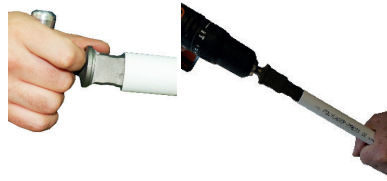


NORMAS DE INSTALACIÓN SISTEMA PRESS-FITTING
NORMAS DE INSTALAÇÃO SISTEMA PRESS-FITTING



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.



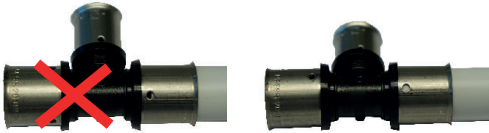
2. Calibrar y matar aristas y evitar rebabas que dañen las juntas al introducir el accesorio. Se puede calibrar manual o con maquina

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.

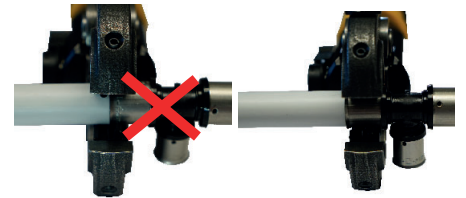
3. Entrar no tubo até que a passagem chegou no casquilho.



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 sitio.

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 diámetro exterior do tubo que se está a ligar. Colocar a boca da prensa centrada no casquilho, juntando à arandela. (Nunca comprimir fora do casquilho).



6. Comprobar que el apriete es correcto. Para ello, verificar el desgaste de las cunas 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.



Montaje sin tensiones
Montagem sem tensões

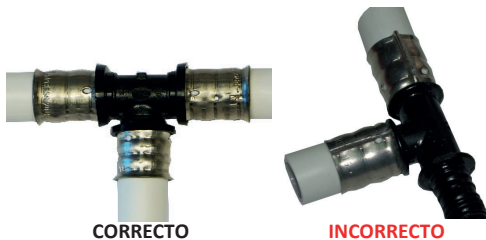


PRECAUCIÓN: LOS FITTINGS DE UNIÓN DE PPSU NO PUEDEN ESTAR EN CONTACTO CON AISLANTE DE POLIURETANO EN ESTADO LÍQUIDO, SELLADORES LÍQUIDOS PARA METALES (TIPO CANDAR, LOCTITE, ETC.) NI PINTURAS, PEGAMENTOS, DISOLVENTES ADHESIVOS PARA PVC HASTA QUE HAYA SOLIDIFICADO POR COMPLETO. LAS JUNTAS DE EPDM SÓLO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



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