 - Boccia
- 2 - Testa di inserimento

Fig. 3: Giunto di sfilamento, modello 2276.9



- 1 - Bussola a pressare
- 2 - Manicotto di riparazione
- 3 - Bussola a pressare

Fig. 4: Manicotto di riparazione, modello 2276.8

I componenti del sistema sono disponibili nelle seguenti dimensioni:

- Terminale di chiusura/raccordo d = 28, 35, 28 / 35
- Tubo Smartloop d = 12

Funzionamento

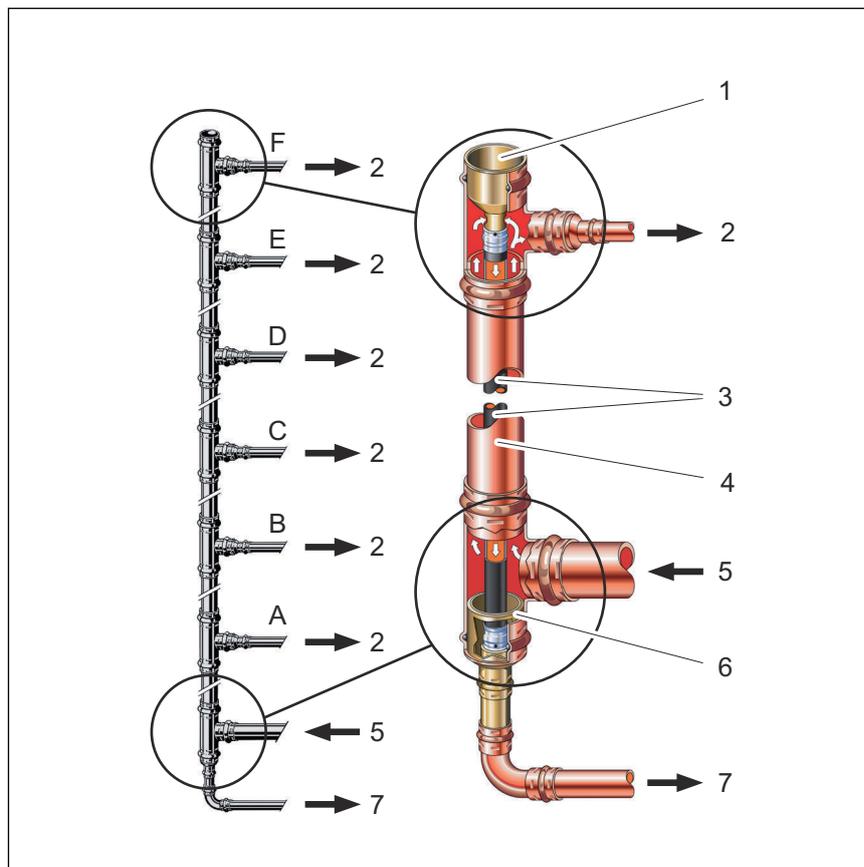


Fig. 5: Principio di funzionamento ricircolo integrato Smartloop

- 1 - Terminale di chiusura
- 2 - Distribuzione acqua calda al piano
- 3 - Linea di ricircolo integrata
- 4 - Colonna montante acqua calda
- 5 - Tubazione di distribuzione dell'acqua calda
- 6 - Raccordo di allacciamento
- 7 - Collettore di ricircolo
- A-F - Dal pianterreno fino a quinto piano

La circolazione dell'acqua calda nel tratto viene ottenuta come segue: tramite l'apertura nel terminale di chiusura (1) dell'ultimo raccordo a T (2) l'acqua viene nuovamente convogliata verso il bollitore e sostituita con acqua calda. In questo modo si garantisce che ad ogni derivazione ai piani sia presente una quantità sufficiente di acqua calda a temperature sicure dal punto di vista igienico.

Mediante il ricircolo integrato Smartloop, all'interno della colonna montante la temperatura non diminuisce continuamente nella direzione del flusso. La temperatura più bassa nella colonna montante è quindi in corrispondenza del terminale di chiusura, nella zona di curvatura attraverso il ricircolo integrato. Per impianti grandi con più tratti ciò significa un aumento della temperatura nel collettore di ricircolo. La temperatura dell'acqua di ritorno è quindi superiore a quella dei sistemi di ricircolo tradizionali, rispetto ai quali si ha un vantaggio in termini energetici.

