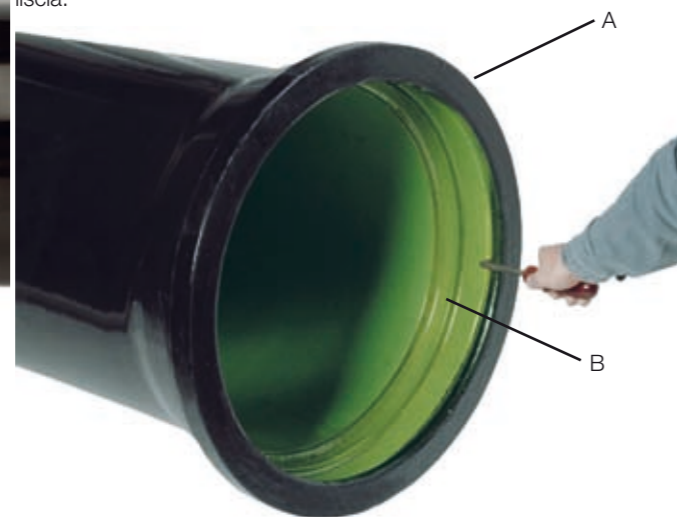


1. Osservazioni generali

Il rispetto delle seguenti istruzioni assicura un montaggio corretto e professionale.

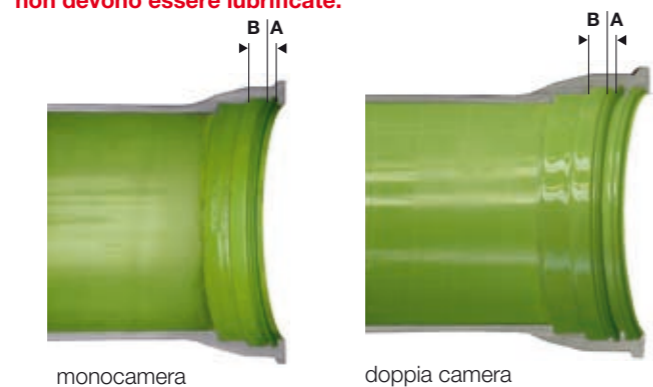
2. Pulizia dei bicchieri autostagno – giunto rapido

Controllare lo stato di pulizia dei bicchieri autostagno all'altezza della scanalatura d'arresto (A), della camera di tenuta stagna (B) e dell'estremità liscia.



3. Inserimento della guarnizione Fig. 2810 / 2811

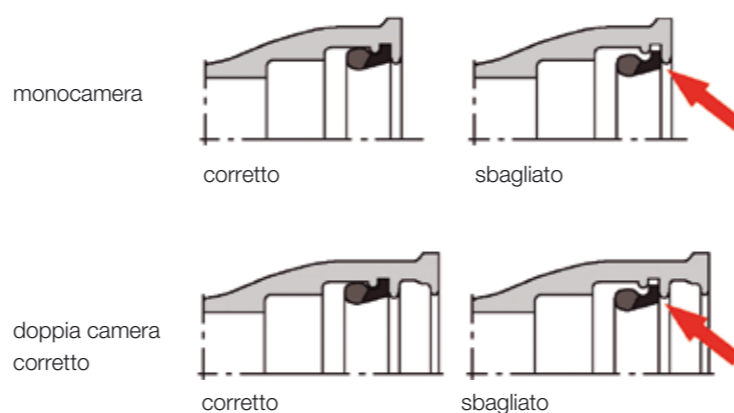
La scanalatura d'arresto (A) e la camera di tenuta stagna (B) non devono essere lubrificate.



- La guarnizione deve essere per forza sempre inserita.
- Inserire la guarnizione manualmente, facendo una piega verso l'interno.
- Appiattire bene la piega.
- Qualora una piega fosse troppo grande, crearne un'altra sul lato opposto in modo da eliminarle più facilmente.



La parte rigida della guarnizione non deve sorpassare il diametro di centraggio.



