

 **ISTRUZIONI DI MONTAGGIO Raccordi DeltAll Gas Multiprofile**
 **DeltAll Gas Multiprofile fittings ASSEMBLY INSTRUCTIONS**
 **MONTAGE Raccords DeltAll Gas MultiProfil**
 **Racores de latón DeltAll Gas Multiperfil INSTRUCCIONES DE MONTAJE**
 **MONTAGEANLEITUNG DeltAll Gas Multiprofil-Messingfittings**
 **Фитинги DeltAll Gas MultiProfile ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ**
 **安装说明 - GAS多形体黄铜接头**



 **1. Taglio**

Tagliare il tubo multistrato DeltAll Gas, ortogonalmente all'asse, usando una cesoia o un tagliatubi che ne eviti l'ovalizzazione.

2. Calibratura e svasatura

Eeguire la calibratura e la svasatura del tubo utilizzando l'apposito attrezzo. L'operazione di calibratura determina il corretto diametro interno del tubo e va ad eliminare un'eventuale ovalizzazione. L'operazione di svasatura permette invece di creare uno smusso all'estremità interna del tubo che evita lo spostamento e/o il danneggiamento delle guarnizioni o-rings dalla loro sede nella fase di inserimento del raccordo.

3. Inserimento del raccordo

Inserire il raccordo nel tubo fino al punto di fermo. La corretta profondità dell'inserimento è visibile dalle apposite aperture sulla ghiera portabussola. Se durante quest'operazione si incontra una resistenza eccessiva significa che le operazioni di calibratura e svasatura non sono state eseguite correttamente. In questo caso, l'inserimento del raccordo nel tubo deve essere evitato ed è necessario ripetere le operazioni di calibratura e svasatura.

4. Pressatura

L'operazione di pressatura viene eseguita con un'apposita pressatrice elettro-pneumatica dotata di opportune ganasce. I profili di ganasce utilizzabili sono il TH, H e U. Aprire le ganasce ed inserire il raccordo da pressare avendo cura che il collarino di guida dell'anello in plastica sia correttamente posizionato. Quindi azionare la pressatrice.

 **1. Cutting**

Cut the DeltAll multilayer pipe at right angle to the axis using shears or a pipe cutter that does not create ovalisation.

2. Calibration and countersinking

Carry out the calibration and the countersinking of the pipe using the specific tool. The calibration operation determines the correct internal diameter of the pipe and eliminates any ovalisation. The countersinking operation makes it possible to create a bevel at the inner extremity of the pipe, which avoids the movement and/or the damage of the O-rings while the fitting is being inserted.

3. Inserting the fitting

Insert the fitting on the pipe up to the stop point. The correct depth of insertion is visible from the inspection holes on the bushing ring nut. If you encounter excessive resistance during this operation, it means that the calibration and countersinking operations have not been carried out correctly. In this case, do not insert the fitting on the pipe, and repeat the calibration and countersinking operations.

4. Pressing

The pressing operation is carried out using an electro-pneumatic press tool equipped with suitable jaws. The jaw profiles that can be used are TH, H and U. Open the jaws and insert the fitting to be pressed, taking care that the guide collar of the plastic ring is correctly positioned. Then operate the press.

 **1. Coupe**

Couper le tube multicouche DeltAll de façon orthogonale par rapport à l'axe, en utilisant une cisaille qui évite son ovalisation.

2. Calibrage et fraisure

Effectuer le calibrage et la fraisure du tube en utilisant un outil spécial.

3. Insertion du raccord

Insérer le raccord dans le tube jusqu'au point d'arrêt. La profondeur correcte de l'insertion est visible aux ouvertures spéciales sur le collier porte douille.

Pour faciliter l'insertion du raccord, lubrifier les joints toriques ou la surface interne du tube avec de l'huile à la silicone.

4. Pressage

L'opération de pressage s'effectue à l'aide d'une presse électropneumatique spéciale munie de mâchoires adaptées. Ouvrir la pince, on peut utiliser TH, H et U.

Lorsque le corps du raccord a été pressé, il peut pivoter par rapport au tube: cette propriété est extrêmement utile en cas de raccord soudé et en TL, car l'installateur peut modifier la position angulaire du raccord même après pressage.

 **1. Schnitt**

Das DeltAll-Mehrschichtrohr rechtwinkelig zur Achse mit einer entsprechenden Zange oder einem Rohrschneider schneiden, um eine ovale Verformung zu vermeiden.

2. Kalibrierung und Spitzsenken

Das Rohr mit einem entsprechenden Werkzeug kalibrieren und spitzsenken.

3. Einschleiben des Fittings

Den Fitting bis zum Anschlag in das Rohr schieben. Die richtige Einschleibtiefe ist an den entsprechenden Öffnungen an der Hülsenhaltermutter erkennbar. Um das Einschleiben des Fittings zu erleichtern, die O-Ringe bzw. die Rohrinnenfläche mit Silikonöl schmieren.

4. Pressen

Der Pressvorgang erfolgt mit einer entsprechenden elektropneumatischen Presse mit angemessenen Spannbacken. TH, H und U - Spannbackenprofile können eingesetzt werden.

Die Fittinghülse kann sich, nachdem diese gepresst wurde, am Rohr drehen, was besonders bei Knie- und TL-Fittings praktisch ist, da der Installateur die Winkelposition des Fittings auch nach dem Pressen verändern kann.

 **1. Corte**

Corte el tubo multicapa DeltAll, de forma ortogonal respecto del eje, usando una cizalla o cortatubos que evite las deformaciones.

2. Calibración y abocardado

Efectúe la calibración y el abocardado del tubo usando la herramienta correspondiente.

3. Introducción del racor

Introduzca el racor en el tubo hasta el punto de tope. La correcta profundidad de la introducción es visible gracias a las aberturas específicas en la abrazadera portacasquillo. Para facilitar la introducción del racor, lubrique las juntas tóricas o la superficie interna del tubo con aceite de silicona.

4. Prensado

La operación de prensado se realiza con una prensadora electroneumática específica, dotada de mordazas adecuadas. Los perfiles de mordaza que pueden usarse son el TH, H y U.

El cuerpo del racor, una vez prensado, puede girar respecto del tubo: esta propiedad es extremadamente útil en el caso de racores en codo y en T, en los cuales el instalador puede modificar la posición del racor incluso después del prensado.

 **1. Резка**

Разрезать многослойную трубу DeltAll ортогонально оси, с помощью ножниц или резака для труб, что позволит избежать овализации.

2. Калибровка и расширение

Выполните калибровку и расширение трубы с помощью соответствующего инструмента.

3. Установка фитинга

Вставить фитинг в трубу до упора. Правильная глубина установки видна по соответствующим отверстиям на зажимном кольце держателя гильзы. Чтобы облегчить установку фитинга, смазать кольцевые прокладки и внутреннюю поверхность трубки силиконовым маслом. Запрещается использовать минеральное масло или консистентную смазку.

4. Прессовка

Эта операция выполняется при помощи электро-пневматического пресса, имеющего соответствующие губки. Профили губок могут быть TH, H, и U.

Корпус фитинга после прессовки может свободно вращаться на трубе: это свойство чрезвычайно полезно в случае для коленных фитингов и Т-фитингов, с которыми монтажник может изменить угловое положение фитинга даже после прессовки.