

## NORMAS DE INSTALACIÓN SISTEMA PRESS-FITTING NORMAS DE INSTALAÇÃO SISTEMA PRESS-FITTING



1. Hacer el corte perpendicular al tubo para ello utilizar siempre corta-tubos.

1. Fazer o corte com tesoura ou corta-tubos perpendicular ao tubo.



2. Calibrar y matar aristas y evitar rebabas que dañen las juntas al introducir el accesorio. Se puede calibrar manual o con maquina

2. Calibrar e eliminar a aresta do tubo para que não danifique as juntas ao introduzir o acessório.



3. Introducir el tubo hasta que sobre pase el testigo del casquillo.

3. Entrar no tubo até que a passagem chegue no casquilho.



4. Antes de prensar, comprobar en el agujero testigo, que el tubo ha llegado a su sitio.

4. Antes de comprimir, verificar pelo orifício que o tubo chegou ao seu sítio.



6. Comprobar que el apriete es correcto. Para ello, verificar el desgaste de las cunhas y que estas cuando se aprieta el casquillo lleguen a juntarse totalmente. En caso contrario mandar a revisar la herramienta por su proveedor.

6. Verificar se o aperto está correcto. Para o efeito, verificar o desgaste das cunhas e se estas, ao apertar o casquilho, chegam a unir-se totalmente. Caso contrário, mandar fazer uma revisão da ferramenta ao seu fabricante.

**Todas las piezas serán  
prensadas con mordazas  
TC-PRESS  
Todas as peças serão  
comprimidas com  
porta-cunhas TC-PRESS**



5. Insertar la cuna adecuada al diámetro exterior del tubo que se está conectando. Colocar la boca de la prensa centrada en el casquillo, pegando a la arandela. (No prensar nunca fuera del casquillo).

5. Introduzir a cunha adequada ao diâmetro exterior do tubo que se está a ligar. Colocar a boca da prensa centrada no casquilho, juntando à arandela (Nunca comprimir fora do casquilho).



**CORRECTO**

Montaje sin tensiones  
Montagem sem tensões



**INCORRECTO**

**PRECAUCIÓN:** LOS FITTINGS DE UNIÓN DE PPSU NO PUEDEN ESTAR EN CONTACTO CON AISLANTE DE POLIURETANO EN ESTADO LÍQUIDO, SELLADORES LÍQUIDOS PARA METALES (TIPO CANDAR, LOCTITE, ETC.) NI PINTURAS, PEGAMENTOS, DISOLVENTES ADHESIVOS PARA PVC HASTA QUE HAYA SOLIDIFICADO POR COMPLETO. LAS JUNTAS DE EPDM SÓLO ADMITEN GRASA DE SILICONA (NO USAR NUNCA GRASAS MINERALES).

**PRECAUÇÃO:** AS GUARNIÇÕES DE UNIÃO DE PPSU NÃO PODEM ESTAR EM CONTACTO COM POLIURETANO LÍQUIDOS PARA METAIS (TIPO CANDAR, LOCTITE, ETC.), NEM COM PINTURAS, COLAS OU DISSOLVENTES ADESIVOS PARA PVC ENQUANTO NÃO TIVEREM SOLIDIFICADO TOTALMENTE. LAS JUNTAS DE EPDM SÓLO ADMITE GRASSA DE SILICONE (NO USAR NUNCA GRASSA MINERAIS).

**NOTA:** Después de la terminación de los trabajos y antes de cubrir los tubos para poder hacer uso de nuestras garantías es imprescindible realizar las pruebas de estanqueidad según norma UNE-100-151-88

**NOTA:** Depois de terminar os trabalhos e antes de cobrir os tubos para poder fazer uso das nossas garantias, é imprescindível executar os testes de estanquidade de acordo com as normas UNE – 100 – 151-88



**CORRECTO**

**INCORRECTO**

El casquillo debe quedar uniformemente apretado, sin presentar una costura de apriete como se ve en el detalle incorrecto.

O casquilho deve ficar uniformemente apertado, sem apresentar uma costura de aperto, como se vê no detalhe incorrecto