



Collegamento Optifitt-Press

1 Garanzia di sistema

1.1 Garanzia Nussbaum

Presupposto per la nostra garanzia di sistema completa secondo l'accordo di garanzia stipulato da noi con l'Associazione svizzera e del Liechtenstein della tecnica della costruzione (suissetec) e per la sicurezza dei sistemi è l'utilizzo esclusivo di componenti di sistema della Nussbaum. Questi sono contrassegnati con il nome del sistema corrispondente, con «RN» o «NUSSBAUM». In base al nostro accordo di garanzia, l'impiego di articoli di produttori terzi (installazioni miste) fa decadere la garanzia di sistema.

Per una garanzia di sistema completa sui raccordi a pressare devono pertanto essere utilizzati esclusivamente ganasce e anelli di pressatura della Nussbaum.

I raccordi a pressare della Nussbaum vengono da noi testati solamente con pressatrici e ganasce / anelli di pressatura della Nussbaum. L'impiego di pressatrici di produttori terzi non è quindi consigliato ma è possibile in presenza di determinate condizioni tecniche.

- L'attacco per ganasce deve essere adatto per l'attacco delle ganasce della Nussbaum.
- La pressatrice deve generare una forza di pressatura sufficiente per garantire una pressatura completa (24 kN fino al Ø 35 o 32 kN fino al Ø 108).
- La forza di pressatura non deve tuttavia essere troppo elevata per evitare che le ganasce possano danneggiarsi o addirittura rompersi.

L'idoneità delle pressatrici di produttori terzi deve essere confermata dal relativo produttore. La R. Nussbaum SA non fornisce alcuna garanzia per il corretto funzionamento di pressatrici di produttori terzi in relazione ai prodotti della Nussbaum.

Per le prove di tenuta di collegamenti Nussbaum, la localizzazione delle perdite deve essere effettuata esclusivamente con lo spray per la ricerca di perdite della Nussbaum.

2 Ulteriori informazioni

Per la progettazione e l'esecuzione degli impianti della Nussbaum vanno tenuti in considerazione i documenti tecnici della Nussbaum.

3 Montaggio e messa in servizio

3.1 Taglio a misura dei tubi

I tubi possono essere tagliati con un seghetto per metallo a dentatura fine, con un tagliatubi (**acciaio inossidabile con lama speciale**), con una sega circolare automatica o una sega a nastro (**acciaio inossidabile con lame di taglio speciali**).

Eventuali errori di lavorazione durante il taglio dei tubi possono causare danni da corrosione. È pertanto necessario osservare i punti seguenti:

- Non è consentito l'utilizzo di lubrificanti.
- Il taglio a misura dei tubi non può essere effettuato con un cannello ossidrico.
- Il taglio a misura dei tubi può essere effettuato con smerigliatrici adatte.

- Le decolorazioni dovute al calore (colori di ossidazione) dovute alla pressione o al numero di giri troppo elevato devono essere completamente eliminate.
- Prima dell'inserimento nel pressfitting, le estremità del tubo devono essere sbavate esternamente e internamente nonché pulite.
- La Nussbaum raccomanda di utilizzare utensili specifici per il materiale da lavorare.

3.2 Preparazione dei tubi

Per la realizzazione di raccordi a pressare di qualità ineccepibile sono necessari tubi integri con una superficie piana e pulita.

I tubi seguenti possono essere pressati senza precedente lavorazione.



Tubi neri non rivestiti



Tubi zincati



Tubi con rivestimento a polvere



Tubi verniciati

Le seguenti superfici dei tubi richiedono una lavorazione prima della pressatura.



Superficie del tubo corrosa

- Rimuovere la ruggine utilizzando una spazzola metallica e carta vetrata.



Superficie del tubo irregolare

- Rimuovere le irregolarità utilizzando una spazzola metallica e carta vetrata.



Tubi con manicotto di protezione

- Rimuovere i manicotti di protezione.



Le estremità irregolari dei tubi possono causare collegamenti senza tenuta.



- Non realizzare raccordi a pressione con estremità dei tubi irregolari.