2.3.2 Raccordi a pressare con SC-Contur

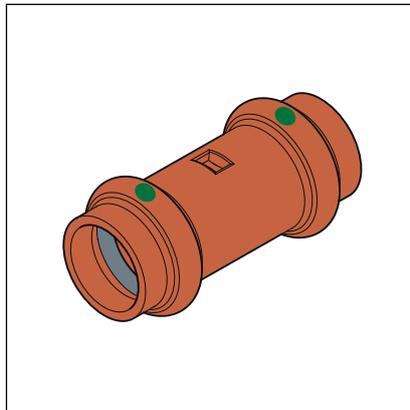


Fig. 6: Estremità a pressare femmina nell'esempio di un raccordo a pressare

L'estremità a pressare femmina è dotata di una sede sagomata perimetrale in cui è posizionata una guarnizione. Nella pressatura il raccordo viene deformato prima e dopo la sede sagomata e collegato in modo definitivo al tubo. Durante la pressatura la guarnizione non viene deformata.

SC-Contur

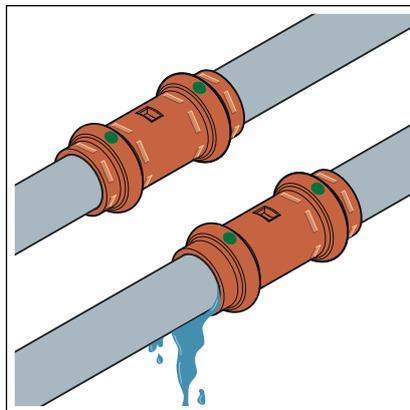


Fig. 7: SC-Contur

Le estremità a pressare femmina Viega sono dotate di SC-Contur. SC-Contur è un dispositivo di sicurezza omologato da DVGW e garantisce che la giunzione non sia ermetica se non pressata. Così giunzioni accidentalmente non pressate vengono subito riconosciute nella prova di tenuta.

Viega garantisce che i raccordi non pressati vengono riconosciuti durante la prova di tenuta:

- Nella prova di tenuta a umido nel campo di pressione 0,1–0,65 MPa (1,0–6,5 bar)
- Nella prova di tenuta a secco nel campo di pressione 22 hPa – 0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.3 Guarnizioni

Campo di impiego della guarnizione di EPDM



AVVISO!

Per impianti di acqua potabile è omologata solo la guarnizione di EPDM. Non è ammesso utilizzare altre guarnizioni.

Il modello viene dotato da fabbrica di guarnizioni di EPDM.

Temperatura di esercizio	70 °C ($T_{\max} = 95 \text{ °C}$)
Pressione d'esercizio	1,0 MPa (10 bar) $P_{\max} = 1,6 \text{ MPa (16 bar)}$
Note	vedi avvertenze ↗ <i>Capitolo 2.2.2 «Fluidi» a pag. 8</i>

2.3.4 Marcature sui componenti

Marcatura del tubo

Le marcature dei tubi contengono dati importanti sulle proprietà del materiale e la produzione dei tubi. Il loro significato è il seguente:

- Produttore
- Nome del sistema
- Materiale del tubo
- Omologazioni e certificazioni
- Dimensione
- Indicazione della lunghezza
- Data di produzione
- Numero di lotto
- Norma di produzione

Marcature dei raccordi a pressare

I raccordi a pressare sono contrassegnati con un punto colorato. Il punto indica il dispositivo SC-Contur, da cui fuoriesce il fluido di collaudo in caso di raccordo inavvertitamente non pressato.

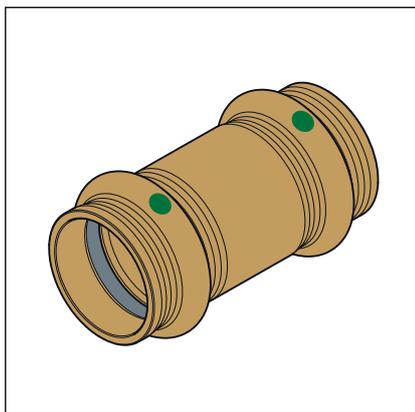


Fig. 8: Marcatura sul raccordo a pressare

Il punto verde indica che il sistema è adatto per gli impianti di acqua potabile ed è dotato del dispositivo SC-Contur.

2.3.5 Componenti compatibili

Il modello è dotato di estremità a pressare femmina ed è compatibile con il sistema Profipress, Sanpress e Sanpress Inox.

