

<A> Press Inox



Manuale Tecnico <A> Press Inox - 316L
da 15 a 54 mm

Indice

1	Generale.....	1
1.1	Qualità e certificazioni	
1.2	Caratteristiche e vantaggi	
1.3	Materiali e filettature	
1.4	Stoccaggio dei raccordi	
1.5	Elementi di tenuta in EPDM nero	
1.6	Sistema rilevamento raccordo non pressato	
1.7	Curvatura a freddo di tubi in acciaio inossidabile	
1.8	Collaudo del sistema	
1.9	Continuità elettrica	
1.10	Velocità dell'acqua raccomandata	
1.11	COSHH (Controllo di sostanze pericolose per la salute)	
1.12	Compatibilità dei tubi	
1.13	Marcatura del prodotto	
2	Idoneità del prodotto e applicazioni	3
3	Dilatazione termica	4
3.1	Effetti della dilatazione termica	
3.2	Compensatori di dilatazione	
4	Resistenza alla corrosione, protezione termica / antigelo	6
4.1	Protezione antigelo e risparmio energetico	
4.2	Corrosione interna	
4.3	Disinfezione e sterilizzazione	
4.4	Corrosione esterna	
4.5	Isolamento termico	
4.6	Accoppiamento con altri materiali	
5	Prova di pressione	6
5.1	Lavaggio degli impianti idrici	
5.2	Addolcimento dell'acqua	
6	Strumenti di pressatura compatibili	7
6.1	Tabella degli strumenti	
7	Coefficienti di perdita di carico	8
8	Requisiti di installazione	10
8.1	Spazio richiesto per il processo di pressatura	
8.2	Profondità di inserimento e distanza minima tra due pressature	
8.3	Distanza minima di pressatura da una giunzione a brasare esistente	
8.4	Distanza minima di brasatura da una giunzione a pressare esistente	
8.5	Tabella di compatibilità dei tubi Serie <A> Press Inox	
9	Preparazione del tubo	12
10	Istruzioni di installazione raccordi	13
11	La gamma	14
12	Garanzia del prodotto	26

1. Generale

I raccordi <A> Press Inox con profilo M si installano senza fiamma libera, sono prodotti con acciaio inossidabile di alta qualità 1.4404 (AISI 316L) che ne consente l'impiego in molteplici tipologie di applicazioni. La gamma è testata e approvata per impianti di acqua potabile destinata al consumo umano.

1.1 Qualità e certificazioni

Conex Bänninger vanta 110 anni di esperienza nella realizzazione di prodotti innovativi ed adotta un sistema di gestione della qualità accreditato secondo EN ISO 9001.

I raccordi <A> Press Inox sono testati e certificati da enti internazionali nell'impiego in applicazioni per acque destinate al consumo umano; qui di seguito l'elenco degli enti certificatori:

Tabella 1

Raccordi <A> Press Inox da 15 a 54 mm		Tipo di materiale
UK	WRAS	316L
Germania	DVGW	316L

Tubi <A> Press Inox da 15 a 54 mm		Tipo di materiale
UK	WRAS	316L
Germania	DVGW	316L

1.2 Caratteristiche e vantaggi

- Idoneo per applicazioni con acqua potabile, impianti di distribuzione di acqua calda e fredda, riscaldamento locale e teleriscaldamento, raccolta acque piovane, aria compressa priva di olii e vuoto. Per ulteriori applicazioni fare riferimento alla sezione 2.
- Si installa in modo semplice e veloce e consente di ottimizzare il lavoro.
- Giunzione permanente realizzata senza fiamma libera: non richiede permessi speciali per la realizzazione.
- Sistema brevettato che consente la identificazione della perdita di fluido dalla giunzione in mancanza della pressata sul raccordo.
- Temperatura massima di esercizio 110 °C.
- Gamma prodotta con l'impiego di materiali certificati di alta qualità secondo gli standard internazionali, O-ring in EPDM conforme agli standard cogenti.
- Idoneo per installazioni in edifici civili.
- Prodotto testato ed approvato da enti internazionali.
- Garanzia completa sul prodotto, per termini e condizioni, vedere la sezione 12.
- Gamma disponibile nelle dimensioni da 15 a 54 mm.
- Idoneo per l'accoppiamento con tubi in acciaio inossidabile secondo EN 10312 serie 1 e 2. Vedere la tabella di compatibilità dei tubi nella sezione 8.5.
- Sistema compatibile con gli utensili di pressatura più comuni (vedere la tabella di compatibilità nella sezione 6).

1.3 Materiali e filettature

I raccordi ed i tubi <A> Press Inox sono disponibili in acciaio inossidabile austenitico, materiale 1.4404 (AISI 316L) prodotti secondo lo standard EN 10088.

Raccordi e tubi hanno certificazioni WRAS e DVGW e sono approvati per l'impiego in acque destinate al consumo umano. I tubi corrispondono per proprietà e dimensioni ai requisiti della norma EN 10312 con spessori di parete come da specifiche serie 1 e 2.



<A> Press Inox

Terminali filettati

I raccordi delle serie <A> Press Inox sono disponibili con filetti maschio e femmina in accordo con i seguenti standard:

- Le filettature di giunzione: ISO 7-1 e EN 10226-1. Terminali femmina paralleli e terminali maschio conici.
- Le filettature di accoppiamento sono di tipo parallelo secondo EN ISO 228-1.

1.4 Stoccaggio dei raccordi

Conservare in luogo fresco ed asciutto per proteggere i raccordi da contaminazione, danneggiamenti e sporcizia. Tenere lontano dalla luce del sole diretta. I raccordi devono essere conservati prima dell'installazione nella loro confezione originale per preservare il lubrificante presente sulla superficie degli O-ring.

1.5 Elementi di tenuta in EPDM nero

Gli O-Ring delle serie <A> Press Inox sono realizzati con gomma vulcanizzata tramite perossido ad elevata elasticità che garantisce eccellenti prestazioni nelle installazioni sia in freddo che in caldo.

Fare riferimento alla sezione 2 per i parametri operativi dei raccordi nelle diverse applicazioni.

1.6 Sistema rilevamento raccordo non pressato

Il vantaggio del sistema <A> Press Inox consiste in una conformazione dell' O-ring brevettata che consente di identificare eventuali terminali non pressati. L'O-ring presenta due microcanali che consentono il passaggio dell'acqua verso l'esterno generando un trafileamento evidente già in fase di test a bassa pressione (da 0,1 a 6,0 bar). Eventuali giunti non pressati possono essere pressati senza effettuare lo svuotamento dell'impianto.



1.7 Curvatura a freddo di tubi in acciaio inossidabile

I tubi in acciaio inossidabile fino a 22 mm, conformi alla norma EN 10312, serie 1 e 2 possono essere piegati a freddo per mezzo di un'attrezzatura adeguata, con un raggio di curvatura minimo di 3,5 volte il diametro del tubo.

1.8 Collaudo del sistema

Le prove di pressione devono essere eseguite secondo standard appropriati (ad es. EN 806 1.1 per la pressione massima di esercizio) o in accordo alle prescrizioni di progetto ad una pressione di prova massima di 1,5 volte la pressione di esercizio. Per ulteriori informazioni vedere la sezione 5.

1.9 Continuità elettrica

I raccordi <A> Press Inox, per la loro conformazione, mantengono la continuità elettrica senza necessità di conduttori aggiuntivi.

1.10 Velocità dell'acqua raccomandata

La massima velocità del fluido dovrà essere conforme alle norme ed ai codici nazionali pertinenti, inclusa la norma EN 806 parte 2 e parte 3.

1.11 COSHH

(Controllo delle sostanze pericolose per la salute)

È responsabilità dell'utilizzatore finale garantire una protezione adeguata laddove richiesta e che vengano rispettate le prescrizioni necessarie in osservanza ad eventuali normative in materia di salute e sicurezza. Il raccordo in acciaio inossidabile è considerato non pericoloso nelle normali applicazioni per cui è stato progettato.

1.12 Compatibilità dei tubi

I raccordi <A> Press Inox possono essere utilizzati in accoppiamento con tubi in acciaio inossidabile prodotti in conformità alla norma EN 10312 serie 1 e 2. Fare riferimento alla sezione 8.5 per la tabella di compatibilità completa dei tubi.

1.13 Marcatura del prodotto

I raccordi <A> Press Inox 316L sono contrassegnati sul corpo con la sigla "316L".



2. Idoneità del prodotto e applicazioni

<A> Press Inox 316 è adatto per l'uso in una varietà di applicazioni, comprese le installazioni di acqua potabile destinate al consumo umano, secondo i parametri indicati nella tabella 2.

Gli impianti devono essere progettati e gestiti in conformità con le normative locali, i codici di condotta, le leggi e le norme che regolano l'installazione, ad

es. EN 806: parti da 1 a 4: Specifiche per installazioni all'interno di edifici per trasporto di acqua per il consumo umano o EN 12828: Sistemi di riscaldamento negli edifici. Progettazione per impianti di riscaldamento ad acqua.

Per informazioni sulla protezione dalla corrosione, vedere la sezione 4.

Tabella 2

Applicazione	Tipo di fluido	Pressione bar	Temperatura °C	M 316
Impianti di acqua potabile secondo EN 806	Acque destinate al consumo umano	16 max	95	✓
		16 max	25	✓
Impianti di riscaldamento secondo EN 12828	Acqua per riscaldamento	16	110 max	✓
Impianti di riscaldamento e teleriscaldamento	Acqua per riscaldamento e teleriscaldamento	16	110 max	✓
Sistemi solari termici per funzionamento in continuo a temperature ≤ 110 °C secondo EN 12975 / EN 12976	Miscele di acqua e acqua-glicole rapporto di miscelazione max. 50/50%	6	da 0 a +110	✓
			180 ≤ 30 h/a**	
			200 ≤ 10 h/a**	
Sistemi di acqua refrigerata e di raffreddamento	Miscele di acqua e acqua-glicole rapporto di miscelazione max. 50/50%	6	-10 min	✓
Sistemi di raccolta dell'acqua piovana	Cisterne per acqua piovana	10	25	✓
Aria compressa (priva di olio)	Aria compressa Classi 1-3 secondo ISO 8573-1	10	≤60	✓
Acque industriali e di processo	Acqua trattata, addolcita, parzialmente deionizzata con un pH ≥/di 6,5**	16	110 max	✓
Impianti non-medicali per il vuoto	N/A	-0.8	Ambiente	✓

Il livello massimo di cloruro accettabile è 250 mg negli impianti di acqua potabile (in UE). Il contenuto di cloruro in altri tipi di acque (ad esempio acqua di processo) non dovrebbe eccedere i 600 mg quando si usa <A> Press Inox (316L).

