



RACCORDI A PRESSARE PER GAS PRESS FITTINGS FOR GAS

Serie 2650

Descrizione / Description

Raccordi a pressare per tubo multistrato.

Press fittings for multilayer pipes.

Funzione / Function

I raccordi a pressare Serie 2650 sono prodotti per essere utilizzati nella distribuzione di gas naturali e si adattano ad ogni tipo di impianto idraulico domestico e commerciale, applicazioni industriali ed agricole, impianti di riscaldamento ed igienico sanitari, olii vari, prodotti petroliferi e generalmente con ogni fluido non corrosivo. Mediante questi raccordi si realizzano giunzioni di tipo irreversibile e quindi sono posizionabili sotto traccia come previsto dalle normative.

The press fittings Serie 2650 are manufactured can be properly used for gas distribution and are suitable for domestic and commercial plumbing, industrial and agricultural application, heating and sanitary system, oils and generally with every non aggressive fluid. Connection made with these fitting are irreversible and therefore may be placed under floor as required by regulations.



Caratteristiche Tecniche

Temperatura max di esercizio :	95°C
Temperatura min di esercizio :	-20°C (*)
Pressione max di esercizio :	10 bar (relativo al tubo multistrato)
Filettature :	femmina UNI ISO 228 maschio UNI ISO 7/1 conico

Technical Features

Maximum temperature :	95°C
Minimum temperature :	-20°C (*)
Maximum operating pressure :	10 bar (referred to multilayer pipe)
Threads :	female UNI ISO 228 male UNI ISO 7/1 conical

(*) purché il fluido rimanga in fase liquida / provided that the fluid remains in the liquid phase

Accessori (vedere il catalogo per ulteriori dettagli)

Accessories (see catalogue for further details)

Art. 1681



Pinze "TM" per pressature
"TM" pressing tongs

Art. 1695TM01



Pressatrice a batteria
Battery crimping machine

Art. 1695TM01S



Pressatrice a batteria
Battery crimping machine

Art. 1695TM01B



Batteria per pressatrice
Battery for crimping machine

Art. 1695TM01C

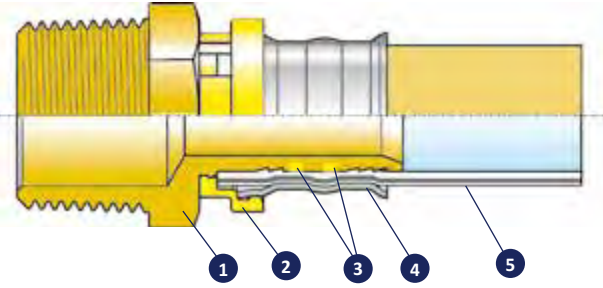


Caricabatteria per art. 1695TM01B
Battery charger for art. 1695TM01B

Descrizione	Materiale	Trattamento	Description	Material	Treatment
Corpo	Ottone CW617N - EN12165	-	Body	CW617N - EN12165 brass	-
	Ottone CW617N - EN12164	-		CW617N - EN12164 brass	-
O-ring	Gomma nitrilica (HNBR) gialla	-	O-ring	Nitrile rubber (HNBR) yellow	-
Bussola	Acciaio Inox AISI 304	-	Bushing	Stainless steel AISI 304	-
Ghiera isolante	Nylon giallo	-	Plasting ring	Yellow nylon	-

Certificazioni Certifications



**ISTRUZIONI PER IL CORRETTO MONTAGGIO - SERIE 2650**
2650 SERIES - INSTRUCTIONS FOR THE CORRECT ASSEMBLING

- 1 Corpo del raccordo in ottone
Fitting body made of brass
- 2 Anello visore in plastica, consente di vedere se il tubo è stato correttamente inserito nel raccordo ed isola dielectricamente il tubo stesso dal corpo del raccordo
Plastic ring with inspection holes to check if the pipe has been correctly installed in the fitting. Also suitable to dielectrically isolate the pipe from the fitting
- 3 Anelli O-Rings in HNBR
HNBR O-Rings
- 4 Bussola di serraggio in acciaio inox AISI 304
AISI 304 stainless steel clamping bush
- 5 Tubo multistrato "AL-COBRAPEX"
"AL-COBRAPEX" multilayer tube