Tubi

Le estremità a pressare femmina sono controllate e omologate secondo le direttive vigenti con i seguenti tipi di tubo:

- Tubi di rame
 - vedi ↗ «Regolamenti relativi al paragrafo: Componenti compatibili» a pag. 6
- Tubi di acciaio inossidabile (materiale 1.4401 / 1.4521)
 - vedi ↗ «Regolamenti relativi al paragrafo: Componenti compatibili» a pag. 6

2.3.6 Dati tecnici

Per il montaggio del sistema considerare le seguenti condizioni di esercizio:

Temperatura di esercizio	70 °C
	T _{max} 95 °C
Pressione d'esercizio	1,0 MPa (10 bar)
	P _{max} 1,6 MPa (16 bar)
Note	vedi avvertenze ↗ Capitolo 2.2.2 «Fluidi» a pag. 8

2.4 Informazioni d'utilizzo

2.4.1 Installazioni miste consentite

Sostanzialmente i componenti di diversi sistemi di tubazione non dovrebbero essere montati in un impianto. I diversi materiali possono interferire tra loro e p. es. provocare corrosione.

Nel sistema Smartloop possono essere sostanzialmente utilizzati componenti dei sistemi Profipress, Sanpress e Sanpress Inox Viega.



In tutte le installazioni miste contenenti metalli diversi occorre rispettare la direzione di flusso.

Per eventuali domande in merito, rivolgersi al Servizio Tecnico Viega.

2.4.2 Corrosione

Tubazioni e apparecchi posati a vista in locali normalmente non necessitano di protezione anticorrosione esterna.

Fanno eccezione i seguenti casi:

- Contatto con sostanze aggressive, come materiali a base di nitriti o ammonio
- Installazione in ambiente aggressivo

Se è necessaria una protezione anticorrosione esterna, osservare i regolamenti vigenti, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Corrosione» a pag. 7.



Il sistema di raccordi a pressare è adatto per la realizzazione di impianti di acqua potabile secondo le direttive applicabili nel rispetto della scelta dei materiali secondo le direttive applicabili, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Corrosione» a pag. 7. In caso di utilizzo per altri campi di impiego e per dubbi sulla scelta dei materiali corretta rivolgersi al Servizio Tecnico Viega.

La concentrazione di cloruri nel fluido non deve superare un valore massimo di 250 mg/l.

Questo cloruro non è un disinfettante, ma un componente del sale marino e da cucina (cloruro di sodio).

3 Utilizzo

3.1 Informazioni sul montaggio

3.1.1 Sostituzione delle guarnizioni



Avvertenza importante

Le guarnizioni dei raccordi a pressione, con le specifiche proprietà del materiale costituente, sono adatte e certificate esclusivamente per i relativi fluidi e campi di impiego dei sistemi di tubazioni citati.

La sostituzione di una guarnizione è fondamentalmente ammessa. La guarnizione deve essere sostituita con un ricambio conforme per il campo di impiego previsto [↪ Capitolo 2.3.3 «Guarnizioni» a pag. 13](#). L'uso di altre guarnizioni non è ammesso.

3.1.2 Avvertenze di montaggio

Controllare i componenti del sistema



Togliere i componenti dalla confezione poco prima dell'uso.

A causa del trasporto e della movimentazione i componenti del sistema possono eventualmente subire danni.

- Controllare tutte le parti.
- Sostituire i componenti danneggiati.
- Non riparare i componenti danneggiati.
- Non installare componenti sporchi.

Posa tubazioni e fissaggio

Per informazioni consultare le istruzioni per l'uso del sistema Profipress, Sanpress e Sanpress Inox.

Dilatazione lineare

Per informazioni consultare le istruzioni per l'uso del sistema Profipress, Sanpress e Sanpress Inox.

3.1.3 Utensili necessari

Raccordo a pressare

Per la realizzazione di un raccordo a pressare sono necessari i seguenti utensili:

- Tagliatubi o sega in metallo a denti fini
- Sbavatore e pennarello per marcatura
- Pressatrice con forza di pressatura costante
- Ganascia o corona con relativa ganascia ad accoppiamento snodato, adatta al diametro del tubo e con rispettivo profilo

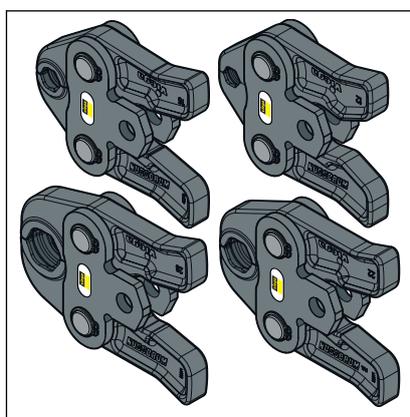


Fig. 9: Ganasce



Per la pressatura Viega consiglia l'impiego degli utensili di pressatura Viega.