* h/a Ore per anno.

** In caso di parametri diversi contattare l'ufficio tecnico alla mail: tecnicoit@ibpgroup.com.

Per applicazioni diverse da quelle indicate nella tabella sopra, contattare l'ufficio tecnico: tecnicoit@ibpgroup.com.

3. Dilatazione termica

3.1 Effetti della dilatazione

Utilizzare l'equazione generale per la variazione di lunghezza (espansione lineare) che è:

$$\Delta L = L \times \Delta t \times \alpha$$

Dove:

ΔL = variazione di lunghezza in mm

L = lunghezza in m

Δt = variazione della temperatura °C

α = coefficiente di dilatazione lineare

Ad esempio, un tubo in acciaio inossidabile 316L di 10 m di lunghezza, indipendentemente dalle sue dimensioni, spessore della parete o stato metallurgico di appartenenza, aumenterà in lunghezza di 9,6 mm per un aumento della temperatura di 60 °C con un coefficiente di espansione lineare per l'acciaio inossidabile 316 di 0,016 ($9,6 = 10 \times 60 \times 0,016$).

I tubi installati sugli impianti di riscaldamento devono essere progettati per poter compensare questa dilatazione; in caso contrario, si creeranno degli stress nelle tubazioni che potrebbero portare alla compromissione delle giunzioni e/o alla fessurazione della parete dei tubi. L'entità e la frequenza di tali variazioni di lunghezza determineranno la diversa durata delle giunzioni o la rottura del tubo.

La tabella 3 mostra l'entità della dilatazione di un tubo, per un dato aumento di temperatura. Nel caso di impianti per adduzione e trasporto di acqua calda per circuiti sanitari ed impianti di riscaldamento, la limitata dimensione degli ambienti e quindi dei tratti rettilinei delle tubazioni, unitamente alle numerose curve e deviazioni generalmente presenti, fanno sì che le dilatazioni termiche verranno compensate automaticamente. In presenza di tratti di tubazioni rettilinei lunghi, superiori a 10 m, è necessario prevedere compensatori di dilatazione.

Un modo rapido, economico ed efficace per compensare la dilatazione consiste nella realizzazione di curve di compensazione a omega o a ferro di cavallo.

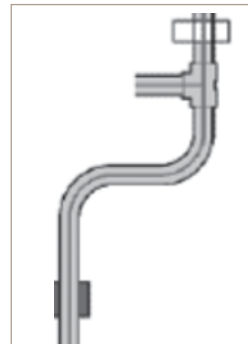
3.2 Compensatori di dilatazione

Le tubazioni in acciaio inox che attraversano pareti, pavimenti e soffitti, devono essere realizzate in modo da poter sopportare ripetuti cicli di dilatazione e contrazione.

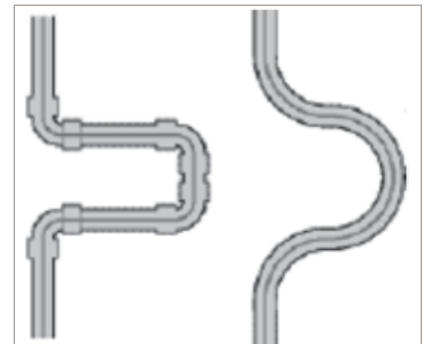
Questo può essere realizzato facendo passare il tubo attraverso un manicotto o un tratto di tubo avente diametro più grande, fissati alle strutture fisse (pareti, pavimenti, soffitti) o mediante giunti flessibili installati su entrambi i lati delle strutture.

Devono inoltre essere evitati tratti di tubazioni troppo corti da e verso i radiatori, collegati a percorsi rettilinei relativamente lunghi. Questa condizione critica può essere evitata introducendo un compensatore di dilatazione, aumentando così la lunghezza della tubazione principale di mandata e ritorno ed i tratti di collegamento ai radiatori.

Qualora la realizzazione di tratti con forme circolari o a ferro di cavallo non fosse sufficiente per compensare dilatazioni di grande entità, potrebbe rendersi necessario l'utilizzo di giunti a soffietto.



Cambio di direzione



Ferro di cavallo o curva di compensazione



La tabella 3 mostra l'incremento delle lunghezze dei tubi dovute alla dilatazione termica in funzione della variazione della temperatura Δt e della loro lunghezza, indipendentemente dal diametro, dallo stato metallurgico o dallo spessore.

Tabella 3

Dilatazione termica - Acciaio inossidabile 316L - Coefficiente di espansione = 0,016								
Lunghezza tubo in m	Variazione di lunghezza del tubo (mm) in funzione della differenza di temperatura Δt °C							
	$\Delta t=30^\circ$	$\Delta t=40^\circ$	$\Delta t=50^\circ$	$\Delta t=60^\circ$	$\Delta t=70^\circ$	$\Delta t=80^\circ$	$\Delta t=90^\circ$	$\Delta t=100^\circ$
1	0.48	0.64	0.8	0.96	1.12	1.28	1.44	1.6
2	0.96	1.28	1.6	1.92	2.24	2.56	2.88	3.2
3	1.44	1.92	2.4	2.88	3.36	3.84	4.32	4.8
4	1.92	2.56	3.2	3.84	4.48	5.12	5.76	6.4
5	2.4	3.2	4	4.8	5.6	6.4	7.2	8
10	4.8	6.4	8	9.6	11.2	12.8	14.4	16
15	7.2	9.6	12	14.4	16.8	19.2	21.6	24
20	9.6	12.8	16	19.2	22.4	25.6	28.8	32
25	12	16	20.00	24	28	32	36	40

ΔL aumento dimensionale espresso in mm.



4. Resistenza alla corrosione, protezione termica/antigelo

4.1 Corrosione interna

Il termine inossidabile deriva dalla capacità degli acciai di formare una pellicola protettiva sottile ma densa, nota come strato passivo, che riduce al minimo gli effetti della corrosione e fornisce alti livelli di igiene, durata e qualità dell'acqua.

Lo strato passivo si forma quando il contenuto di cromo del materiale reagisce con l'ossigeno, dando luogo al composto ossido di cromo.

Gli ioni di cloruro in determinate condizioni, hanno la capacità di penetrare nello strato passivo e provocare corrosione localizzata.

Un limite di cloruro di 250 mg si applica all'acqua potabile all'interno dell'UE. Il contenuto di cloruri in altri tipi di acque (ad es. acqua di processo) non deve superare i 600 mg durante l'utilizzo di <A> Press Inox (316L).

È stato anche dimostrato che il rischio di crepe e di corrosione puntiforme, aumenta con la temperatura. È quindi importante che vengano presi in considerazione i livelli locali di cloruro e i rischi siano ridotti al minimo con l'uso di un idoneo inibitore di corrosione per impianti di riscaldamento e raffreddamento.

Fare riferimento alle istruzioni del produttore per quanto riguarda l'uso di inibitori nei sistemi in acciaio inossidabile.

Per ulteriori informazioni sulla protezione dei materiali metallici contro la corrosione fare riferimento a EN 12502 e EN 14868

4.2 Disinfezione

È preferibile che i sistemi di tubazioni in acciaio inossidabile siano disinfettati con acqua ossigenata (H₂O₂). Dove non fosse possibile, è accettabile una concentrazione di cloro fino a 25 ppm durante un periodo di 24 ore, a condizione che le linee siano completamente risciacquate con acqua dolce e che il residuo di cloro sia limitato a <2 ppm. Si raccomanda che questo valore venga verificato mediante analisi.

4.3 Corrosione esterna

Nel caso in cui un sistema in acciaio inossidabile sia esposto ad ambienti corrosivi esterni al sistema, come cloruro presente in materiali di rivestimento o siti costieri, si consiglia prima dell'applicazione dell'isolamento termico, l'utilizzo di una vernice protettiva adeguata o di un foglio di alluminio di spessore idoneo o uno spray termico.

Eventuali barriere alla corrosione devono essere applicate in conformità con BS 5970 - Codice di condotta per l'isolamento termico di tubazioni e attrezzature.

4.4 Isolamento termico

L'isolamento termico delle tubazioni deve essere eseguito in conformità agli standard nazionali, incluso BS 5970.

4.5 Protezione contro il surriscaldamento e il gelo

I regolamenti richiedono che tutti i servizi idrici (eccetto i tubi di troppo pieno) debbano essere protetti dal gelo e dal surriscaldamento. Il modo migliore per farlo è proteggere il sistema mediante l'utilizzo di un opportuno spessore di isolamento o in caso di situazioni particolari, come spazi del tetto non riscaldati che richiedono una cura speciale, un nastro riscaldante.

In applicazioni con acqua non potabile, se la protezione antigelo deve rimanere nelle condutture in modo permanente, deve essere eseguita almeno una prova di concentrazione ogni anno. Tutte le aggiunte chimiche devono essere concordate prima dell'uso per escludere interazioni negative con materiali ed elementi di tenuta (O-ring).

4.6 Collegamento ad altri materiali

È possibile combinare acciaio inossidabile, rame e leghe di rame in un unico sistema senza limitazione nella direzione del flusso. Tuttavia, al fine di ridurre al minimo la probabilità di corrosione galvanica, non deve essere effettuato un collegamento diretto nei sistemi in cui non sia possibile l'uso di inibitori di corrosione o un giunto dielettrico o un distanziatore in lega di rame di almeno 50 mm di lunghezza.

Per ulteriori informazioni sulla corrosione galvanica, fare riferimento a EN 14868 per circuiti chiusi di circolazione dell'acqua e EN 12502-4 per la guida specifica per i sistemi in acciaio inossidabile.