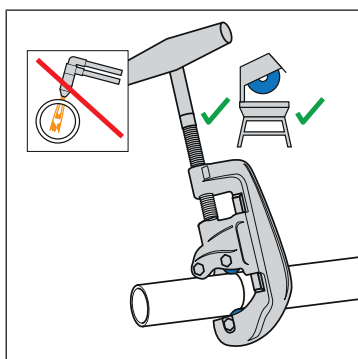
3.3 Realizzazione del collegamento Optifitt-Press

Presupposto per la sicurezza di sistema è l'impiego esclusivo di componenti di sistema (si veda anche la «Garanzia Nussbaum», pagina 1).

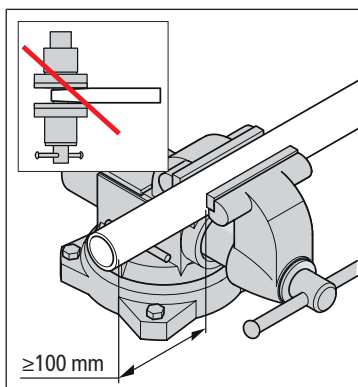
È inoltre necessario rispettare le seguenti profondità d'innesto:

Diametro esterno del tubo	Profondità d'innesto
[pollici]	[mm]
$\frac{3}{8}$	24
$\frac{1}{2}$	27
$\frac{3}{4}$	29
1	34
$1\frac{1}{4}$	46
$1\frac{1}{2}$	48
(44.5/57.0 mm)	
2	50

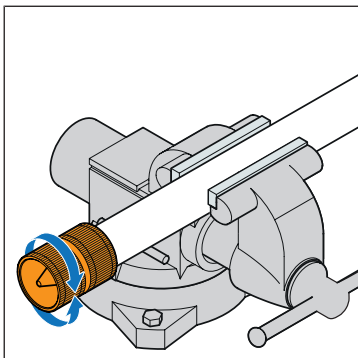
Tabella 1: Profondità d'innesto



1. Tagliare perpendicolarmente a misura il tubo utilizzando un tagliatubi o una sega a dentatura fine, «Taglio a misura dei tubi», pagina 1.



2. Serrare il tubo in una morsa. Mantenere una distanza minima di 100 mm tra l'estremità del tubo e la morsa. Non deformare l'estremità del tubo.

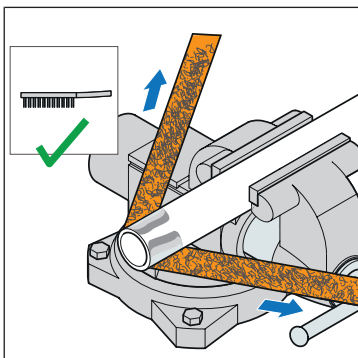


3. Sbavare l'interno e l'esterno del tubo.

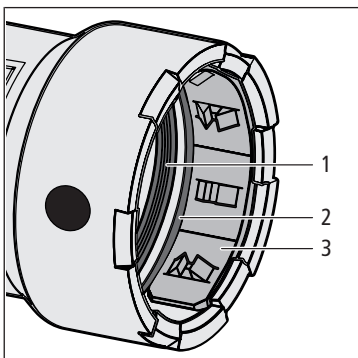
NOTA

Danneggiamento dovuto all'utilizzo di un utensile inadeguato

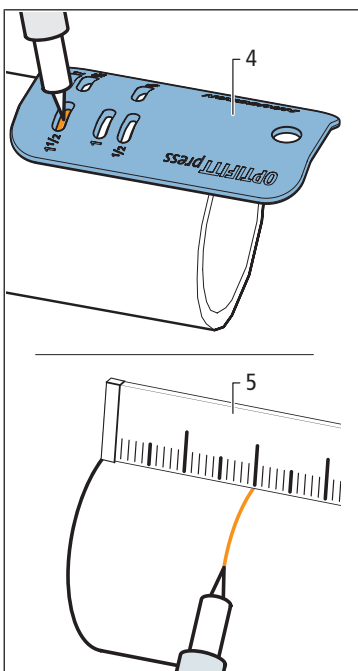
Per sbavare i tubi non vanno utilizzate mole o utensili simili. Potrebbero danneggiare i tubi.