Gli utensili di pressatura Viega sono stati sviluppati e concordati in modo specifico per l'installazione dei sistemi di raccordi a pressare Viega.

Tubo Smartloop

Per il montaggio del tubo Smartloop sono necessari i seguenti utensili:

- Cesoie, p. es. modello 2040
- Pinza di montaggio, p. es. modello 1077.2
- Utensile di pressatura manuale, p. es. modello 2782
- Ganascia, modello 2799.7

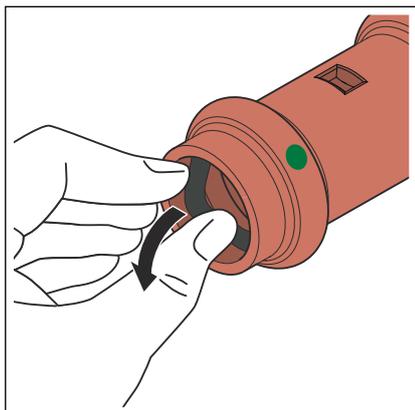
3.2 Montaggio

3.2.1 Sostituzione della guarnizione

Rimuovere la guarnizione

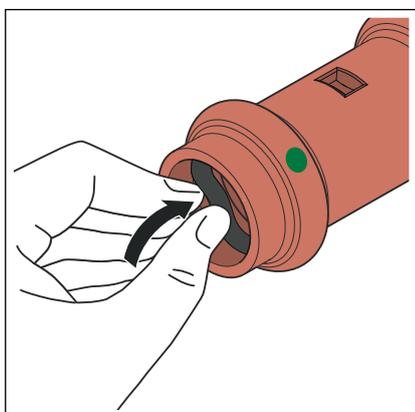


Per rimuovere la guarnizione non usare oggetti appuntiti o dai bordi affilati che possano danneggiare la guarnizione o la sede sagomata.



- Rimuovere la guarnizione dalla sede sagomata.

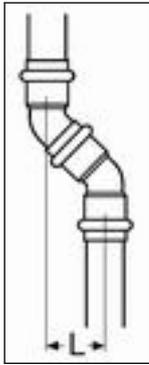
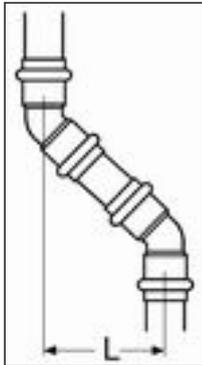
Inserire la guarnizione



- Inserire una nuova guarnizione integra nella sede sagomata.
- Accertarsi che la guarnizione si trovi completamente nella sede sagomata.

3.2.2 Installazione Smartloop

Sfalsamento massimo della linea di ricircolo

Sfalsamento	Minimo	45°
		
Scostamento L [mm]	≥40-45	≥45-500
Componenti necessari	1 curva a 45° 1 curva da 45° con estremità maschio	2 curve a 45°

Varianti di montaggio diverse da quelle illustrate devono essere concordate con il Servizio Tecnico Viega.

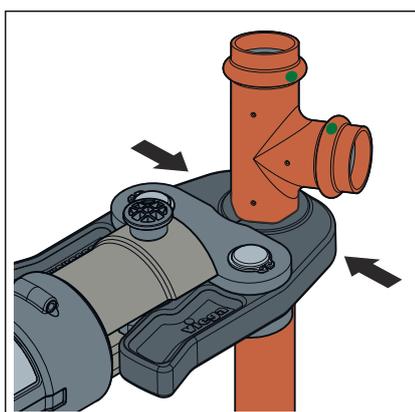
Procedura

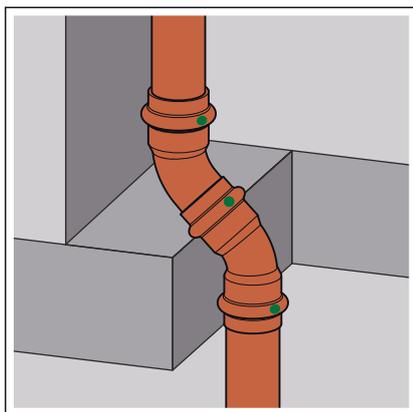


Nei seguenti passi di montaggio è rappresentata la pressatura con un utensile manuale. In alternativa può essere anche usata una pressatrice Viega adatta con ganasce corrispondenti ↗ *Capitolo 3.1.3 «Utensili necessari» a pag. 17.*

