

<A> Press Carbon



Tubi e raccordi a pressare in acciaio al carbonio, profilo M da 15 mm a 54 mm

<A> Press Carbon

Caratteristiche e vantaggi

- Un raccordo professionale facile e veloce da installare, che permette di far risparmiare tempo e denaro.
- Installazione senza utilizzo di fiamme libere, non sono richiesti permessi speciali, né si ha il rischio di incendio sul luogo di lavoro.
- O-ring con sistema brevettato che permette l'immediata identificazione dei terminali non pressati
- Temperatura massima di esercizio 110°C.
- O-ring in EPDM conforme alle norme di riferimento
- Idoneo per installazioni in edifici civili.
- Terminali filettati secondo EN 10226-1
- Gamma disponibile nelle dimensioni da 15 a 54 mm.
- Idoneo per tubazioni in acciaio al carbonio secondo normativa EN 10305-3.
- Compatibile con gli strumenti di pressatura più comuni sul mercato. Per i dettagli completi, fare riferimento a www.conexbanninger.com/it .



Applicazioni

I raccordi della gamma <A> Press Carbon possono essere utilizzati per molteplici applicazioni.

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

Applicazioni	Tipo di fluido	Pressione bar	Temp °C
Impianti di riscaldamento secondo EN 12828	Impianti di riscaldamento	16	110 max.
Sistemi di riscaldamento e teleriscaldamento	Acqua per riscaldamento e teleriscaldamento	16	110 max.
Sistemi solari termici con temperatura di esercizio $\leq 110^{\circ}\text{C}$ EN 12975 /12976	Miscele di acqua e acqua-glicole rapporto di miscelazione max. 50/50%.	6	-35 to +110
			$\leq 30 \text{ h/a}^{**}$
			$\leq 10 \text{ h/a}^{**}$
Sistemi di climatizzazione sigillati a base acquosa	Miscele di acqua e acqua-glicole rapporto di miscelazione max. 50/50%	6	-10 min.
Sistemi di raccolta dell'acqua piovana	Acqua piovana da cisterne	10	25
Aria compressa (priva di olii)	Aria compressa Classi 1-3 secondo ISO 8573-1	16	≤ 60
Acque industriali e di processo	Acqua trattata, addolcita, parzialmente deionizzata con $\text{pH} \geq 6,5^{**}$	16	110 max.
Impianti non medicali per il vuoto	N/A	-0.8	Ambiente

È necessario evitare che l'ossigeno entri nei tubi degli impianti di riscaldamento con raccordi a pressare in acciaio al carbonio. In questo processo è necessario rispettare la norma VDI 2035.

** h/a - Ore all'anno.

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

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

La gamma

PCM270

Manicotto con battuta F/F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM275

Manicotto passante F/F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM240

Manicotto ridotto F/F



Da: 18mm x 15mm
A: 54mm x 28mm

PCM243

Manicotto ridotto M/F



Da: 18mm x 15mm
A: 54mm x 42mm

PCM002

Curva a 90° F/F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM001

Curva a 90° M/F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM041

Gomito a 45° F/F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM040

Gomito a 45° M/F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM130

Tee uguale F/F/F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM130R

Tee ridotto F/F/F



Da: 18mm x 15mm x 15mm
A: 54mm x 42mm x 54mm

PCM301

Tappo di chiusura F



Da: 15mm
A: 54mm

PCM002G

Curva a 90° F/filetto F



Da: 15mm x 1/2"
A: 54mm x 2"

PCM001G

Curva a 90° F/filetto M



Da: 15mm x 3/8"
A: 54mm x 2"

PCM130G

Tee F/filetto F/F



Da: 15mm x 1/2" x 15mm
A: 54mm x 2" x 54mm

PCM270G

Manicotto F/filetto F



Da: 15mm x 1/2"
A: 54mm x 2"

PCM243G

Manicotto F/filetto M



Da: 15mm x 3/8"
A: 54mm x 2"

PCM359G

Codolo F, con dado folle a sede piana



Da: 15mm x 3/4"
A: 35mm x 1 1/2"

PCM230B

Manicotto F con flangia



Da: 15mm
A: 54mm

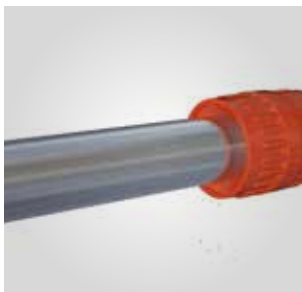
Istruzioni di installazione

Conservare i raccordi nella confezione originale prima dell'installazione per proteggerli e preservare la lubrificazione degli O-ring.



