

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

### Series 5000

#### 1. Produttore:

##### Produttore 1:

IBP Instal fittings Sp. z o.o.  
ul. St. Zwierzchowskiego 29  
61-248 Poznań  
Poland

##### Produttore 2:

IBP Atcosa, S.L  
Polígono Ind. Quintos Aeropuerto  
Apartado de Correos nº 16,  
14080 Córdoba  
Spain

##### Assemblaggio/Confezionamento:

IBP Instal fittings Sp. z o.o.  
ul. Za Motelem 2A,  
62-080 Tarnowo Podgórne/Sady  
Poland

#### 2. Descrizione del prodotto:

I raccordi della serie 5000 sono progettati per il collegamento di tubi di rame di diverso diametro in un'ampia varietà di applicazioni. Grazie ai tradizionali metodi di saldatura e brasatura, i raccordi della serie 5000 resistono alle alte temperature e risultando perfetti per applicazioni che richiedono giunzioni estremamente resistenti.

#### 3. Campo di applicazione:

I raccordi della serie 5000 sono progettati per installazioni di:

- Acqua potabile
- Acqua calda e fredda
- Energia solare
- Gas naturale e GPL
- Acque reflue
- Refrigerazione e condizionamento dell'aria
- Aria compressa con e senza olio
- Vuoto
- Acqua piovana

#### 4. Specifiche tecniche:

- Materiale: rame Cu-DHP (CW 024A) conforme alla norma PN-EN 12449
- Prodotto in conformità alle norme PN-EN 1254-1, PN-EN 1254-4, PN-EN 1254-5
- Destinato al collegamento di tubi prodotti in conformità alla norma PN-EN 1057+A1
- Filettature realizzate in conformità alle norme PN-EN 10226-1 e PN-EN ISO 228-1
- Collegamento: saldatura capillare o brasatura (Serie 5000) oppure saldatura/brasatura e connessioni filettate (5000 G)

#### 5. Caratteristiche tecniche del prodotto:

Tipo di giunzione	Esempio tipico di saldatura/brasatura <sup>1)</sup>		Temperatura di esercizio (°C)	Pressione massima di esercizio per diametri nominali (bar) <sup>1) 2)</sup>			
				da 6 mm a 34 mm (incl.)	oltre 34 mm a 54 mm (incl.)	oltre 54 mm a 108 mm (incl.)	oltre 108 mm a 159 mm (incl.)
Saldatura	I	piombo/stagno 50/50% or 60/40%	30	16	16	10	-
			65	10	10	6	-
			110	6	6	4	-
	II	stagno/argento 95/5%	30	25	25	16	-
			65	25	16	16	-
			110	16	10	10	-
III	stagno/rame, Cu max.3% min. 0.4% other Sn	30	25	25	16	5	
		65	25	16	16	3	
		110	16	10	10	2	
Brasatura	IV	argento/rame senza cadmio da 55% a 40% Ag	30	25	25	16	5
	V	argento con cadmio, da 30 a 40% Ag	65	25	16	16	3
	VI	rame/fosforo 94/6% o rame/fosforo con 2% di argento 90/6/2%	110	16	10	10	2

1) In caso di applicazioni a temperature diverse da quelle indicate nella tabella, si raccomanda di ottenere l'approvazione del produttore.

2) Le pressioni intermedie devono essere ricavate per interpolazione.

NOTA: Nei sistemi idrici destinati al consumo umano non è consentito l'utilizzo di leghe contenenti piombo per la saldatura e di leghe contenenti cadmio per la brasatura.

6. Riferimenti di certificazione:

ANTSZ (NNGYK/07809-5/2025)

BSI (KM 07283)

Bureau Veritas (SMS.W.II./62847/E.2)

DVGW GW 6–(P) – Raccordi a saldare, di transizione e filettati in rame e leghe di rame in impianti di gas e acqua potabile (DV-7411AO2008)

EMI (A-73-2019)

KIWA (K6112/11)

KIWA Gastec (53425/03)

PZH (B.BK.60110.1553.2023)

SZU (J-02199-21 e J-02201-21)

Veritest (UA-OC.0622-25)

SVGW (2303-7196)

Il prodotto è conforme alle dichiarazioni contenute nel presente documento; per informazioni aggiornate, si prega di visitare il sito <https://conexbanninger.com/it/>

Giovanni Ballerini  
Quality & Technical Manager

