

Serie RM-GAS

Raccordi a pressare multipinza

16x2 20x2 26x3 32x3



Raccordi a pressare multipinza, in ottone, per tubazioni multistrato G999 del Sistema Giacomini Multigas. Idonei al trasporto di gas ad uso domestico.

► Dati tecnici

- Corpi in ottone stampato CW617N - EN 12165, con profilo del portagomma smussato per facilitare l'imbocco del tubo
- Doppio O-Ring giallo in HNBR, conforme EN 549 e EN 682, idoneo per distribuzione gas e idrocarburi liquidi
- Bussola di compressione in acciaio inox AISI 304, con apposita svasatura per facilitare l'imbocco del tubo
- Anello fermabussola 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 principali

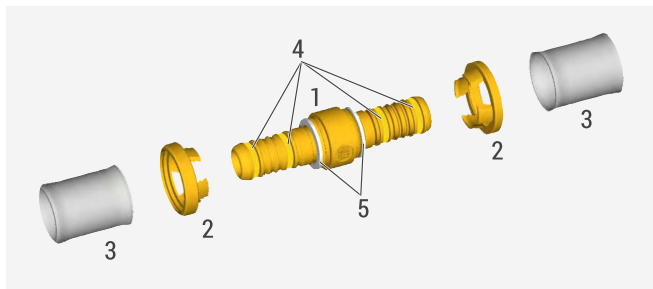
Profili pinze utilizzabili

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	

Specifiche tecniche delle tubazioni multistrato

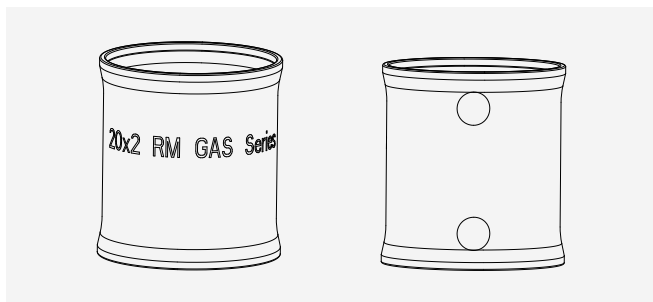
MISURA DEL TUBO [mm]	Ø ESTERNO MEDIO [mm]	Ø INTERNO MEDIO [mm]	SPESSORE [mm]
16 x 2	16,0 - 16,2	16,0 - 16,2	16,0 - 16,2
20 x 2	20,0 - 20,2	20,0 - 20,2	20,0 - 20,2
26 x 3	26,0 - 26,25	26,0 - 26,25	26,0 - 26,25
32 x 3	32,0 - 32,25	32,0 - 32,25	32,0 - 32,25

Caratteristiche dei raccordi



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

Dettaglio delle bussole



Sulle bussole è riportata la scritta "RM GAS Series" che sta ad indicare la possibilità di utilizzare diversi profili di pressatura. In ogni caso, fare riferimento ai profili di pinze utilizzabili riportate nelle istruzioni o nella tabella soprastante "Profili pinze utilizzabili".

La misura delle tubazioni corrispondenti è chiaramente impressa a laser sulla bussola in acciaio inox.

La scritta RM GAS e i due bollini gialli sulla bussola (\varnothing 4,5 mm e colore giallo RAL 1018) indicano l'utilizzo per distribuzione gas.

► Installazione

I raccordi RM-GAS Giacomini sono conformi alla norma UNI 11344:2016 esclusivamente con l'utilizzo del tubo multistrato per gas serie G999. Sul tubo è riportata la seguente marchiatura:

KIWA UNI KIP-074976/03 - GIACOMINI MULTIGAS - \varnothing "Diametro x Spessore" - MOP 0,5 GAS - PEXb-AL-PEXb - "Identificativo Giacomini" - Made in Italy.

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

- Tagliare il tubo perpendicolarmente al proprio asse, utilizzando una cesoia, (si consiglia di ruotare leggermente la cesoia durante l'operazione), oppure la tagliatubi a rotella, al fine di limitare l'ovalizzazione del tubo stesso.
- La perfetta tenuta dei raccordi a pressione meccanica è possibile solo se il tubo ed il raccordo hanno diametri e spessore nominali corrispondenti. Onde evitare assemblaggi non corretti, pertanto, è opportuno controllare le dimensioni dei componenti prima di effettuare la pressatura.
- Sbavare e calibrare la superficie interna del tubo utilizzando l'apposito utensile (verificando la corrispondenza tra la misura della fresa utilizzata e la misura del tubo).
- Lubrificare la superficie interna del tubo con lubrificanti idonei all'utilizzo con i materiali del sistema e con l'applicazione prevista dell'impianto.
- 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. La forma a terminale svasato della bussola, inoltre, facilita l'inserimento del tubo.
- Per la pressatura dei raccordi utilizzare una pinza RP202, della misura corrispondente a quella del raccordo, correttamente montata su di una macchina RP200-1:
 - aprire la pinza e, prima di inserire il raccordo, accertarsi che al suo interno non ci siano impurità;
 - introdurre il raccordo nelle scanalature della pinza, in modo che le sagome combacino perfettamente;
 - 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.
- Verificare il corretto serraggio ed in particolare, osservando l'anello ferma bussola, la corretta posizione del tubo. I raccordi sono a chiusura irreversibile, nel caso di pressature non corrette è inevitabile il taglio del tubo ed il rifacimento della giunzione con nuovo raccordo.

Per un corretto e duraturo funzionamento della pressatrice è importante rispettare le scadenze della revisioni programmate e le pinze devono essere sempre perfettamente pulite ed oliate, per evitare sforzi anomali nella pressatura che possano ridurre la durata dei meccanismi.

🔗 **NOTA.** Nel caso di installazioni sotto traccia dei raccordi, evitare il contatto tra l'impasto cementizio e le parti metalliche del componente.

È consigliabile realizzare una giunzione ispezionabile, per esempio utilizzando una scatola in plastica da incasso, o quantomeno isolata rispetto alla struttura, per evitare reazioni chimiche sulle superfici metalliche e la concentrazione delle tensioni dovute alla dilatazione termica.