Osservazioni:

- Conservare le guarnizioni al riparo dai raggi del sole e dall'umidità.
- Le guarnizioni devono essere inserite solo al momento del montaggio.
- Durante l'inverno conservare le guarnizioni al caldo in modo da facilitarne il posizionamento.

4. Lubrificazione delle estremità lisce e dei bicchieri di tubi e raccordi

Lubrificazione

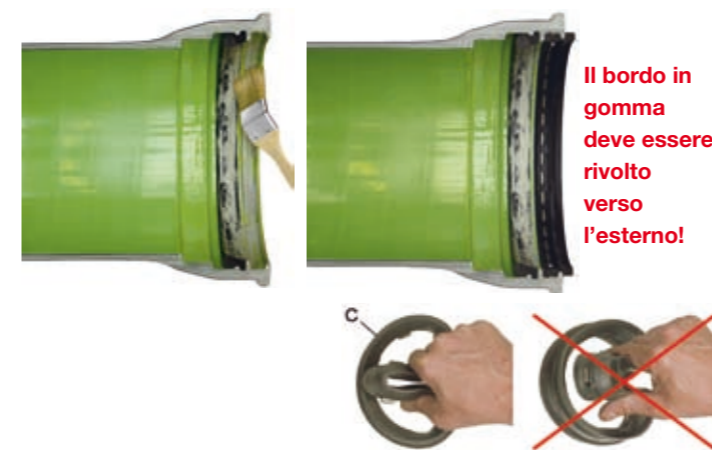
L'estremità da innestare e la guarnizione devono essere ricoperte di uno strato regolare di lubrificante.



5. Montaggio di ancoraggi interni in bicchieri autostagno a doppia camera (tubi, saracinesce e UNI-T)

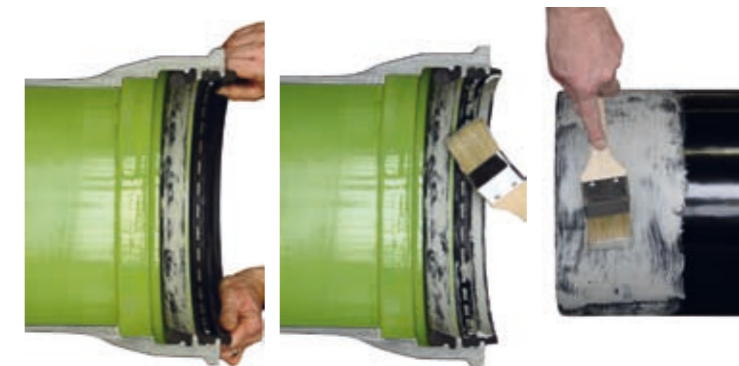
Ancoraggio interno Fig. 2807

- Lubrificare la camera di tenuta stagna con **sufficiente** lubrificante.
- Con un semplice gesto, ripiegare la guarnizione dentata (C) su sé stessa.
- Inserire la guarnizione dentata (C) nella camera di sicurezza.



Controllo del corretto montaggio:

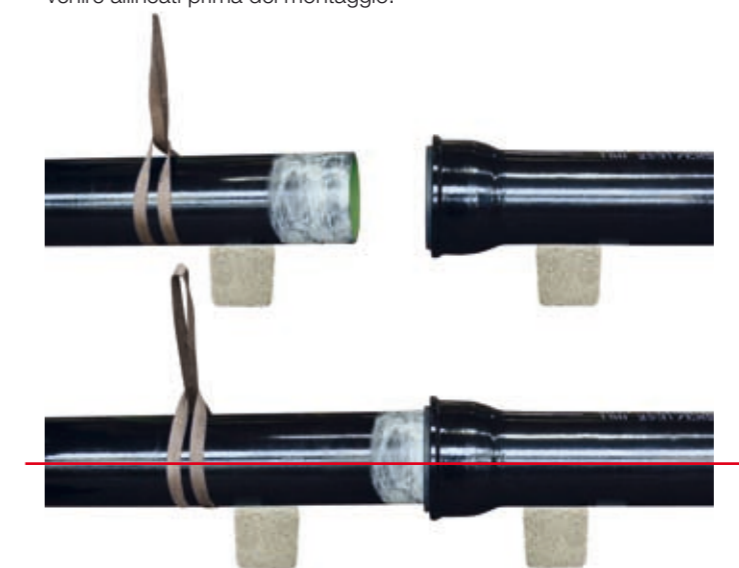
- Si deve poter girare manualmente l'ancoraggio nella camera.
- L'estremità del tubo, la guarnizione innestata e la guarnizione dentata devono essere ricoperte di uno strato regolare di lubrificante.