5. Prova di pressione

È preferibile che la prova in pressione di un sistema contenente raccordi <A> Press Inox sia inizialmente eseguita in maniera pneumatica mediante aria compressa priva di olii o gas inerte (es. azoto).

Questo è particolarmente importante nei casi in cui gli impianti debbano rimanere inattivi per lunghi periodi di tempo: se testati idrostaticamente e poi non adeguatamente drenati o lavati (vedere sezione 5.1), esiste il potenziale per la crescita di batteri e l'innescarsi di fenomeni corrosivi. Le prove pneumatiche devono essere eseguite a massimo 3 bar e la pressione deve essere aumentata lentamente e in modo incrementale.

Una prova idrostatica deve essere eseguita solo immediatamente prima della messa in servizio dell'impianto. Il sistema deve essere riempito con acqua potabile pulita, in presenza di una valvola di sfiato aperta installata nel punto alto dell'impianto che consenta di rimuovere tutta l'aria presente nella rete. Sfiatato completamente l'impianto, la valvola di spurgo deve essere chiusa ed il sistema riportato in pressione. Nella fase preliminare è possibile completare una prova in pressione tra 1 e 2 bar ed effettuare un'ispezione completa per identificare eventuali giunti non pressati. Il test di pressione consigliato deve essere conforme ai requisiti della EN 806 parte 4 (1,1 x pressione massima di progetto o massima pressione di prova di 1,5 volte la pressione di esercizio). Nel test completo la

pressione deve essere mantenuta per un minimo di 30 minuti senza alcun segno di caduta di pressione. Infine, sarebbe auspicabile effettuare un'ispezione completa per identificare eventuali perdite.

Durante i test idrostatici o pneumatici, eventuali giunti identificati come non pressati e che mostrano segni di perdite, devono essere pressati ritornando alla pressione atmosferica, verificando con attenzione che il tubo sia completamente inserito in battuta prima della pressatura.

Tutti i giunti <A> Press Inox devono rimanere scoperti e visibili durante la prova di collaudo.

La prova di pressione deve essere eseguita in conformità con le normative nazionali, appropriate specifiche e una valutazione del rischio deve essere completata prima di eseguire il test.

5.1 Lavaggio degli impianti idrici

È essenziale lavare i sistemi con acqua dopo l'installazione per rimuovere polvere e detriti. La messa in servizio deve essere eseguita in conformità con EN 806-4.

Se gli impianti non vengono utilizzati immediatamente dopo la messa in servizio, devono essere lavati a intervalli regolari, almeno una volta alla settimana. Dopo un periodo di tempo prolungato, il sistema deve essere disinfettato per essere conforme alle linee guida antilegionella.

5.2 Addolcimento dell'acqua

L'acqua dura può essere addolcita per evitare eccessivi depositi di calcare negli impianti sanitari di acqua calda. Il sistema <A> Press Inox è totalmente compatibile con i metodi di trattamento a osmosi inversa e scambio ionico ed è altamente resistente alla corrosione con acqua addolcita decarbonizzata o acqua desalinizzata.

6. Compatibilità utensili di pressatura

Tabella degli strumenti di pressatura

Tabella 4

Macchine a pressare compatte (19 kN) da 15 a 35 mm						
Produttore	Macchina a pressare	Ganasce	Dimensione gamma (mm)	Profilo	EN 10312 Serie 1	EN 10312 Serie 2
Rems	Mini Press ACC	Rems - Mini	da 15 a 35	M	✓	✓
Klauke	MAP219/MAP2L19	Klauke – SBMX	da 15 a 28	M	X	✓
Novopress	ACO102/ACO103	NovoPress - ganasce Mini Press	da 15 a 35	M	✓	✓
Ridgid	MAP219/MAP2L19/RP219	Ridgid Serie ganasce M	da 15 a 28	M	X	✓
Geberit Mapress	ACO102/ACO103	Geberit - Ganasce	da 15 a 35	M	✓	✓
Milwaukee	M12 HPT	J12	da 15 a 35	M	✓	✓
Pegler XPress	ACO102/ACO103	Pegler serie SB211 PB1	da 15 a 35	M	✓	✓



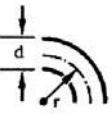

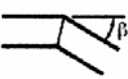



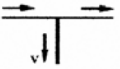

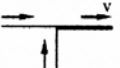

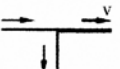

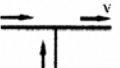
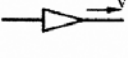
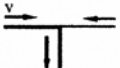
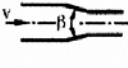
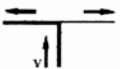

Tabella 5

Macchine a pressare standard (32 kN) da 15 a 54 mm						
Produttore	Macchina a pressare	Ganasce	Dimensione gamma (mm)	Profilo	EN 10312 Serie 1	EN 10312 Serie 2
Rems	Power-Press/ Akku-Press	Rems - Standard	da 15 a 54	M	✓	✓
		Rems anello (PR-3S) + adattatore Z2	da 42 a 54	M	✓	✓
Klauke	UAP2/UAP3L/UAP332	Klauke - Standard SB	da 15 a 35	M	X	✓
		Klauke catene QC + adattatore SBKQC	da 42 a 54	M	✓	✓
Novopress	ECO202/ACO202ECO203/ACO203	Novopress - Ganasce	da 15 a 35	M	✓	✓
		Novopress - Collari - M42, M54 + adattatore ZB203	da 42 a 54	M	✓	✓
Geberit Mapress	ECO202/ACO202ECO203/ACO203	Geberit - Ganasce	da 15 a 35	M	✓	✓
		Geberit - Collari - M42, M54 + adattatore ZB203A	da 42 a 54	M	✓	✓
Milwaukee	M18	Milwaukee J18	da 15 a 35	M	✓	✓
	M18/M18XL	Milwaukee RJ18 - M42, M54 + adattatore RJA-1	da 42 a 54	M	✓	✓
Pegler Xpress	ECO202/ACO202/ECO203/ACO203	Pegler serie S227 ECOTEC	da 15 a 35	M	✓	✓
		Ganasce	da 15 a 35	M	✓	✓
	ECO203/ACO203	Pegler serie S228 Collari + adattatore ZB203	da 42 a 54 da 42 a 54	M M	✓ ✓	✓ ✓
Ridgid	RP 320/330/340/350/351	Ridgid ganasce serie M	da 15 a 54	M	✓	✓
		Ridgid serie M anello + adattatore SBKQC	da 42 a 54	M	✓	✓

Per ulteriori informazioni sulla compatibilità tra macchine e ganasce visitare il sito www.conexbanninger.com

7. Coefficienti di perdita di carico

Tabella 6

Simbolo	Designazione	ζ	Applicazione		Simbolo	Designazione	ζ	Applicazione	
			H ₂ O	R				H ₂ O	R
	Valore di riferimento della curva o del gomito secondo DIN 1988 T3	0,70	X	X		Uscita del distributore	0,5	X	X
	Angolo 90° r/d (r / d = 1,2 con raccordi in accordo con DIN EN 1254)	= 0,5 = 1,0 = 2,0 = 3,0	1,0 0,35 0,20	X X X X		Ingresso comune	1,0	X	X
	Angolo	$\beta = 90^\circ$ $= 60^\circ$ $= 45^\circ$	1,3 0,8 0,4	X X X		Uscita serbatoio	0,5	X	
	Sorpasso		0,5	X		Ingresso serbatoio	1,0	X	X
	Diramazione a T, con flusso uscente		1,3	X		Riduttore	0,4	X	X
	Diramazione a T, con flusso entrante		0,9	X		Restringimento β - costante =	30° 0,02 45° 0,04 60° 0,07	X X X	X X X
	Derivazione in uscita dal flusso principale		0,3	X		Espansione β - costante =	10° 0,10 20° 0,15 30° 0,20 40° 0,20	X X X X	X X X X
	Derivazione in entrata al flusso principale		0,6	X		Curve di espansione	1,0	X	X
	Diramazione in uscita da flusso controcorrente		3,0	X		Compensatore	2,0	X	X
	Diramazione in entrata in flusso controcorrente		1,5	X		Compensatore	2,0	X	X

Simbolo	Designazione	ζ	Applicazione		Simbolo	Designazione	ζ	Applicazione	
			H ₂ O	R				H ₂ O	R
	Diramazione a T curva, con flusso uscente	0,9	X	X		Valvola di intercettazione Valvola a sede piana DN15	10,0	X	X
	Diramazione a T curva, con flusso entrante	0,4	X	X		DN20	8,5	X	X
	Derivazione curva in uscita dal flusso principale	0,3	X	X		DN25	7,0	X	X
	Diramazione curva in entrata in flusso controcorrente	0,2	X	X		DN32	6,0	X	X
						da DN40 a DN100	5,0	X	X
						Valvola a sede inclinata DN 15	3,5	X	X
	Valvola ad angolo DN 10	7,0	X	X		DN 20	2,5	X	X
	DN 15	4,0	X	X		da DN 25 a DN 50	2,0	X	X
	DN 20	2,0	X	X		DN 65	0,7	X	X
	fino a DN 50	3,5	X	X		da DN 65 a DN 100	4,0	X	X
	da DN 65 a DN 100	4,0	X	X		Valvola di non ritorno da DN 15 a DN 20	7,7	X	
						da DN 25 a DN 40	4,3	X	
						DN 50	3,8	X	
						da DN 65 a DN 100	2,5	X	
	Valvola a membrana DN 15	10,0	X	X		Valvola di controllo con inibitore del flusso di ritorno DN 20	6,0	X	
	DN 20	8,5	X	X		da DN 25 a DN 50	5,0	X	
	DN 25	7,0	X	X					
	fino a DN 32	6,0	X	X					
	da DN 40 a DN 100	5,0	X	X					
	Valvola a saracinesca Valvola a pistone Valvola a sfera da DN 10 a DN 15	1,0	X	X					
	da DN 20 a DN 25	0,5	X	X		Presa di carico da DN 25 a DN 80	5,0	X	
	da DN 32 a DN 150	0,3	X	X					
						Bollitore	2,5		X
	Valvola per radiatori	4,0		X					
	Valvola di controllo	2,0		X		Radiatore di riscaldamento	2,5		X
	Regolatore di pressione completamente aperto	30,0		X		Pannello radiante	3,0		X

8. Requisiti di installazione

8.1 Spazio richiesto per il processo di pressatura

Le seguenti distanze minime sono richieste dai componenti strutturali per consentire il corretto funzionamento dell'utensile di pressatura.

