

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



1. Hacer el corte con tijeras o cortatubos, perpendicular al tubo.

NOTA: Los tubos con diámetro mayor a 20 mm debe de cortarse con corta tubos.

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

NOTA: os tubos com diâmetro superior a 20 mm devem ser cortados com corta-tubos.



2a. Calibrar y matar la arista del tubo para que no dañe las juntas al introducir el accesorio. Hasta $\varnothing 32$. Se puede calibrar manualmente o con máquina.

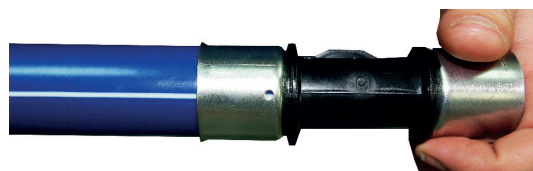
2a. Calibrar e eliminar a aresta do tubo para que não danifique as juntas ao introduzir o acessório. Até $\varnothing 32$. Pode ser calibrado manualmente ou com máquina.



2b. Calibrar y matar la arista del tubo para que no dañe las juntas al introducir el accesorio.

Para \varnothing mayores de 32 calibrar siempre con máquina

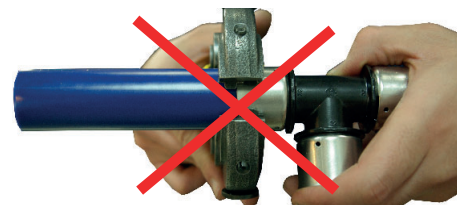
2b. Calibrar e eliminar a aresta do tubo para que não danifique as juntas ao introduzir o acessório. Para \varnothing superiores a 32, calibrar sempre com máquina



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

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

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



4. Poner la cuna adecuada al diámetro del tubo. Colocar la boca de la prensa centrada en el casquillo, pegando a la balona. (No prensar nunca fuera del casquillo)

4. Pôr a cunha adequada ao diâmetro do tubo. Colocar a boca da prensa centrada no casquilho, pegando na balona. (Não prensar nunca 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.



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 CANDADAR, 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 CANDADAR, LOCTITE, E.T), NEM COM PINTURAS, COLAS OU DISSOLVENTES ADESIVOS PARA PVC ENQUANTO NÃO TIVEREM SOLIDIFICADO TOTALMENTE.

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