Per tubi e raccordi con innesto monocamera deve essere utilizzato l'ancoraggio esterno Fig. 2806.

6. Centratra e allineamento degli innesti autostagno – giunto rapido

- Spostare l'estremità liscia in direzione dell'innesto, fino al contratto dell'estremità liscia con la guarnizione dentata.
- Gli elementi della condotta (tubi, raccordi, rubinetteria) devono venire allineati prima del montaggio.



7. Montaggio

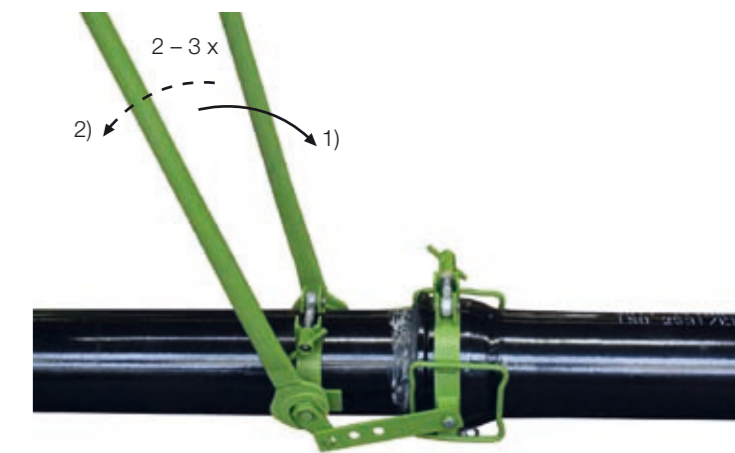
La profondità d'innesto deve essere controllata durante e dopo il montaggio. Vedi paragrafo 8.

Montaggio con l'attrezzo Fig. 293 per tubi e raccordi DN 80-350

- 1) A centratura effettuata gli elementi della condotta sono innestati in maniera razionale utilizzando l'attrezzo di montaggio Fig. 293. L'azionamento ha luogo con chiavi a forza.

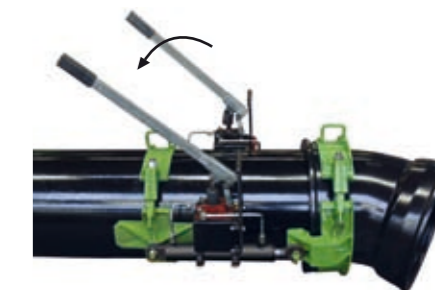
Attenzione!

- 2) Durante il montaggio di un innesto con ancoraggio interno (Fig. 2807) è fondamentale effettuare due o tre movimenti contrari in modo da assicurare l'ancoraggio dei segmenti d'acciaio nel tubo.



Montaggio con l'attrezzo idraulico Fig. 254 per tubi e raccordi DN 400-500

L'attrezzo è concepito per l'assemblaggio degli innesti autostagno ed è azionato idraulicamente.



8. Controllo durante e dopo il montaggio

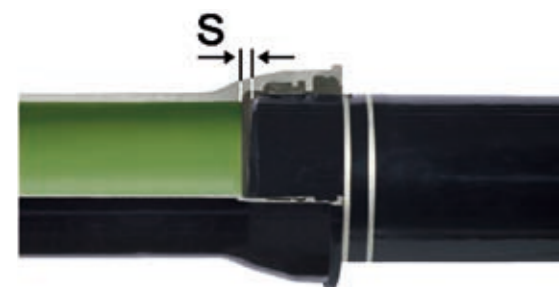
Il gioco (S) = 5-10 mm (tra l'estremità liscia e la base dell'innesto) deve rispettare le tolleranze indicate.