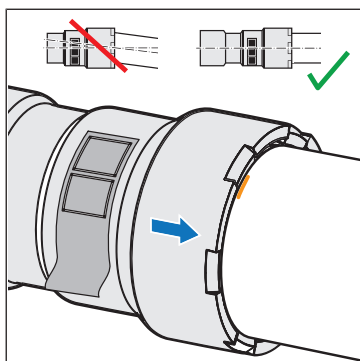
4. Rimuovere le particelle di sporcizia e ruggine nell'intervallo di pressatura utilizzando carta vetrata o una spazzola metallica, «Preparazione dei tubi», pagina 2.



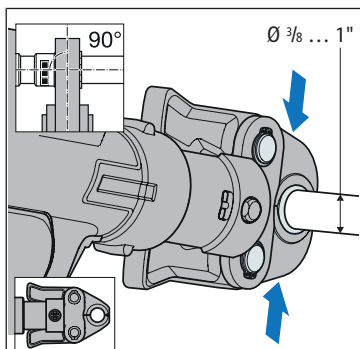
5. Controllare che l'elemento di tenuta (1), l'anello divisorio (2) e l'anello di ancoraggio (3) non siano danneggiati. Sostituire il pressfitting se difettoso. Non utilizzare oli né grassi.



6. Contrassegnare la profondità d'innesto utilizzando il calibro di marcatura (4) 57099 oppure demarcare con un righello (5) conformemente alle Tabella 1, pagina 3.



7. Inserire il pressfitting sul tubo fino alla profondità d'innesto demarcata. Non angolare il pressfitting.



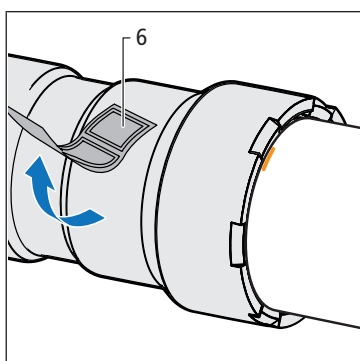
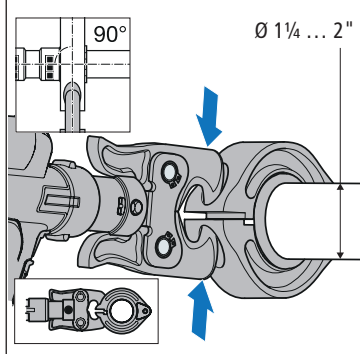
8. Osservare le istruzioni per l'uso della pressatrice.

9. **Dimensioni dei tubi da 3/8 a 1":** Posizionare la ganascia sulla pressatrice e inserire il perno di bloccaggio fino all'innesto. Aprire la ganascia e posizionala perpendicolarmente sul pressfitting. **Dimensioni dei tubi da 1 1/4 a 2":** Posizionare l'anello di pressatura perpendicolarmente attorno al pressfitting. Posizionare la ganascia 50093.21 (Z2) sulla pressatrice e inserire il perno di bloccaggio fino all'innesto. Posizionare la ganascia sull'anello di pressatura.

10. Verificare la profondità d'innesto.

11. Avviare il processo di pressatura. La pressatura viene eseguita automaticamente.

12. Al termine della pressatura aprire la ganascia e rimuoverla. Per dimensioni dei tubi da 1 1/4 a 2": Aprire la ganascia e rimuovere l'anello di pressatura.



13. Rimuovere l'adesivo di controllo (6).

3.4 Prova di pressione

Prima della messa in servizio è necessario eseguire una prova di pressione. Per le prove di tenuta di collegamenti Nussbaum, la localizzazione delle perdite deve essere effettuato esclusivamente con lo spray per la ricerca di perdite della Nussbaum.

Informazioni dettagliate sulla prova di pressione sono contenute nel documento Nussbaum «Prova di pressione in sistemi con condutture», Tematiche 299.1.056.

Ulteriori informazioni e la versione più recente del presente documento sono disponibili sul nostro sito web www.nussbaum.ch.