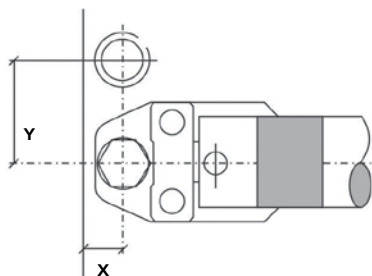


Tabella 7

Spazio richiesto per effettuare la pressatura fra tubo e parete		
Diametro esterno del tubo	X	Y
Dimensione mm	mm	mm
15	26	53
22	26	56
28	33	69
35	33	73
42	75	115
54	85	120

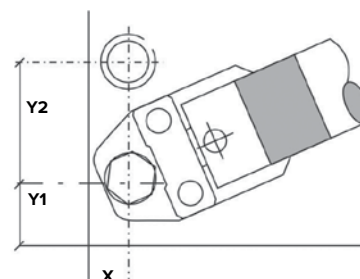


Tabella 8

Spazio richiesto per effettuare la pressatura fra tubo e parete in angolo			
Diametro esterno del tubo	X	Y1	Y2
Dimensione mm	mm	mm	mm
15	31	45	73
22	31	45	76
28	38	55	80
35	38	55	85
42	75	75	115
54	85	85	140

8.2 Profondità di inserimento e distanza minima tra due pressature

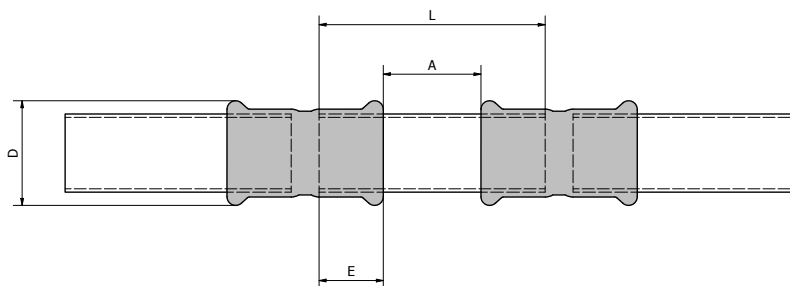


Tabella 9

Profondità di inserimento e distanza minima tra due pressature				
Dimensione	Esterno - Ø passaparete	Distanza minima	Lunghezza minima del tubo	Profondità di inserimento
mm	D - mm	A - mm	L - mm	E - mm
15	22	10	50	20
18	25	10	55	20
22	23	20	62	21
28	35.5	20	66	23
35	42.5	25	77	26
42	51	30	90	30
54	62.7	35	105	35

8.3 Distanza minima di pressatura da una giunzione a brasare esistente

Per garantire una corretta tenuta sia del terminale brasato che del raccordo <A> Press Inox, si consigliano le seguenti distanze minime tra i due raccordi. Vedere tabella 10 per ulteriori informazioni.

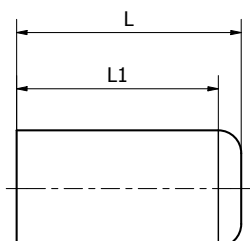


Tabella 10

Distanza minima da una giunzione brasata	
Diametro esterno del tubo	mm
15	5
22	5
28	5
35	10
42	15
54	20

8.4 Distanza minima di brasatura da una giunzione a pressare esistente

Attenzione: la brasatura o la saldatura vicino ai raccordi a pressare devono essere evitate in quanto potrebbero causare il deterioramento dell'elemento elastomerico, a causa della propagazione del calore. La tabella 11 indica la distanza minima che deve essere rispettata dall'elemento <A> Press Inox già installato per consentire l'esecuzione del processo di saldobrasatura senza rischi. Se non può essere garantita questa distanza devono essere utilizzate altre precauzioni come, ad esempio, la realizzazione della saldobrasatura separatamente dalla sezione di impianto ove sono presenti componenti a pressare, oppure la schermatura termica degli stessi con un panno umido e/o applicando uno spray come barriera termica, allo scopo di evitare il trasferimento di calore diretto al corpo dei raccordi a pressare.

Tabella 11

Distanza minima di brasatura da una giunzione a pressare	
Diametro esterno del tubo	mm
15	450
22	600
28	700
35	900
42	1200
54	1500

8.5 <A> Press Inox - Tabella di compatibilità tubi

Le dimensioni del tubo in acciaio inossidabile da utilizzare in accoppiamento con i raccordi della serie <A> Press Inox, devono essere conformi alla norma EN 10312 Serie 1 o Serie 2.

Tabella 12

Diametro esterno del tubo	Spessore di parete del tubo (mm)	
	Spessore di parete (serie 1)	Spessore di parete (serie 2)
15	0.6	1.0
18	0.7	1.0
22	0.7	1.2
28	0.8	1.2
35	1.0	1.5
42	1.1	1.5
54	1.2	1.5

9. Preparazione del tubo

Per garantire una giunzione sicura e garantita nel tempo, il tubo deve essere preparato correttamente prima dell'installazione. Una preparazione errata del tubo può danneggiare l'O-ring e causare perdite dai raccordi.

Nota: evitare mole, seghe a taglio rapido e seghetti in quanto non sono adatti per il taglio di tubi. Se le estremità del tubo si deformano, rimuovere la sezione danneggiata utilizzando il metodo di taglio appropriato.

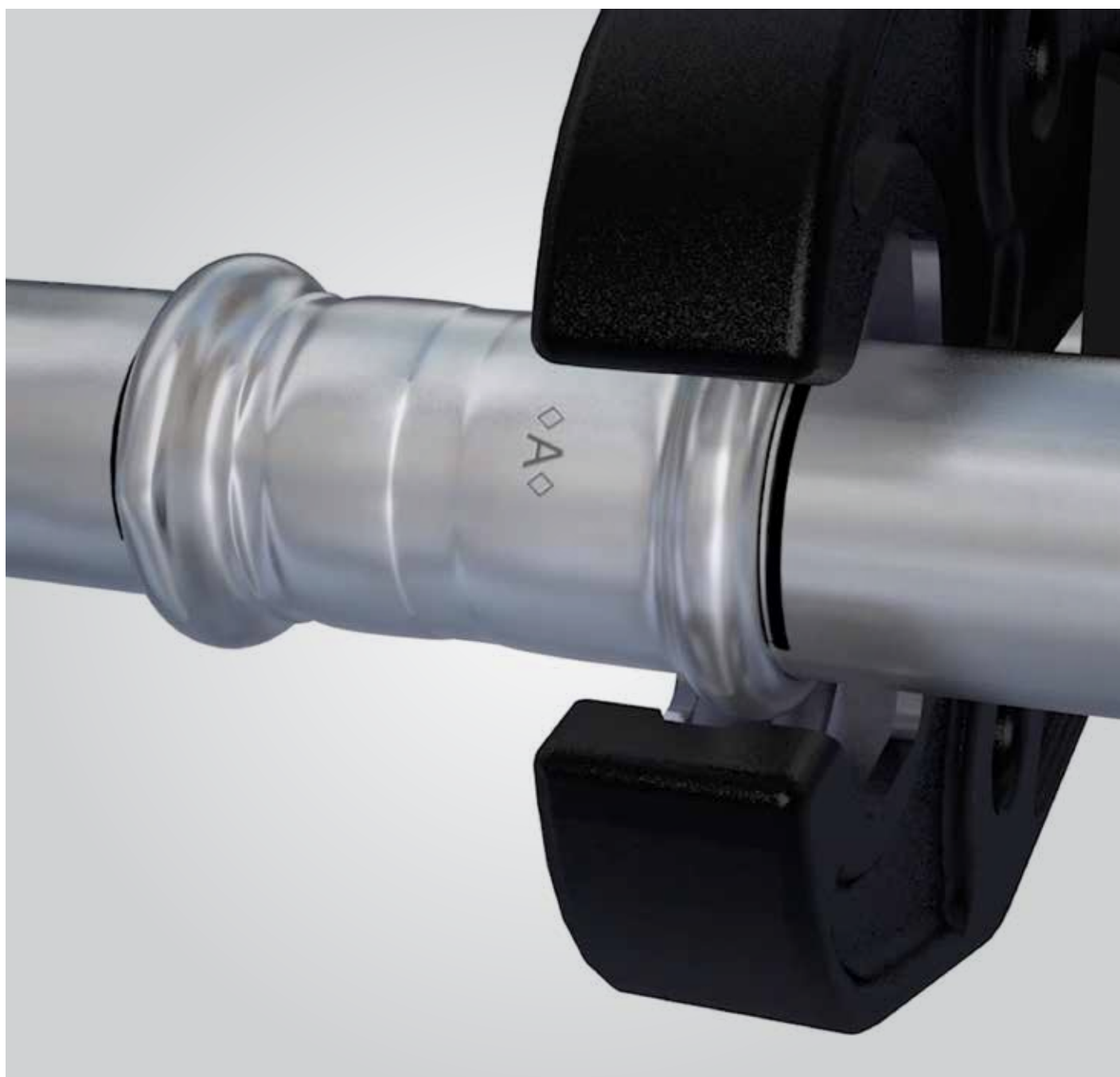
Durante la preparazione del tubo, assicurarsi che sia supportato correttamente ed indossare dispositivi di protezione per gli occhi. Se si utilizzano utensili elettrici, è

necessario prestare molta attenzione. Fare riferimento alle istruzioni del produttore prima dell'uso.

Nota di sicurezza: quando si utilizzano strumenti di pressatura, è necessario prestare attenzione per garantire che le mani siano tenute lontane dalla ganaschia durante il processo di pressatura. Indossare sempre protezioni per orecchie e occhi.