Bicchieri autostagno a doppia camera DN 80-500 (tubi)

Posizione della linea di riferimento marcata in grigio-argento:

Innesto senza ancoraggio

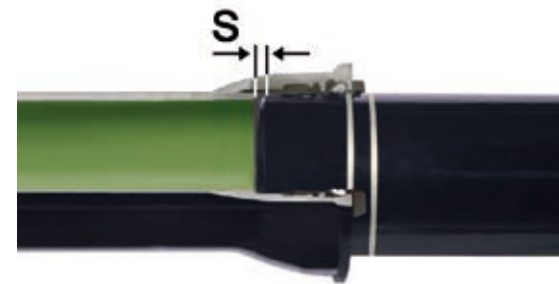
Quando il bordo si allinea con la prima linea di riferimento, l'estremità liscia è ben posizionata nel bicchiere.



Innesto senza ancoraggio

Innesto con ancoraggio interno Fig. 2807

Quando il bordo in gomma dell'anello di tenuta assiale si allinea con la seconda linea di riferimento, l'estremità liscia è ben posizionata nel bicchiere.



Innesto con ancoraggio

9. Deviazione dell'innesto con/senza ancoraggio interno

Dopo il montaggio e i controlli, gli innesti possono essere **deviati**.

L'angolo di deviazione ammissibile è pari α :

Senza ancoraggio

- $\leq 5^\circ$ per DN 80-300
- $\leq 4^\circ$ per DN 350-400
- $\leq 3^\circ$ per DN 500-700

Con ancoraggio

- $\leq 3^\circ$ per DN 80-500



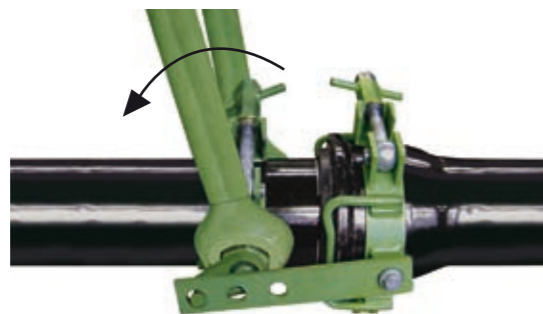
10. Smontaggio dell'innesto

Per lo smontaggio occorre differenziare le versioni con o senza ancoraggio.

Smontaggio di innesti senza ancoraggio

Con l'attrezzo di montaggio Fig. 293

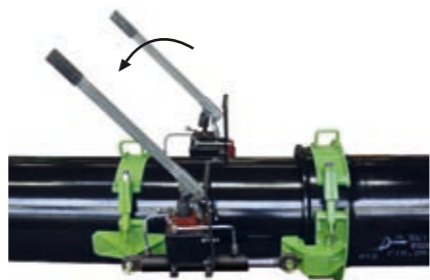
Tirare fuori dall'innesto l'estremità liscia con le chiavi a forza.



Con l'attrezzo di montaggio Fig. 254

Azionare le leve dell'unità idraulica.

Il movimento di pompaggio fa uscire i cilindri e permette di smontare l'innesto.

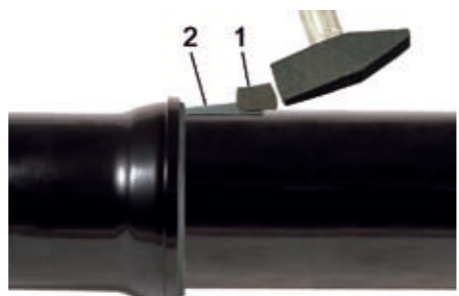


Smontaggio di innesti autostagno montati da molto tempo: inserire i lamierini di separazione Fig. 255-2 tra l'estremità liscia e la guarnizione utilizzando la testa di smontaggio Fig. 255-1.

La guarnizione non deve essere riutilizzata.

Smontaggio di innesti con ancoraggio interno Fig. 2807

- Sospingere l'estremità liscia del tubo fino al fondo dell'innesto con l'attrezzo di montaggio Fig. 293.
- Inserire i lamierini di separazione Fig. 255-2 (2) tra l'estremità liscia e la guarnizione utilizzando la testa di montaggio Fig. 255-1 (1).