Prerequisiti:

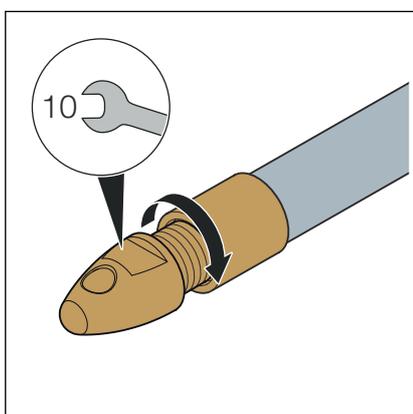
- La colonna montante è completa.
- La colonna montante è costituita dai componenti Profipress, Sanpress o Sanpress Inox.
- La colonna montante ha una dimensione del tubo di minimo d 28 e massimo d 35.
- Pressare un raccordo a T all'estremità superiore e inferiore della colonna montante.
- Realizzare le derivazioni ai piani con un diametro di d 22, se necessario predisporre una riduzione.





- Per ogni tratto eseguire solo uno sfalsamento ☞ **«Sfalsamento massimo della linea di ricircolo» a pag. 19.**

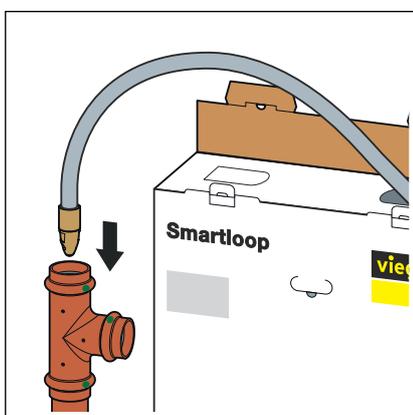
INFORMAZIONE! Altre curvature sono possibili solo dopo aver consultato il Servizio Tecnico Viega.



- Infilare il tubo nella colonna montante.

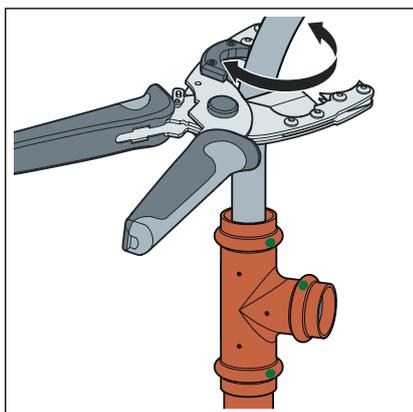
Viega consiglia di montare il giunto di sfilamento modello 2276.9 sull'estremità del tubo.

Alternativa: smussare il tubo con una lima.

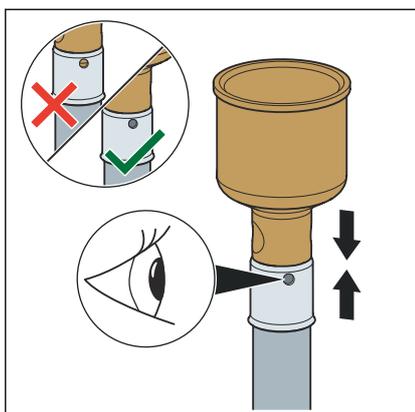


- Spingere dall'alto il tubo nella colonna montante dell'acqua calda.

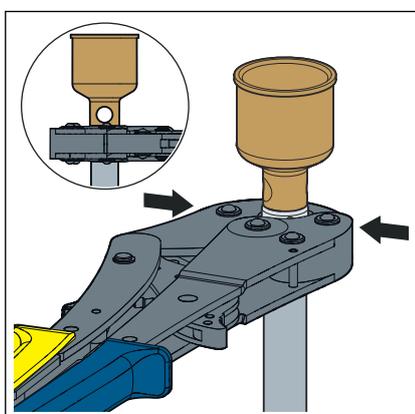
Il tubo deve sporgere dall'estremità inferiore della colonna montante di circa 30 cm.



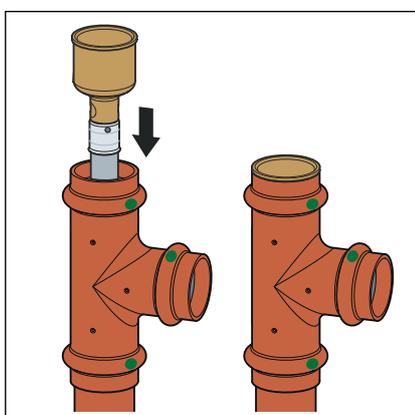
- Tagliare a misura il tubo.