Dimensioni 15 mm - 54 mm

Per istruzioni su come tagliare il tubo correttamente, fare riferimento alla sezione 10.

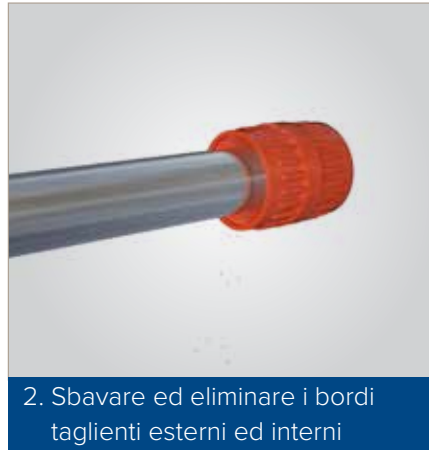


10. Processo di installazione

Conservare i raccordi nella confezione originale prima dell'installazione per proteggerli e preservare la lubrificazione degli O-ring. Per lo spazio minimo richiesto per l'utilizzo degli strumenti di pressatura vedere sezione 8.



- Utilizzare un taglia tubi a rotazione.
- Assicurarsi che l'estremità del tubo sia perpendicolare.
- Verificare che il tubo abbia mantenuto la sua forma e non sia danneggiato.



- Sbavare il tubo sia internamente che esternamente.
- Inclinare il tubo verso il basso per evitare che i residui entrino nel tubo
- Assicurarsi che le superfici interne ed esterne del tubo siano lisce e prive di bave o spigoli vivi.

Attenzione: le superfici del tubo devono essere esenti da graffi, ossidazioni, residui e detriti.



- Verificare che il raccordo sia della dimensione corretta per il tubo.
- Verificare che l'O-ring sia presente e correttamente posizionato.
- È buona pratica, aggiungere una piccola quantità di lubrificante aggiuntivo Conex Bänninger per facilitare l'accoppiamento del tubo.



- Il tubo deve essere completamente inserito nel raccordo fino a raggiungere la battuta di riscontro.
- Per ridurre il rischio di fuoriuscita dell'O-ring dalla propria sede, ruotare il tubo mentre lo si inserisce nel raccordo.
- Contrassegnare la profondità di inserimento raggiunta, sulla superficie del tubo.
- Prima di procedere con la pressatura assicurarsi che il tubo non si sia spostato dalla battuta del raccordo.



- Assicurarsi che la tubazione sia correttamente allineata prima di procedere alla pressatura.
- Assicurarsi di utilizzare la ganasce della dimensione corretta.
- La ganasce deve essere collocata perpendicolarmente al raccordo, posizionando la scanalatura sul collarino.
- Il collarino del raccordo deve essere posizionato centralmente nella scanalatura della ganasce.
- Tenere premuto il pulsante fino a completare il ciclo di pressatura.
- La pressatura è completata quando le ganasce sono completamente chiuse ed il pistone si ritrae.

























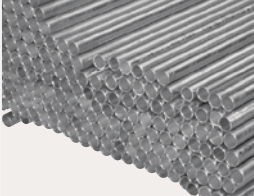
Attenzione: effettuare il ciclo di pressatura una sola volta. Non ripressare una seconda volta.

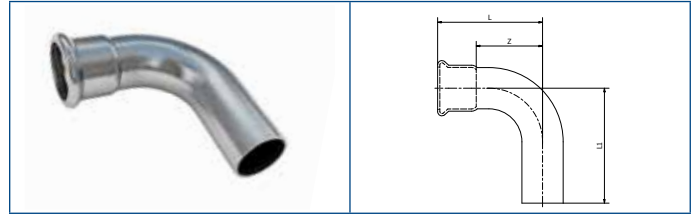


- Contrassegnare la giunzione completata dopo la pressatura.
- Questo agevola la verifica della correttezza delle giunzioni prima del collaudo.

<A> Press Inox

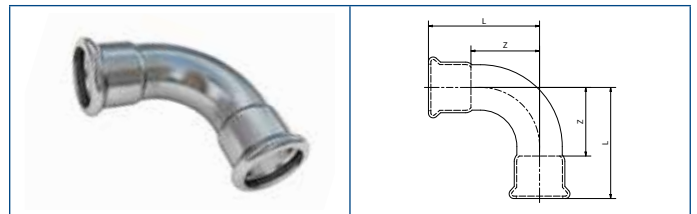
11. La Gamma

PS26001 Curva a 90° MF	PS26002 Curva a 90° FF	PS26002G Curva a 90° F/filetto F	PS26040 Curva a 45° MF	PS26041 Curva a 45° FF
				
S26085 Sorpasso FF	PS26090G Gomito a 90° F/filetto F	PS26092G Gomito a 90° F/filetto M	PS26130 Tee uguale	PS26130RB Tee ridotto centrale
				
PS26130G Tee F/filetto F/F	PS26133G Tee F/filetto M/F	PS26230B Manicotto F con flangia PN 16	PS26355 Codolo F, con dado folle e sede piana	PS26243 Manicotto ridotto MF
				
PS26243G Manicotto F/filetto M	PS26270 Manicotto	PS26270G Manicotto F/filetto F	PS26275G Manicotto passante FF	PS26301 Tappo F
				
PS26340G Bocchettone F/filetto F	PS26341G Bocchettone f/filetto M	PS26471G Gomito a 90° F/filetto F con flangia	MPABPSOIL100ML Lubrificante per O-ring	Tubo <A> Press Inox
				



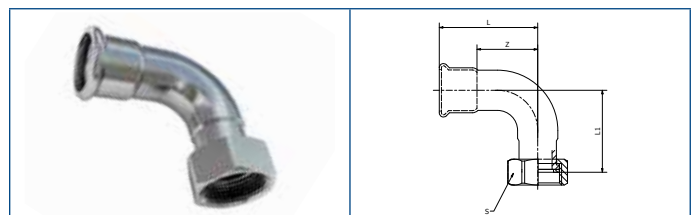
PS26001 Gomito a 90° MF

Codice	Dimensione	L	L1	Z
PS26001 0150000	15	45	52	25
PS26001 0180000	18	50	57	30
PS26001 0220000	22	57	70	36
PS26001 0280000	28	68.5	76	45.5
PS26001 0350000	35	73.5	90	47.5
PS26001 0420000	42	85	100	55
PS26001 0540000	54	104	121	69



PS26002 Gomito a 90° FF

Codice	Dimensione	L	Z
PS26002 0150000	15	45	25
PS26002 0180000	18	50	30
PS26002 0220000	22	57	36
PS26002 0280000	28	68.5	45.5
PS26002 0350000	35	73.5	47.5
PS26002 0420000	42	85	55
PS26002 0540000	54	104	69

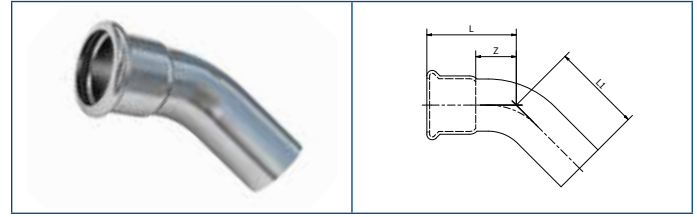


PS26002G Curva a 90° F/filetto F

Codice	Dimensione	L	L1	Z	S
PS26002G0150400	15 x 1/2"	45	38	25	24
PS26002G0180400	18 x 1/2"	50	43	30	24
PS26002G0220600	22 x 3/4"	57	47	36	30
PS26002G0280800	28 x 1"	68	58.5	45	37
PS26002G0351000	35 x 1 1/4"	73.5	65	47.5	46
PS26002G0421200	42 x 1 1/2"	85.5	83	55.5	52.5
PS26002G0541600	54 x 2"	116	106	81	64

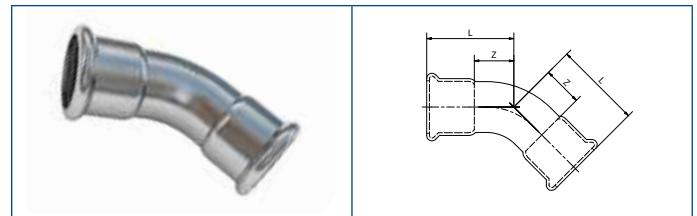
*Tutte le misure sopra indicate sono in mm se non diversamente specificato.

<A> Press Inox



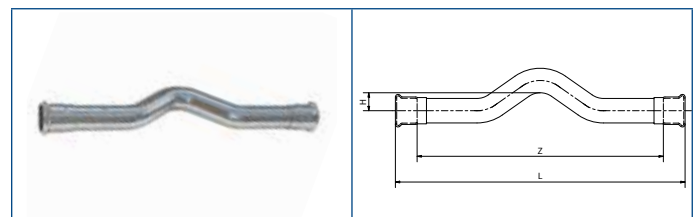
PS26040
Curva a 45° M/F

Codice	Dimensione	L	L1	Z
PS26040 0150000	15	39	48	19
PS26040 0180000	18	39	48	19
PS26040 0220000	22	45	56	24
PS26040 0280000	28	52	60	29
PS26040 0350000	35	58	68	32
PS26040 0420000	42	70	78	40
PS26040 0540000	54	83	92	48



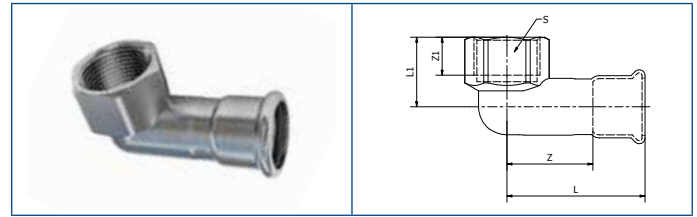
PS26041
Curva a 45° F/F

Codice	Dimensione	L	Z
PS26041 0150000	15	36	16
PS26041 0180000	18	36	16
PS26041 0220000	22	42	21
PS26041 0280000	28	52	29
PS26041 0350000	35	58	32
PS26041 0420000	42	70	40
PS26041 0540000	54	75	40



