

Press fix



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4

Taglio dei tubi (fig. 1)

I tubi devono essere tagliati con perpendicolarmente rispetto al loro asse, usando un taglia tubi o una sega a denti sottili, tenendo conto della parte da inserire nel giunto. Non utilizzare attrezzature che possano deformare il tubo a causa del calore, come, per esempio, cannelli per saldature o dischi abrasivi.

Eliminazione sbavature (fig. 2)

Dopo il taglio, bisogna eliminare accuratamente le sbavature sia all'interno che all'esterno del tubo, usando l'apposito attrezzo manuale o elettrico. Quest'operazione eviterà di danneggiare la guarnizione quando il tubo viene inserito nel giunto, evitando possibili perdite. Tutti i residui (schegge) devono essere rimossi.

Controllo della posizione della guarnizione (fig. 3)

Prima di montare i giunti, controllare che le guarnizioni siano correttamente posizionate nella loro sede toroidale. Se necessario, lubrificarle con acqua o talco per facilitare l'inserimento del tubo. Non usare oli, grassi, collanti o sostanze simili.

Inserimento dei tubi e marcatura

Inserire il tubo nel giunto con un lieve movimento rotatorio finché raggiunge il fondo. Per ottenere una giunzione perfettamente sicura, il tubo deve essere marcato con un pennarello nel punto in cui incontra il giunto, in modo da poter localizzare qualsiasi movimento prima o dopo l'operazione di bloccaggio.

Bloccaggio (fig. 4)

Per un bloccaggio sicuro, la scanalatura all'interno della pinza serratubi deve adattarsi perfettamente alla sede toroidale del giunto. Il giunto viene bloccato chiudendo la pinza, che dev'essere premuta solo una volta, altrimenti la guarnizione potrebbe venire danneggiata. La comparsa di protuberanze nella zona all'esterno della sede toroidale può essere considerata nella norma.

Pipe cutting (fig. 1)

Pipes must be cut at right angles to their axis, using a pipe cutter or fine-tooth saw, taking into account the depth of insertion into the fitting. Avoid equipment that may cause heat deformation such as blowtorches or grinding wheels.

Pipe-end deburring (fig. 2)

After cutting, the pipe must be carefully deburred, both inside and outside, using a manual or electric deburring tool so as to avoid damaging the o-ring gasket when the pipe is inserted into the fitting, causing possible leaks. Any cutting residue (shavings) must be removed.

Checking o-ring positioning (fig. 3)

Before assembling the fittings, the positioning of the o-rings in their toroidal seats must be checked and, if necessary, lubricated with water or talc to ease the insertion of the pipe. Oils, greases, glues or other similar substances must on no account be used.

Inserting pipes in fittings and marking

The pipe is inserted in the fitting with a slight rotating motion until it hits the stop. To produce a perfectly secure joint, the pipe must be marked with a felt-tip pen where it meets the fitting so that any movement before or after pressing can be identified.

Pressing (fig. 4)

For a good, reliable press fitting, the internal channel of the jaws must form a perfect fit round the toroidal seat of the fitting. The joint is pressed by closing the jaws. Pressing must only be carried out once, otherwise the seal could be damaged. Some swelling, occurring in the area outside the toroidal seat, can be considered normal.