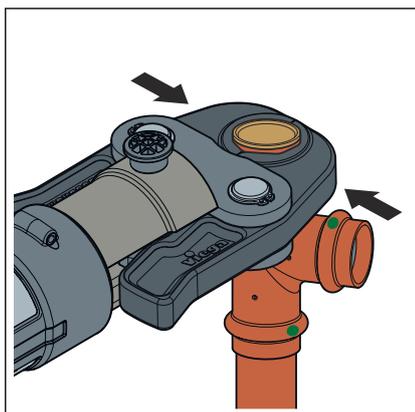
- Inserire una bussola a pressione sull'estremità superiore del tubo.
- Inserire il terminale di chiusura nel tubo Smartloop.
- Controllare la profondità di innesto dall'apposita finestrella.



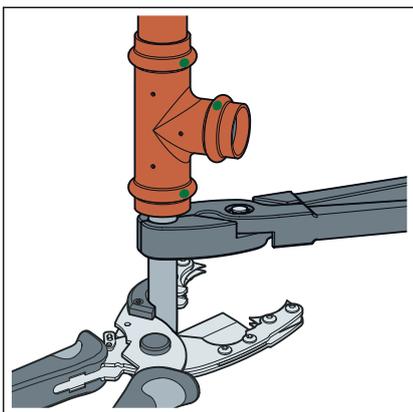
- Posizionare l'utensile di pressatura ad angolo retto.
- Durante la pressatura premere fino in fondo l'utensile di pressatura manuale, finché non sia possibile riaprire la pinza.



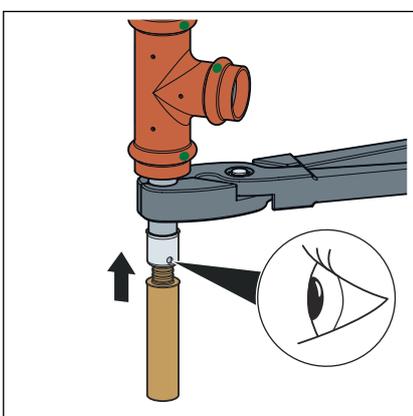
- Inserire il terminale di chiusura nel raccordo a T della colonna montante dell'acqua calda.
- Se necessario usare il manicotto di riduzione.



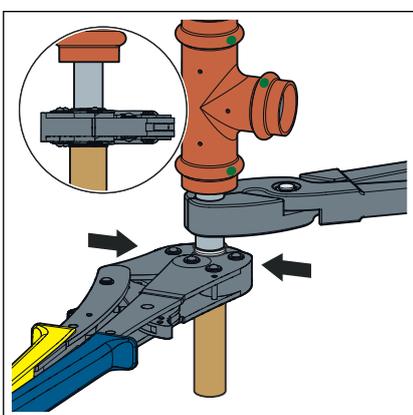
- Pressare il raccordo.



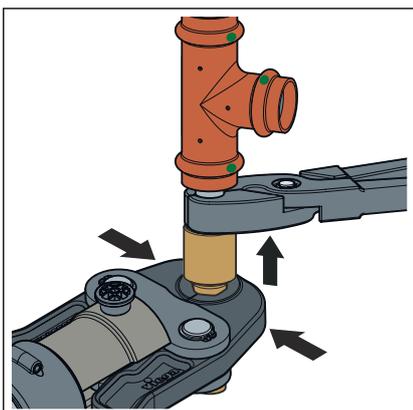
- Tendere il tubo all'estremità inferiore con la pinza.
- Continuare a tenere teso il tubo e tagliarlo correttamente a misura 40 mm al di sotto del raccordo a T.



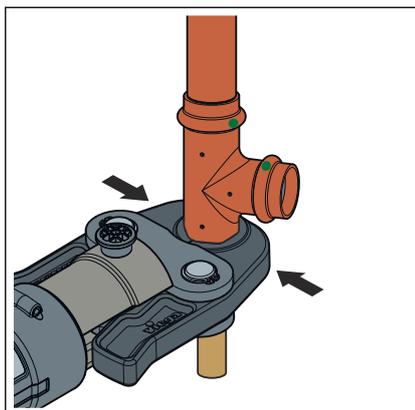
- Inserire una bussola a pressare sull'estremità inferiore del tubo.
- Inserire il manicotto nel tubo.
- Controllare la profondità di innesto dall'apposita finestrella.