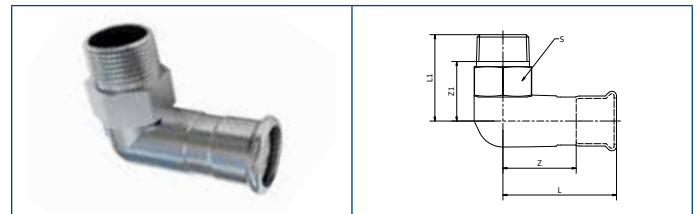
PS26085
Sorpasso F/F

Codice	Dimensione	L	Z	H
PS26085 0150000	15	167	127	12.5
PS26085 0180000	18	186	146	14
PS26085 0220000	22	203	161	16
PS26085 0280000	28	227.5	181.5	20.5



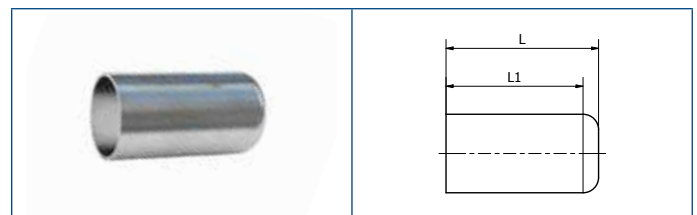
PS26090G Gomito a 90° F/filetto F

Codice	Dimensione	L	L1	Z	Z1	S
PS26090G0150400	15 x 1/2"	53.5	26.5	33.5	15.5	26
PS26090G0180400	18 x 1/2"	53.7	25.7	33.7	15.5	26
PS26090G0220400	22 x 1/2"	53.7	25.7	32.7	15.5	26
PS26090G0220600	22 x 3/4"	61	31	40	16.5	32
PS26090G0280800	28 x 1"	69.5	35	46.5	20	38
PS26090G0351000	35 x 1 1/4"	77.5	40	51.5	21.5	48



PS26092G Gomito a 90° F/filetto M

Codice	Dimensione	L	L1	Z	Z1	S
PS26092G0150400	15 x 1/2"	59	37	39	21	24.5
PS26092G0180400	18 x 1/2"	61	37	41	21	24.5
PS26092G0220600	22 x 3/4"	62.5	46	41.5	29.5	28
PS26092G0280800	28 x 1"	71	54	48	35	34
PS26092G0351000	35 x 1 1/4"	78	55	52	33	44
PS26092G0421200	42 x 1 1/2"	84	60	54	35	50
PS26092G0541600	54 x 2"	97.5	65	62.5	38	62

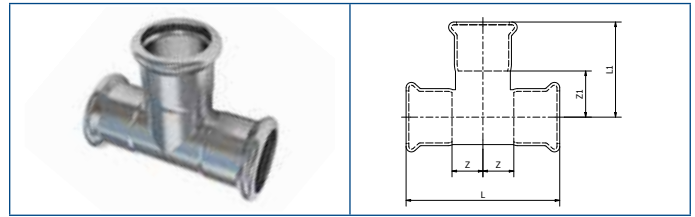


PS26292 Tappo di chiusura M

Codice	Dimensione	L	L1
PS26292 0150000	15	47	42
PS26292 0220000	22	53	47.5
PS26292 0280000	28	54	49
PS26292 0350000	35	59	54
PS26292 0420000	42	59	54
PS26292 0540000	54	65	60

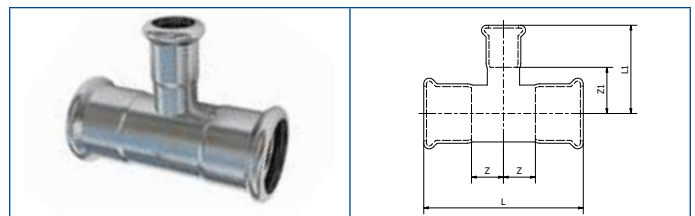
*Tutte le misure sopra indicate sono in mm se non diversamente specificato.

<A> Press Inox



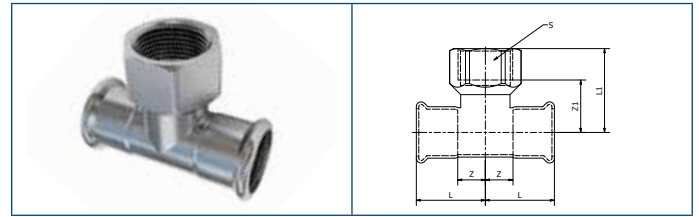
PS26130 Tee uguale F/F/F

Codice	Dimensione	L	L1	Z	Z1
PS26130 0151515	15	68	39	14	9.5
PS26130 0181818	18	68	42	14	10.5
PS26130 0222222	22	74	45	16	13.5
PS26130 0282828	28	84	52	19	17
PS26130 0353535	35	103	57	25	19.5
PS26130 0424242	42	116	62	28	23
PS26130 0545454	54	140	77	35	29.5



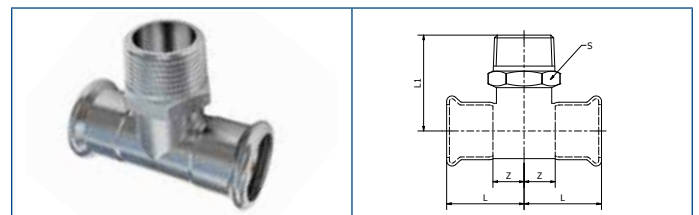
PS26130RB Tee ridotto centrale F/F/F

Codice	Dimensione	L	L1	Z	Z1
PS26130 0181518	18 x 15 x 18	68	41.5	14	21.5
PS26130 0221522	22 x 15 x 22	74	43	16	23
PS26130 0221822	22 x 18 x 22	74	45	16	25
PS26130 0281528	28 x 15 x 28	84	46.5	19	26.5
PS26130 0281828	28 x 18 x 28	84	48.5	19	28.5
PS26130 0282228	28 x 22 x 28	84	48.5	19	27.5
PS26130 0351535	35 x 15 x 35	102.5	49	25	29
PS26130 0351835	35 x 18 x 35	102.5	51	25	31
PS26130 0352235	35 x 22 x 35	102.5	51	25	30
PS26130 0352835	35 x 28 x 35	102.5	54.5	25	31.5
PS26130 0421542	42 x 15 x 42	116	52.5	28	32.5
PS26130 0422242	42 x 22 x 42	116	54.5	28	33.5
PS26130 0422842	42 x 28 x 42	116	58	28	35
PS26130 0423542	42 x 35 x 42	116	60.5	28	34.5
PS26130 0541554	54 x 15 x 54	140	59	35	39
PS26130 0542254	54 x 22 x 54	140	61	35	40
PS26130 0542854	54 x 28 x 54	140	64.5	35	41.5
PS26130 0543554	54 x 35 x 54	140	67	35	41
PS26130 0544254	54 x 42 x 54	140	68.5	35	38.5



PS26130G Tee F/filetto F/F

Codice	Dimensione	L	L1	Z	S
PS26130G0150415	15 x 1/2" x 15	34	39.5	14	26
PS26130G0180418	18 x 1/2" x 18	34	41	14	26
PS26130G0180618	18 x 3/4" x 18	34	42	14	31
PS26130G0220422	22 x 1/2" x 22	37	43	16	26
PS26130G0220622	22 x 3/4" x 22	37	44	16	31
PS26130G0280428	28 x 1/2" x 28	42	46	19	26
PS26130G0280628	28 x 3/4" x 28	42	47	19	31
PS26130G0280828	28 x 1" x 28	42	51	19	39
PS26130G0350435	35 x 1/2" x 35	51	49	25	26
PS26130G0350635	35 x 3/4" x 35	51	50	25	31
PS26130G0350835	35 x 1" x 35	51	55.5	25	39
PS26130G0351035	35 x 1 1/4" x 35	51	55.5	25	48
PS26130G0420442	42 x 1/2" x 42	58	52	28	26
PS26130G0420642	42 x 3/4" x 42	58	53	28	31
PS26130G0420842	42 x 1" x 42	58	57	28	39
PS26130G0421242	42 x 1 1/2" x 42	58	61	28	55
PS26130G0540454	54 x 1/2" x 54	70	58	35	26
PS26130G0540654	54 x 3/4" x 54	70	59	35	31
PS26130G0540854	54 x 1" x 54	70	63	35	39
PS26130G0541654	54 x 2" x 54	70	73	35	67

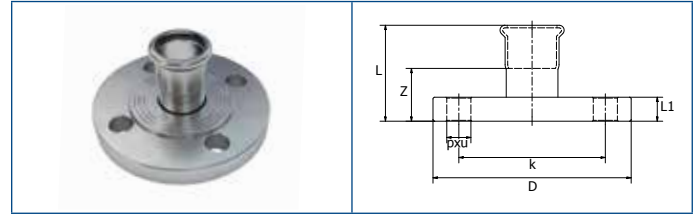


PS26133G Tee F/filetto M/F

Codice	Dimensione	L	L1	Z	S
PS26133G0150315	15 x 3/8" x 15	34	34.5	14	19
PS26133G0150415	15 x 1/2" x 15	34	40	14	24
PS26133G0220622	22 x 3/4" x 22	37	48	16	28
PS26133G0280828	28 x 1" x 28	42	52	19	34
PS26133G0351035	35 x 1 1/4" x 35	51.2	60	25	44

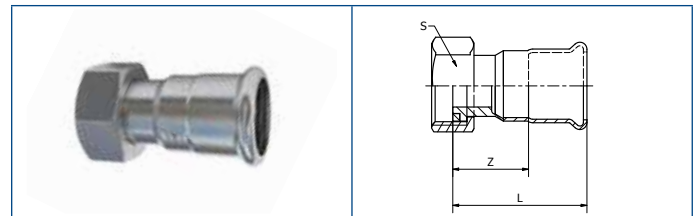
*Tutte le misure sopra indicate sono in mm se non diversamente specificato.