1. Tagliare il tubo alla lunghezza desiderata

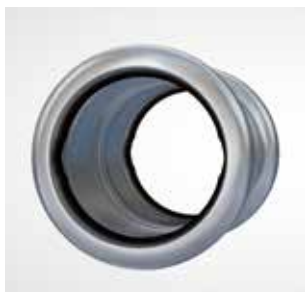
- Utilizzare un tagliatubi a rotazione
- Assicurarsi che l'estremità del tubo sia perpendicolare
- Verificare che il tubo abbia mantenuto la sua forma e non sia danneggiato



2. Sbavare ed eliminare i bordi taglienti esterni ed interni

- 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



3. Verificare l'integrità del terminale di giunzione

- Verificare che il raccordo sia della dimensione corretta per il tubo
- Verificare che l'O-ring sia presente e correttamente posizionato.
- Una piccola quantità aggiuntiva di lubrificante Conex Bänninger può essere utilizzata per facilitare l'accoppiamento del tubo



4. Contrassegnare la profondità di inserimento sul 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.



5. Completare la giunzione con gli strumenti di pressatura

- Assicurarsi che la tubazione sia correttamente allineata prima di procedere alla pressatura.
- Assicurarsi di utilizzare la ganaschia della dimensione corretta
- La ganaschia deve essere collocata perpendicolarmente al raccordo, posizionando la scanalatura sul collarino.
- Il collarino del raccordo deve essere posizionato centralmente nella scanalatura della ganaschia.
- Tenere premuto il pulsante fino a completare il ciclo di pressatura.
- La pressata è conclusa 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.



6. Marcare la giunzione completata

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

Conex Bänninger

Conex Bänninger è leader di mercato nella fornitura di raccordi, valvole ed accessori di qualità in tutto il mondo. Dal 1909, Conex Bänninger ha prodotto oltre 24 miliardi di raccordi e valvole, ed il nostro approccio innovativo ci ha permesso di diventare un riferimento nel design di prodotto.

Conex Bänninger offre un patrimonio unico di conoscenza, competenza ed eccellenza di prodotto nelle installazioni di tipo residenziale, commerciale, industriale, di climatizzazione e refrigerazione in tutto il mondo. Conex Bänninger garantisce i più elevati standard di qualità ai propri clienti secondo la norma ISO 9001.

IBP Bänninger Italia srl:

Piazza Meuccio Ruini 9A, 43126 Parma, ITALIA.

Tel: +39 0521 299711

Email: tecnicoit@ibpgroup.com

website: www.conexbanninger.com/it

Il contenuto di questa pubblicazione è solo per informazioni generali. È responsabilità dell'utente finale determinare l'idoneità di qualsiasi prodotto, dati di prodotto e specifiche per lo scopo previsto e, se sono necessari chiarimenti, fare riferimento al nostro ufficio tecnico - tecnicoit@ibpgroup.com. Tutti i prodotti devono essere installati secondo le nostre istruzioni di installazione. Nell'interesse dello sviluppo tecnico ci riserviamo il diritto di modificare le specifiche, il design e i materiali senza preavviso.

I prodotti Conex Bänninger sono approvati da numerosi standard normativi ed organismi di certificazione. Questa è solo una rappresentazione dell'intera gamma di Conex Universal Ltd. I brevetti e i marchi sono registrati in numerosi paesi. I dettagli sui brevetti dei nostri prodotti, già registrati o in attesa di protezione sono disponibili presso i registri pubblici dei brevetti o possono essere richiesti a legal@ibpgroup.com.