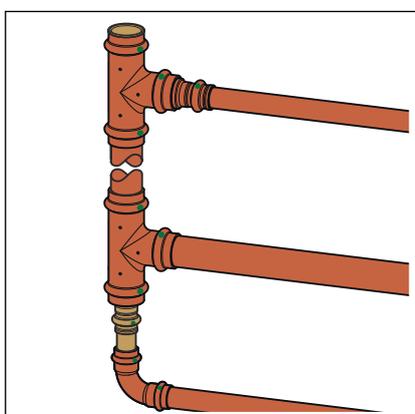
- Posizionare l'utensile di pressatura ad angolo retto.
- Durante la pressatura premere fino in fondo l'utensile di pressatura manuale, finché non sia possibile riaprire la pinza.



- Inserire il raccordo di allacciamento sul manicotto fino alla battuta e pressare.
- Rimuovere la pinza.



- Inserire il raccordo di allacciamento nel raccordo a T inferiore della colonna montante dell'acqua calda fino alla battuta e pressare.



- Collegare la colonna montante dell'acqua calda e la tubazione di ricircolo ai relativi collettori e tubazioni collettive.
- Eseguire una prova di tenuta.

3.2.3 Prova di tenuta

Prima della messa in servizio, l'installatore deve eseguire una prova di tenuta.

Eseguire questa prova sull'impianto ultimato ma non ancora coperto.

Rispettare le regole della tecnica generalmente riconosciute e le direttive vigenti, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: prova di tenuta» a pag. 7.

L'esito della prova deve essere documentato.

3.3 Manutenzione



AVVISO!

Informare il cliente o il gestore dell'impianto di acqua potabile che l'impianto deve essere sottoposto periodicamente a manutenzione.

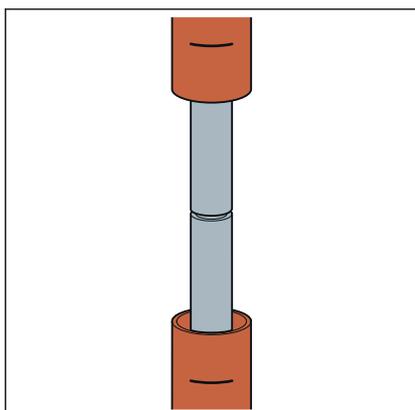
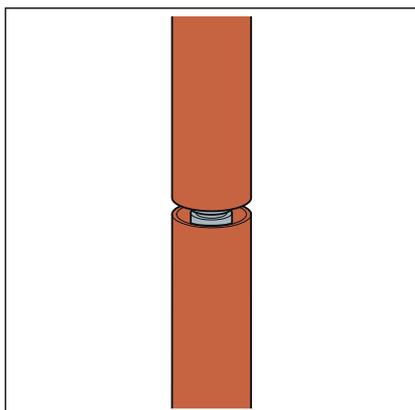
Per l'esercizio e la manutenzione di impianti di acqua potabile è necessario rispettare le direttive vigenti, vedi ☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione» a pag. 7.

3.4 Riparare la colonna montante

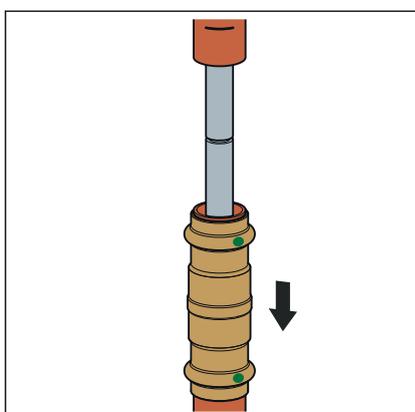
Se la colonna montante è danneggiata o se l'impianto è stato ampliato può essere usato il manicotto di riparazione (modello 2276.8).

Materiale necessario:

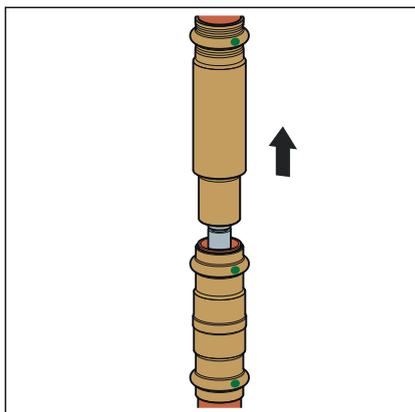
- Manicotto di riparazione con due bussole a pressare, modello 2276.8
- Manicotto scorrevole Sanpress, modello 2215.5
- Manicotto scorrevole di riparazione Sanpress, modello 2215.4
- Sezionare completamente la colonna montante e il tubo Smartloop.