Numero di lamierini di separazione necessari per lo smontaggio:

| DN | Pezzi |
|-----|-------|
| 80 | 4 |
| 100 | 5 |
| 125 | 6 |
| 150 | 7 |
| 200 | 9 |
| 250 | 12 |
| 300 | 15 |
| 400 | 17 |
| 500 | 20 |

L'innesto viene tolto con l'attrezzo di montaggio Fig. 293 o Fig. 254 (come nello «Smontaggio senza ancoraggio»).

Attenzione! I collari d'ancoraggio possono essere riutilizzati se dopo un controllo visivo non si sono riscontrati anomalie o danneggiamenti (nessun segmento d'ancoraggio rotto).

11. Taglio dei tubi

Prevenzione degli incidenti

Le direttive del fabbricante degli attrezzi devono essere rispettate, come pure i vestiti e le prescrizioni di sicurezza previsti devono essere utilizzati durante l'esecuzione dei lavori.

Definizione del taglio

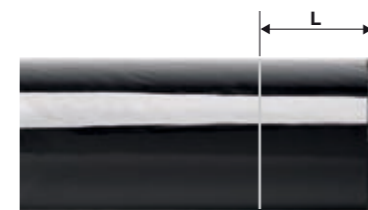
- Il taglio deve essere perpendicolare all'asse del tubo.
 - Segnare il tracciato del taglio su tutta la circonferenza del tubo.
- Metodo: avvolgere un foglio metallico (il più largo possibile) attorno alla circonferenza del tubo e tracciare la zona di taglio lungo il bordo.

Linee di riferimento su tubi tagliati

Le linee di riferimento sono da riportare sull'estremità liscia del tubo autostagno corto in base all'elemento della condotta da montare.



| Per raccordi monocamera | | Per tubi e UNI-T con doppia camera | | | |
|-------------------------|------|------------------------------------|------|------------------------------------|------|
| DN | L mm | Con ancoraggio interno fig. 2807 | | Senza ancoraggio interno fig. 2807 | |
| | | DN | L mm | DN | L mm |
| 80 | 80 | 80 | 126 | 80 | 109 |
| 100 | 82 | 100 | 127 | 100 | 110 |
| 125 | 85 | 125 | 130 | 125 | 113 |
| 150 | 88 | 150 | 133 | 150 | 116 |
| 200 | 94 | 200 | 138 | 200 | 121 |
| 250 | 94 | 250 | 138 | 250 | 121 |
| 300 | 95 | 300 | 137 | 300 | 120 |
| 350 | 98 | 350 | - | 350 | - |
| 400 | 100 | 400 | 149 | 400 | 135 |
| 500 | 105 | 500 | 149 | 500 | 135 |



Taglio

Attrezzo da utilizzare: mola a disco.

Smusso degli angoli del taglio:

Smussare il bicchiere del tubo tagliato.
Attrezzo da utilizzare: mola a disco.

Esecuzione:

Determinante è il raggio (R) come nel tubo autostagno fornito.

| | | | |
|------------|--------|------------|--------|
| DN 80-150 | R 5 mm | DN 350-400 | R 7 mm |
| DN 200-300 | R 6 mm | DN 500 | R 8 mm |

Arrotondare sufficientemente gli angoli vivi. Rendono l'innesto difficile, rischiano di rovinare le guarnizioni e creare incidenti.



Il rivestimento in PUR non può essere assolutamente rimosso / staccato oltre allo smusso!

Protezione anti-corrosione

Pulire scrupolosamente le superfici all'interno dei tubi corti.

Ritoccare le superfici metalliche scoperte sulle parti smussate:

- per i tubi vonRollducpur con un bitume compatibile all'acqua potabile.
- per i tubi vonRollecpur con il set di riparazione bi componente Resicoat® RS.



vonRollhydro

vonRoll hydro (suisse) ag
von roll-strasse 24
ch-4702 oensingen
tel. 0800 882 020
fax 062 388 11 78
info@vonroll-hydro.ch
www.vonroll-hydro.ch