I raccordi a pressare sono caratterizzati dal sistema di tenuta che avviene mediante la deformazione meccanica della bussola esterna in acciaio inox. Tale deformazione viene realizzata per mezzo di un apposito attrezzo munito di idonee pinze in acciaio; così facendo si ha la certezza che la pressione di serraggio rimane sempre la stessa ed a livello ottimale per tutti i raccordi aumentando l'affidabilità della giunzione. I raccordi a pressare Tiemme sono inoltre caratterizzati dalla presenza di un anello in plastica che riassume in sé tre funzioni molto importanti. La prima, poichè trattasi di materiale plastico, è la sua funzione dielettrica, non consente cioè che lo strato interno in alluminio del tubo possa venire a contatto con il corpo del raccordo (in ottone) innescando così un possibile effetto pila. La seconda funzione, anch'essa di fondamentale importanza, è quella che consente all'installatore di verificare visivamente e con estrema facilità se e quando il tubo è correttamente inserito nel raccordo. La terza funzione, facilita il corretto posizionamento all'interno della pinza Tiemme questa possibilità di semplice ed immediata verifica, garantisce una tranquillità di installazione non comune in altri tipi di raccordi.

Press fittings are sealed thanks to the deformation of the stainless steel sleeve. This deformation is achieved by using a crimping machine which is provided with steel jaws. Tiemme press fittings are also characterised by a plastic ring which has three important functions. First, as it is a plastic material, it has a dielectric function, avoiding the contact between aluminium inner coating and brass pipe fitting in order to prevent battery ignition effect. Secondly, it allows the installer to easily check if and when the pipe is correctly fitted. The third unlike other fittings, this fitting can be easily installed, thanks to a simple and rapid checking.

Per ottenere una perfetta giunzione, si devono eseguire alcune semplici ma importanti operazioni.

1. TAGLIO DEL TUBO

Per prima cosa si deve procedere al taglio del tubo alla misura desiderata. Per effettuare il taglio è consigliabile utilizzare un tagliatubi o l'apposita cesoia, facendo in modo che il taglio sia il più perpendicolare possibile rispetto all'asse del tubo stesso.

2. CALIBRAZIONE E SBAVATURA

Ripristinare la forma del tubo utilizzando l'apposito calibratore. Prestare particolare attenzione nell'esecuzione dell'operazione di calibratura e sbavatura del tubo, da eseguire con gli appositi attrezzi. Eventuale residuo di bava potrebbe danneggiare gli o-ring.

3. CONNESSIONE DEL TUBO SUL RACCORDO

Inserire il tubo nel raccordo finchè non arriva in battuta (verificare attraverso la "finestra" della ghiera).

4. PRESSATURA

Prima di procedere alla pressata del raccordo è necessario verificare che la ghiera/bussola siano correttamente assemblate sulla specifica sede realizzata nel raccordo in ottone, se così non fosse è necessario riposizionare la ghiera/bussola.

Ricordiamo che il profilo delle ganasce da utilizzare per la pressatura dei raccordi TIEMME deve essere di tipo **IH**

In order to achieve a perfect connection it is necessary to follow the procedures below:

1. PIPE CUTTING

First of all, cut the pipe to the desired length. A pipe cutter or shear should be used, the cut must be as perpendicular as possible to the pipe's axis.

2. CALIBRATION AND DEBURRING

Restore pipe shape by using the appropriate calibration tool. Special attention should be paid to pipe calibration and deburring, both to be performed with appropriate tools. Any residue burrs may damage the o-rings.

3. INSERT THE PIPE IN THE FITTING

Join pipe and fitting full-dept (check through the ring nut "window")

4. PRESS

Before proceeding with pressing the fitting, the nut/ ring bush must be checked to ensure they are assembled correctly on the specific housing made in the brass fitting. If this is not the case, the nut/ ring bush must be re-positioned.

*Kindly note that **IH** profile is required to press TIEMME fittings.*

