

VALVOLE A SFERA ATTACCO A PRESSARE 26x3 E 32x3 IN LINEA O A GOMITO



ART.4860026-4860032



ART.4861026-4861032

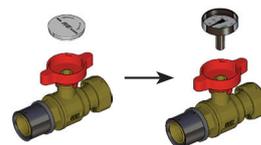
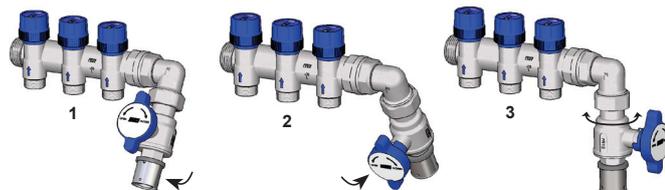
Le valvole a sfera portatermometro vengono fornite complete di:

- Raccordo a pressare per tubo multistrato di diametro 26x3 oppure 32x3 a seconda del modello
- Guarnizione di tenuta
- Volantino rosso o blu a seconda del modello
- Possibilità di installazione termometro art.484600 con indicazione 0-80°C

Installazione

Le valvole sono adatte per l'installazione su impianti di riscaldamento o impianti sanitari per uso domestico. Le valvole, oltre ad isolare i circuiti, permettono di conoscere direttamente la temperatura del fluido circolante nell'impianto.

Le valvole portatermometro curve offrono diverse soluzioni di orientamento, garantendo un'ottima adattabilità all'esigenze impiantistiche e nella gestione degli ingombri. Durante l'installazione è infatti possibile ruotare di 360° la valvola intorno all'asse del collettore sul quale è installata (Fig.1,2), e ruotare di 360° intorno al proprio asse (Fig.3).



Per installare il termometro sulla valvola, è sufficiente rimuovere il tappo bianco dal volantino e inserire il termometro prescelto.

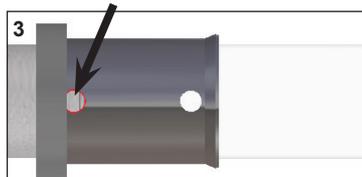
Il procedimento per eseguire il collegamento del tubo multistrato alla valvola si divide in quattro fasi:

1. Tagliare il tubo con la cesoia in modo che il taglio risulti perpendicolare all'asse del tubo.
2. Calibrare il tubo in modo da preparare l'imbocco del raccordo.
3. Inserire il tubo multistrato fino al contatto con la ghiera in plastica, controllando il corretto posizionamento attraverso i fori vicino alla ghiera.
4. Pressare il raccordo.

! ATTENZIONE: NON utilizzare grasso od olio per ungere il raccordo!



! CONTROLLARE SE IL TUBO È STATO INSERITO TOTALMENTE



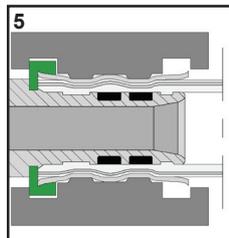
! IN CASO DI INSERIMENTO PARZIALE SI POTRANNO VERIFICARE PERDITE!

Il raccordo PRESSMASTER è studiato con un particolare profilo che ne permette la pressatura con ganasce di tre diversi profili: TH,U e H

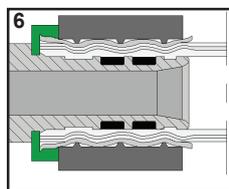
La ganaschia di tipo TH va posizionata in maniera che la ghiera in plastica che regge la bussola inox si inserisca nell'apposita sede (figura 5), mentre le ganaschie di tipo H (o R) e U vanno posizionate sulla bussola inox, accostando un fianco della ganaschia alla ghiera in plastica (figure 6 e 7).

Il raccordo PRESSMASTER può essere pressato con macchine pressatrici elettriche o a batteria con ganasce od inserti con profilo TH, U, H (o R). La macchina deve essere in "buono stato", perfettamente funzionante e revisionata secondo le specifiche del costruttore, al fine di garantire una corretta pressatura.

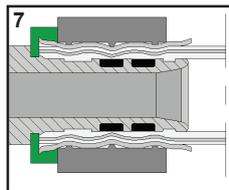
Le macchine con forza di pressatura da 15kN a 24kN sono adatte a pressare la gamma raccordi fino a diametro 32mm.



SEZIONE PRESSATURA CON GANASCIA DI TIPO TH



SEZIONE PRESSATURA CON GANASCIA DI TIPO H



SEZIONE PRESSATURA CON GANASCIA DI TIPO U

Caratteristiche tecniche

Pressione nominale:	16 bar
Pressione massima differenziale:	5 bar
Anelli di tenuta:	EPDM 70p
Ghiera:	Nylon
Bussola:	Acciaio AISI 304
Trattamento superficiale:	T.E.A. ®
Temperatura max di esercizio:	95C°
Fluidi utilizzabili:	acqua e soluzioni di acqua e glicole
Corpo valvola:	CW617N
Guarnizioni:	EPDM

N.B: la temperatura massima e la pressione massima dipendono dalle specifiche del tubo