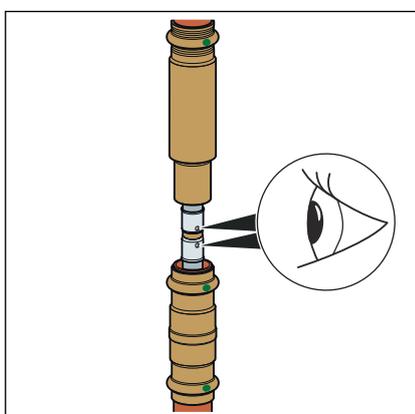
- Misurare la lunghezza del manicotto scorrevole per la riparazione e tracciarla.
- Rimuovere il pezzo del tubo dalla colonna montante.
- Contrassegnare la profondità di innesto minima sul tubo superiore e inferiore.



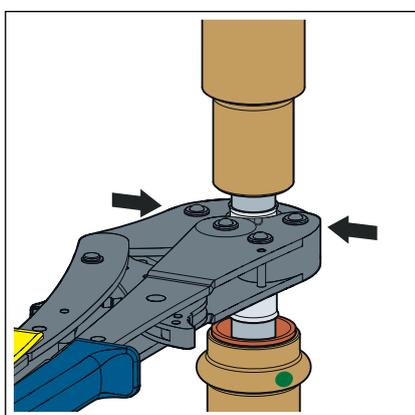
- Spingere il manicotto scorrevole (modello 2215.5) completamente sulla tubazione.



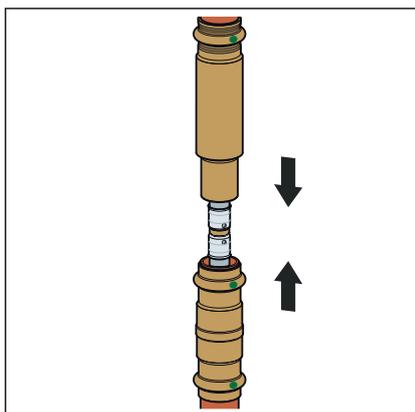
- Spingere il manicotto scorrevole (modello 2215.4) sulla tubazione superiore fino all'arresto.



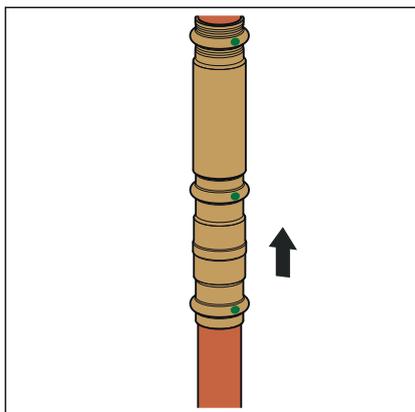
- Posizionare il manicotto di riparazione sul tubo Smartloop.
- Controllare la profondità di innesto dall'apposita finestrella.



- Pressare le bussole. Posizionare l'utensile di pressatura ad angolo retto.
- Durante la pressatura premere fino in fondo l'utensile di pressatura manuale con un solo movimento, finché non sia possibile riaprirlo.

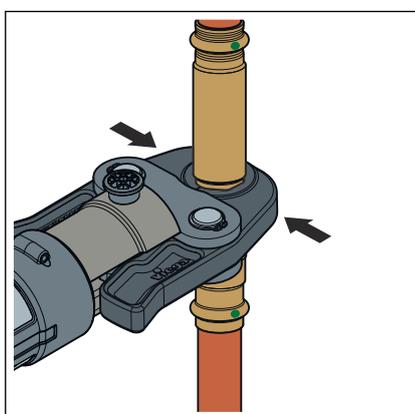


- Assemblare i manicotti scorrevoli.



- Portare in posizione i manicotti scorrevoli in modo tale che sia garantita la profondità di innesto minima:

Le marcature della profondità di innesto non sono visibili.



- Pressare i punti di pressatura di entrambi i manicotti scorrevoli.

3.5 Smaltimento

Separare il prodotto e la confezione nei rispettivi gruppi di materiali (ad es. carta, metalli, materiali plastici o metalli non ferrosi) e smaltire conformemente alla legislazione nazionale vigente.



Viega Italia S.r.l.

info@viega.it

viega.it

IT • 2022-08 • VP220169

