

TUBO MULTISTRATO G999
RACCORDI A PRESSARE MULTIPINZA RM-GAS



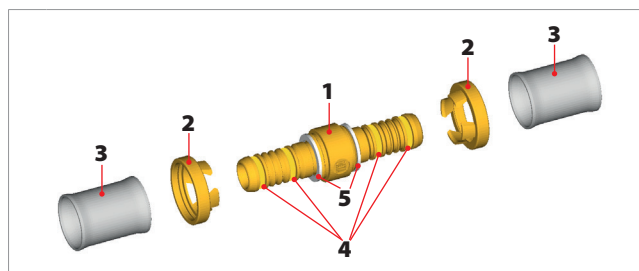
RM-GAS

Descrizione

Raccordi a pressare multipinza, in ottone. Per tubi multistrato serie Multigas. Per impianti di distribuzione gas e idrocarburi liquidi.

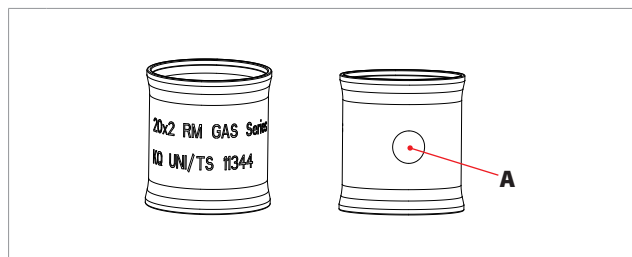
Caratteristiche principali

- Corpi in ottone stampato CW617N - EN 12165, con profilo del porta gomma opportunamente smussato per facilitare l'imbocco del tubo.
- Doppio o-ring giallo di tenuta conforme norme EN 549 e EN 682. Per impianti di distribuzione gas e idrocarburi liquidi.
- Bussola di compressione in acciaio Inox AISI 304, con apposita svasatura per facilitare l'imbocco del tubo. La misura delle tubazioni corrispondenti è chiaramente impressa a laser sulla bussola in acciaio Inox. La scritta RM sulla bussola sta ad indicare che il raccordo può essere pressato con i profili di pinza indicati nella tabella riportata sotto. Giacomini propone a catalogo la gamma di pinze con profilo TH. Gli altri profili possono essere reperiti sul mercato dai più noti produttori di pressatrici meccaniche.
- Le scritte RM GAS, KQ UNI/TS 11344 e un bollino giallo sulla bussola indicano chiaramente e con immediatezza, l'utilizzo per distribuzione gas.
- Anello ferma bussola in ottone CW614N - EN 12164 con feritoie di controllo visivo del corretto inserimento del tubo in battuta.
- Setto isolatore per giunzione tubi multistrato con alluminio, per evitare fenomeni corrosivi di natura elettrochimica per contatto con l'ottone del corpo-raccordo.



Caratteristiche dei raccordi

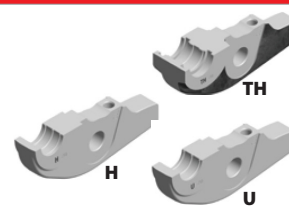
1	Corpo in ottone
2	Anello fermabussola
3	Bussola
4	O-ring
5	Setto isolatore



Caratteristiche delle bussole

A	Bollino Ø 6 mm colore giallo RAL 1018 posizionato al centro e sul lato opposto alle scritte.
---	--

Misura del tubo [mm]	Profilo pinze
16 x 2	TH - H - U
20 x 2	TH - H - U
26 x 3	TH - H
32 x 3	TH - H - U



Installazione

I raccordi RM-GAS Giacomini sono conformi alla norma UNI/TS 11344 esclusivamente con l'utilizzo del tubo multistrato per gas serie G999.

Sul tubo è riportata la seguente marchiatura:

KQ UNI/TS 11344 - GIACOMINI MULTIGAS - Ø "diametro x spessore" - MOP 0,5 GAS - PEXb-AI-PEXb - "Identificativo Giacomini" - Made in Italy.

Per prevenire il danneggiamento degli elementi di tenuta nella fase di installazione e garantire l'efficacia della giunzione, si raccomanda di rispettare le seguenti prescrizioni.

1. Tagliare il tubo perpendicolarmente al proprio asse, utilizzando la cesoia R990M, (si consiglia di ruotare leggermente la cesoia durante l'operazione), oppure la tagliatubi a rotella RP204, al fine di limitare l'ovalizzazione del tubo stesso.
2. Sbavare e calibrare la superficie interna del tubo utilizzando l'apposito utensile RP209R (verificando la corrispondenza tra la misura della fresa utilizzata e la misura del tubo).
3. Lubrificare la superficie interna del tubo.
4. Verificare la corrispondenza tra la misura del raccordo e la misura del tubo.
5. Inserire il tubo a fondo nel raccordo (la corretta posizione di accoppiamento è segnalata dalla visibilità della tubazione attraverso le fessure dell'anello ferma bussola).
6. Per la pressatura dei raccordi utilizzare una ganasce RP202, della misura corrispondente a quella del raccordo, correttamente montata su di una macchina RP200 o RP200-1:
 - Aprire la pinza e, prima di inserire il raccordo da pressare, accertarsi che al suo interno non ci siano impurità.
 - Introdurre il raccordo nelle scanalature della pinza, in modo che le sagome combacino esattamente.
 - Avviare la pressatrice ed attendere la completa chiusura delle pinze, cui corrisponde il bloccaggio del raccordo (durante questa operazione prestare particolare attenzione ai meccanismi in movimento onde evitare fortuiti incidenti).
7. Verificare il corretto serraggio ed in particolare, osservando l'anello ferma bussola, la corretta posizione del tubo (i raccordi sono a chiusura irreversibile pertanto, nel caso di pressature non corrette, è inevitabile il taglio del tubo ed il rifacimento della giunzione con nuovo raccordo).