

Istruzioni per l'installazione

1. Controllo della scanalatura dei tubi

Premessa: non eseguire le scanalature troppo rapidamente ed evitare la deviazione verso l'esterno dei bordi delle estremità dei tubi che devono rimanere cilindriche.

Controllare la profondità ed il \emptyset di fondo delle scanalature, nonché la loro distanza dalle estremità dei tubi. Controllare che il lavoro sia stato eseguito con cura e che la superficie terminale dei tubi sia liscia e non ovalizzata. Accertarsi che non esistano tacche, bave od altre imperfezioni che potrebbero compromettere la tenuta.

2. Controllo della guarnizione e relativa lubrificazione.

Controllare che il tipo di guarnizione adoperato sia compatibile con la natura e la temperatura del fluido. Stendere un velo di grasso sulla guarnizione: sul dorso, sulle coste laterali e sui labbri interni di contatto con il tubo. Evitare il contatto della guarnizione con particelle di sporco che la danneggerebbero.

Impiegare sempre e solo grasso P rosystem. Il grasso facilita la sistemazione della guarnizione sul tubo e ne migliora la tenuta. Inoltre fa scivolare la guarnizione dentro il giunto evitandone la tensione e la sporgenza in prossimità dei bulloni.



3. Installazione della guarnizione.

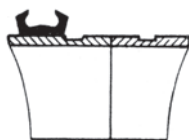
Infilare la guarnizione dentro l'estremità di un tubo. Prestare attenzione che i labbri della guarnizione aderiscano perfettamente sul tubo.



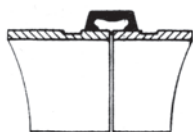
Note

Impiegare soltanto il grasso specifico per guarnizioni P rosystem che viene venduto in barattolo 1000 grammi articolo GR90. Evitare l'uso di altri tipi di grasso che non garantiscono una perfetta tenuta dei tubi.

Quindi fare rotolare la guarnizione, sistemandola in posizione centrale rispetto alle estremità dei tubi da collegare, come indicato in figura.

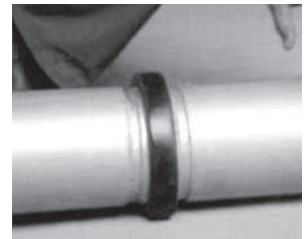


Per i tubi aventi un DN di 10" ed oltre, l'installazione può risultare facilitata rivoltando la guarnizione, stendendo un velo di grasso e facendo poi scivolare la guarnizione sul tubo, come illustrato in figura.



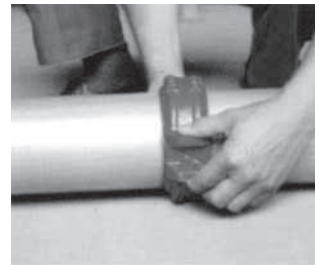
4. Allineamento

Allineare i tubi ed accostarne le estremità. Quindi spingere la guarnizione centrandola sulle due estremità dei tubi. La guarnizione deve rimanere all'interno delle scanalature.



5. Montaggio del giunto

Togliere un bullone ed allentare (senza rimuoverlo) l'altro. Situare una parte del corpo del giunto, inferiormente fra le estremità dei tubi, inserendo i bordi nelle scanalature; quindi situare l'altra parte del corpo superiormente sulle estremità, chiudendo il giunto. Assicurarsi che le parti del corpo del giunto si tocchino.



6. Stringere i dadi.

Reinserire il bullone prima rimosso ed avvitare entrambi i dadi a mano. Quindi serrarli con la chiave, stringendoli alternativamente di qualche giro.



Attenzione: Il serraggio completo unilaterale di un dado potrebbe fare scivolare la guarnizione che si inserirebbe fra le ganasce della parte opposta del giunto.

Giunti di grande DN

Il corpo dei giunti avente un DN di 16" ed oltre, sono formati da 4 o più pezzi. L'installazione di questi giunti va effettuata preassemblando due o più pezzi fino a formare due metà del giunto. Non stringere completamente i dadi ma lasciare fra i singoli pezzi una leggera distanza. Sistemare le due metà così formate sulle estremità dei tubi, procedendo come indicato ai punti 5 e 6 delle istruzioni di installazione nella pagina accanto. Infine stringere a fondo i dadi fino a determinare un solido contatto fra le ganasce dei singoli pezzi.

Prove di pressione

La prova di pressione di sezioni limitate dell'intero sistema può essere eseguita a valle dell'installazione. Per una prova a tantum, la pressione massima di esercizio può raggiungere il 150% dei valori stabiliti nel catalogo.