<A> Press Inox



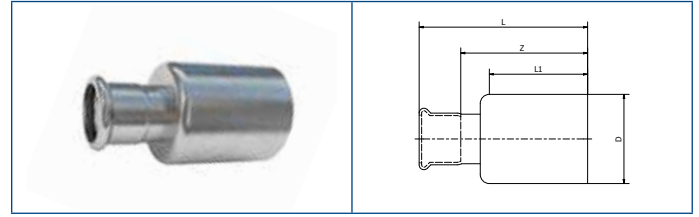
PS26230B Manicotto F con flangia PN16

Codice	Dimensione	L	L1	Z	D	k	d	n
PS26230B0150000	15	43	12	23	95	65	14	4
PS26230B0180000	18	43	14	23	95	65	14	4
PS26230B0220000	22	48	14	27	105	75	14	4
PS26230B0280000	28	56	14	33	115	85	14	4
PS26230B0350000	35	60.5	16	34.5	140	100	18	4
PS26230B0420000	42	73	16	43	140	100	18	4
PS26230B0540000	54	89	17	54	165	125	18	4



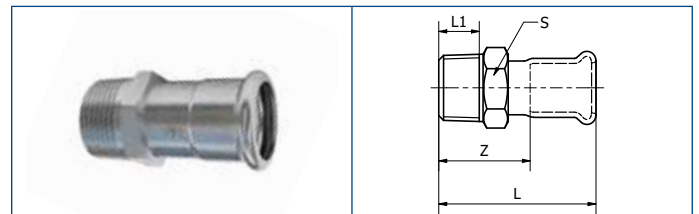
PS26355 Codolo F, con dado folle a sede piana

Codice	Dimensione	L	Z	S
PS26355 0150400	15 x 1/2"	52.5	32.5	24
PS26355 0180600	18 x 3/4"	52.5	32.5	24
PS26355 0220600	22 x 3/4"	54.5	34.5	30
PS26355 0220800	22 x 1"	54.5	34.5	24
PS26355 0280800	28 x 1"	52.5	32.5	30
PS26355 0351000	35 x 1 1/4"	53.5	32.5	30
PS26355 0421200	42 x 1 1/2"	60	39	36
PS26355 0541600	54 x 2"	83	48	64



PS26243 Manicotto ridotto M/F

Codice	Dimensione	D	L	L1	Z
PS26243 0181500	18 x 15	18	66	35.5	46
PS26243 0221500	22 x 15	22	67	32	45
PS26243 0221800	22 x 18	22	66	33	46
PS26243 0281500	28 x 15	28	92	45	68
PS26243 0281800	28 x 18	28	88.5	49	68.5
PS26243 0282200	28 x 22	28	73	40	52
PS26243 0351500	35 x 15	35	90	53	70
PS26243 0351800	35 x 18	35	92.5	53	72.5
PS26243 0352200	35 x 22	35	95	53	74
PS26243 0352800	35 x 28	35	85	58	75
PS26243 0421500	42 x 15	42	92	53	72
PS26243 0422200	42 x 22	42	94	54	73
PS26243 0422800	42 x 28	42	96	52	73
PS26243 0423500	42 x 35	42	93	45	67
PS26243 0541500	54 x 15	54	99	60	79
PS26243 0542200	54 x 22	54	99	60	78
PS26243 0542800	54 x 28	54	102	60	79
PS26243 0543500	54 x 35	54	104	59	78
PS26243 0544200	54 x 42	54	102	50	72



PS26243G Manicotto F/filetto M

Codice	Dimensione	L	min L1	Z	S
PS26243G0150300	15 x 3/8"	54	10.5	34	19
PS26243G0150400	15 x 1/2"	59.5	15	39.5	24
PS26243G0150600	15 x 3/4"	65.5	15.5	45.5	28
PS26243G0180400	18 x 1/2"	61.5	15	41.5	24
PS26243G0180600	18 x 3/4"	65.5	15.5	45.5	28
PS26243G0220400	22 x 1/2"	62.5	15	44.5	24
PS26243G0220600	22 x 3/4"	65.5	15.5	44.5	28
PS26243G0220800	22 x 1"	71	18	50	34
PS26243G0280600	28 x 3/4"	85	15.5	62	28
PS26243G0280800	28 x 1"	71	18	48	34
PS26243G0281000	28 x 1 1/4"	81	21	58	44
PS26243G0350800	35 x 1"	71.5	18	45.5	35
PS26243G0351000	35 x 1 1/4"	78.5	21	52.5	44
PS26243G0351200	35 x 1 1/2"	91	23.5	65	50
PS26243G0421000	42 x 1 1/4"	96	21	66	44
PS26243G0421200	42 x 1 1/2"	81	23.5	51	50
PS26243G0541200	54 x 1 1/2"	105.5	23.5	69.5	50
PS26243G0541600	54 x 2"	96.5	25.8	61.5	62

*Tutte le misure sopra indicate sono in mm se non diversamente specificato.

<A> Press Inox



PS26270 Manicotto con battuta F/F

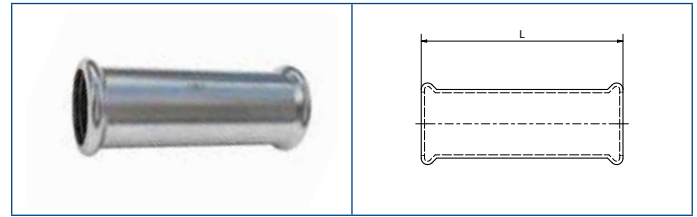
Codice	Dimensione	L	Z
PS26270 0150000	15	48	8
PS26270 0180000	18	48	8
PS26270 0220000	22	50	8
PS26270 0280000	28	56	10
PS26270 0350000	35	65	13
PS26270 0420000	42	74	14
PS26270 0540000	54	86	16



PS26270G Manicotto F/filetto F

Codice	Dimensione	L	L1	Z	S
PS26270G0150300	15 x 3/8"	54	13.5	20	19
PS26270G0150400	15 x 1/2"	58.5	15	22.5	26
PS26270G0150600	15 x 3/4"	61.5	16.3	24.5	31
PS26270G0180400	18 x 1/2"	60.5	15	24.5	26
PS26270G0180600	18 x 3/4"	61.5	16.3	24.5	31
PS26270G0220400	22 x 1/2"	60.5	15	23.5	26
PS26270G0220600	22 x 3/4"	62	16.3	24	31
PS26270G0220800	22 x 1"	69	19.1	28	39
PS26270G0280600	28 x 3/4"	65	16.3	25	31
PS26270G0280800	28 x 1"	69	19.1	26	39
PS26270G0281000	28 x 1 1/4"	75.5	21.4	30.5	48
PS26270G0350800	35 x 1"	87.5	19.1	41.5	39
PS26270G0351000	35 x 1 1/4"	73.5	21.4	24.5	48
PS26270G0351200	35 x 1 1/2"	86	21.4	38	55
PS26270G0421000	42 x 1 1/4"	92	21.4	39	48
PS26270G0421200	42 x 1 1/2"	77	21.4	24	55
PS26270G0541200	54 x 1 1/2"	102.5	21.4	44	55
PS26270G0541600	54 x 2"	91.5	25.7	29	67

*Tutte le misure sopra indicate sono in mm se non diversamente specificato.



PS26275 Manicotto passante F/F

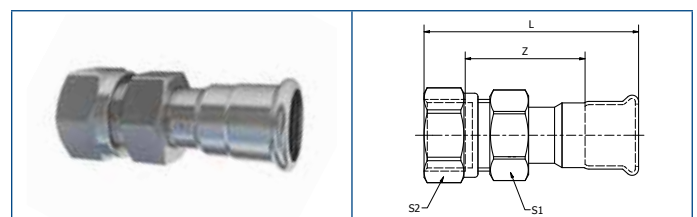
Codice	Dimensione	L
PS26275 0150000	15	74
PS26275 0180000	18	78
PS26275 0220000	22	83
PS26275 0280000	28	92
PS26275 0350000	35	101
PS26275 0420000	42	118
PS26275 0540000	54	142



PS26301 Tappo di chiusura F

Codice	Dimensione	L	L1
PS26301 0150000	15	41	20
PS26301 0180000	18	43	20
PS26301 0220000	22	44	21
PS26301 0280000	28	47.5	23
PS26301 0350000	35	51	26
PS26301 0420000	42	52.5	30
PS26301 0540000	54	62	35

23

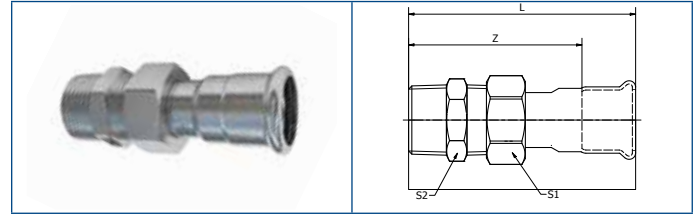


PS26340G Bocchettone F/filetto F

Codice	Dimensione	L	Z	S1	S2
PS26340G0150400	15 x 1/2"	85.5	47.5	24	26
PS26340G0150600	15 x 3/4"	89.5	52.5	30	31
PS26340G0180400	18 x 1/2"	87.5	49.5	24	26
PS26340G0220600	22 x 3/4"	88.5	51.5	30	31
PS26340G0220800	22 x 1"	95.5	54.5	36	39
PS26340G0280800	28 x 1"	99	56	36	39
PS26340G0281000	28 x 1 1/4"	101	57	46	48
PS26340G0351000	35 x 1 1/4"	105	56	46	48
PS26340G0421200	42 x 1 1/2"	120	68	52.5	55
PS26340G0541600	54 x 2"	136.5	74.5	64	67

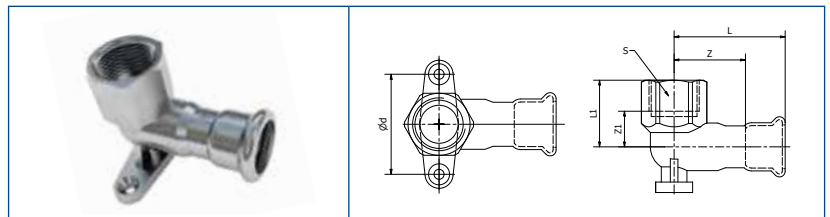
*Tutte le misure sopra indicate sono in mm se non diversamente specificato.

<A> Press Inox



PS26341G Bocchettone F/filetto M

Codice	Dimensione	L	Z	S1	S2
PS26341G0150400	15 x 1/2"	91.5	71.5	24	21.5
PS26341G0150600	15 x 3/4"	94.5	74.5	30	27
PS26341G0180400	18 x 1/2"	93.5	73.5	24	21.5
PS26341G0220600	22 x 3/4"	94.5	73.5	30	27
PS26341G0220800	22 x 1"	101	80	36	34
PS26341G0280800	28 x 1"	104.5	81.5	36	34
PS26341G0281000	28 x 1 1/4"	109	86	46	43
PS26341G0351000	35 x 1 1/4"	111.5	85.5	46	43
PS26341G0421200	42 x 1 1/2"	125	95	52.5	50
PS26341G0541600	54 x 2"	141	106	64	62



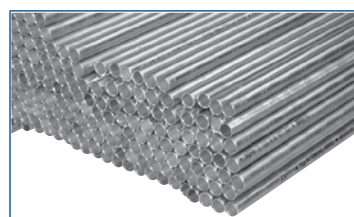
PS26471G Gomito a 90° F/filetto F con flangia

Codice	Dimensione	L	L1	Z	Z1	ød	S
PS26471G0150400	15 x 1/2"	48.5	27	28.5	12	45	26
PS26471G0180400	18 x 1/2"	50.5	27	30.5	12	45	26
PS26471G0220600	22 x 3/4"	58	35	37	18	50	31



Lubrificante per O-ring

Codice	Quantità
MPABPSOIL100ML	100 ml



Tubo >A< Press Inox

Codice	Tipologia	Lunghezza (m)	Marchio
PSTUBE-316-15 15x1.0x6M	316L	6	>A<
PSTUBE-316-18 18x1.0x6M			
PSTUBE-316-22 22x1.2x6M			
PSTUBE-316-28 28x1.2x6M			
PSTUBE-316-35 35x1.5x6M			
PSTUBE-316-42 42x1.5x6M			
PSTUBE-316-54 54x1.5x6M			

12. Garanzia sul Prodotto

Quando il prodotto <A> Press Inox viene installato in maniera professionale, purchè sia stato utilizzato e conservato in conformità con le istruzioni di installazione e manutenzione riportate nel manuale tecnico <A> Press Inox disponibile per la consultazione sul sito web www.conexbanninger.com, Conex Universal Ltd. garantisce che i raccordi <A> Press Inox 316L, così come forniti da Conex Universal Ltd., sono esenti da difetti materiali derivanti da errori di fabbricazione, per venticinque (25) anni dalla data del primo acquisto da parte dell'utente finale.

Questa garanzia è limitata alla riparazione o alla sostituzione dei prodotti difettosi (a discrezione esclusiva della Conex Universal Ltd.). Su richiesta di Conex Universal Ltd. il prodotto ritenuto difettoso deve essere restituito all'indirizzo* sotto riportato e Conex Universal Ltd. si riserva il diritto di ispezionare e verificare i presunti difetti dichiarati. Questa garanzia fornita da Conex Universal Ltd. non pregiudica i vostri diritti legali.

La garanzia sopra indicata è fornita da Conex Universal Ltd. e soggetta alle seguenti condizioni:

- A. Qualsiasi presunto difetto deve essere segnalato a Conex Universal Ltd. entro un mese dalla sua prima comparsa, precisando chiaramente la natura del reclamo e le circostanze che lo riguardano.
- B. Conex Universal Ltd. non si assume alcuna responsabilità per qualunque difetto di qualsivoglia prodotto derivante da:
- installazione difettosa;
 - normale usura;
 - danni volontari;
 - negligenza di qualsiasi parte, diversa da Conex Universal Ltd.;
 - condizioni di lavoro o ambientali anomale;
 - mancato rispetto delle istruzioni di installazione e manutenzione di Conex Universal Ltd.;
 - uso improprio (il che include l'uso del prodotto oggetto del reclamo per uno scopo o in una situazione/ ambiente o per un'applicazione diverse da quelle per cui esso è stato progettato);
 - alterazione o riparazione di qualsiasi prodotto senza il precedente benestare di Conex Universal Ltd.
- C. Su richiesta di Conex Universal Ltd. la persona che intenda avvalersi della suddetta garanzia deve consegnare a Conex Universal Ltd. la prova scritta della data del primo acquisto del prodotto o dei prodotti oggetto del reclamo, da parte di un utente finale.

*** L'indirizzo per la restituzione del prodotto ritenuto difettoso è:**

IBP Bänninger Italia srl
Piazza Meuccio Ruini 9A
43126 Parma (PR)
ITALIA

Contatti

<p>Regno Unito Universal Limited Tel: +44 (0)121 557 2831 Email: salesuk@ibpgroup.com</p>	<p>Conex Universal Limited Global House, 95 Vantage Point The Pensnett Estate, Kingswinford, West Midlands DY6 7FT UK</p>	
<p>Africa Conex Universal Limited Tel: +351 918 805 900 Email: sales.africa@ibpgroup.com</p>	<p>IBP Atcosa S.L Poligono Industrial Quintos Aeropuerto 14005 Spagna</p>	
<p>Cina IBP China Tel: 0086 4001085686 Email: nbibp@ibpchina.com</p>	<p>IBP (Shanghai) Fluid Control Co., Ltd. Conex Bänninger Piping System (China) Technical Service Center Floor 43, Building A, International Trade Center, Ningbo Chamber of Commerce No.558 of Taikangzhong Road, Yinzhou District, Ningbo, Cina 315100</p>	
<p>Francia Conex Bänninger SRL Tel: +33 967 579 554 Email: sales.france@ibpgroup.com</p>	<p>IBP Atcosa S.L 45 Rue Boissiere, Paris, 75016 Francia</p>	
<p>Germania & Europa Centrale IBP GmbH Tel: +49 (0) 6403 / 77 85 – 0 Email: customerservicede@ibpgroup.com</p>	<p>IBP GmbH Theodor-Heuss-Strabe 18 35440 Linden, Germania</p>	
<p>International (Resto del mondo) Conex Universal limited Tel: +44 (0)121 521 2921 Email: international@ibpgroup.com</p>	<p>Global House, 95 Vantage Point The Pensnett Estate, Kingswinford, West Midlands DY6 7FT UK</p>	
<p>Italia IBP Bänninger Italia srl Tel: +39 0521 299711 Email: tecnicoit@ibpgroup.com</p>	<p>IBP Bänninger Italia srl Piazza Meccio Ruini 9A 43126 Parma (PR) Italia</p>	
<p>Medio Oriente Conex Universal limited Tel: +971 (0) 4 434 0082 Email: gulf@ibpgroup.com</p>	<p>Conex Universal Limited One JLT Tower, Level 5, Office 12 Jumeirah Lake Towers Dubai, UAE</p>	
<p>Polonia & Europa dell'Est IBP Instal fittings Sp z.o.o. Tel: +48 61 660 96 40 Mob: +48 603 421 244 Email: customerservicePO@ibpgroup.com</p>	<p>IBP Instal fittings Sp. Z 0.0 ul. Stanislawa Zwierzchowskiego 29 61-249 Poznan, Polonia</p>	<p>IBP Instal fittings Sp. Z 0.0 ul. Za Motelem 2A Tarnowo Podgorne 62-080 Sady, Polonia</p>
<p>Spagna & Portogallo IBP Atcosa SL Spagna: Tel: +34 957 469 629 Email: Sales.spain@ibpgroup.com Portogallo: Tel: +351 918 805 900 Email: salesportugal@ibpgroup.com</p>	<p>IBP (Shanghai) Fluid Control Co., Ltd. Conex Bänninger Piping System (China) Technical Service Center Floor 43, Building A, International Trade Center, Ningbo Chamber of Commerce No.558 of Taikangzhong Road, Yinzhou District, Ningbo, Cina 315100</p>	
<p>USA IBP Group LLC Tel: 904-217-4970 Email: salesUSA@ibpgroup.com</p>	<p>IBP Group LLC Suite 400, 24 Cathedral Place St Augustine, Florida 32084</p>	

Nota: l'intera gamma di prodotti Conex Bänninger potrebbe non essere disponibile nel vostro Paese. Contattare il nostro servizio clienti per avere informazioni sulla disponibilità.

>B< Press

>B< Press Gas

>B< Press Solar

>B< Press XL

>B< Press Carbon

>B< Press Inox

>B< Steel

>B< MaxiPro

>B< ACR

K65

<A> Press Inox

>B< Push

>B< Sonic

>B< Oyster

>B< Flex

Triflow Solder Ring

Delcop End Feed

Delbraze

Medical Gas

Valves

Conex Compression

Series 3000

Series 4000

Series 5000

Series 8000

OEM Solutions



IBP Bänninger Italia srl, Piazza Meuccio Ruini 9A, 43126 Parma, ITALIA

Tel +39 0521 299711 | E-Mail: tecnicoit@ibpgroup.com | Web: www.conexbanninger.com/it/

Il contenuto di questa pubblicazione è solo per informazioni di carattere generale. È responsabilità dell'utilizzatore finale determinare l'idoneità di qualsiasi prodotto ai fini previsti e fare riferimento al nostro Ufficio Tecnico per ulteriori informazioni o chiarimenti. Nell'interesse dello sviluppo tecnico ci riserviamo il diritto di modificare la specifica, il design ed i materiali senza preavviso alcuno.

I prodotti Conex Bänninger sono approvati secondo numerosi standard normativi. Questa è una panoramica della gamma completa di prodotti Conex Bänninger. I marchi IBP sono registrati in numerose nazioni. I dettagli sui brevetti registrati e in attesa di protezione dei nostri prodotti, sono disponibili presso i registri pubblici dei brevetti o possono essere richiesti a legal@ibpgroup.com. Tutti i documenti, le immagini e i dati tecnici sono © di Conex Universal Limited. E&OA.