



I percorsi della tecnologia.

GIUNTO ELASTICO FILETTATO in GOMMA per ACQUA *RUBBER THREADED EXPANSION JOINT for WATER*

ITALIANO

Grazie per aver scelto un prodotto Tecnogas!
Qui di seguito potete trovare alcune informazioni relative al corretto montaggio e all'adeguata manutenzione del vostro nuovo prodotto.

INFORMAZIONI GENERALI:

- Accertarsi dell'idoneità del giunto a pressione e temperatura di esercizio, la compatibilità dei materiali e considerare eventuali sollecitazioni indotte quali colpi d'ariete.
- Non immagazzinare i giunti all'aperto o esposti ai raggi UV. In caso di installazione all'aperto prevedere un'adeguata protezione da questi ultimi.
- I giunti devono essere installati e usati da personale qualificato.
- I giunti possono essere installati in qualsiasi posizione, tra due punti fissi, lungo un tratto rettilineo di linea e dimensionati tali da poter contrastare la spinta del giunto sottoposto a pressione.
- Prevedere inoltre un sistema di supporti e guide tale da consentire unicamente spinte assiali. Il peso della tubazione non deve comunque mai scaricarsi sul giunto.
- Installare il giunto in zone facilmente ispezionabili controllando che non vi siano ostacoli alla corretta dilatazione/contrazione.
- Si sconsiglia l'isolamento termico del giunto. Per utilizzo con elevate pressioni, temperature o fluidi pericolosi, prevedere opportune schermature di protezione.

INSTALLAZIONE:

- Installare i giunti senza deformati. Predeformazioni dovute al montaggio devono rientrare in quelle consentite e andranno comunque a diminuire i valori di deformazione ammissibili. Attenzione: le deformazioni, anche se ciascuna entro i limiti riportati nella tabella, non sono cumulabili.
- Lasciare tra le parti già connesse ai tubi uno spazio appena sufficiente ad inserire la parte centrale del giunto senza deformato, affinché il successivo avvitamento del bocchettone sia unicamente destinato a comprimere il risvolto di

gomma tra le battute in metallo ma non a riavvicinare le parti del giunto.

- Non sottoporre i giunti a torsione.
- Non saldare nelle vicinanze del giunto senza averlo opportunamente protetto.
- Prima dell'avviamento del sistema accertarsi dell'assenza di fuoriuscite di fluido attraverso il giunto o tra gli accoppiamenti.
- Non verniciare le parti in gomma. Rimuovere macchie di olio o grasso senza l'aiuto di solventi o altri prodotti chimici.
- Staccare le parti esterne dei bocchettoni e avvitarli alla linea utilizzando un apposito nastro di PTFE o sigillante per migliorare la tenuta. Si sconsiglia l'uso di canapa.
- Avvitare quindi le restanti parti dei bocchettoni prima manualmente e quindi con una chiave fissa facendo attenzione che il risvolto del corpo sia correttamente bloccato tra le superfici metalliche.

USO E MANUTENZIONE:

Prima di intervenire sul giunto accertarsi che la linea sia completamente depressurizzata. E' bene pianificare un programma di controlli periodici, preferibilmente mensili, per le seguenti verifiche:

- Stato del giunto: Sostituirlo se appiccicoso o gommoso.
- Compensatori liberi di eseguire i movimenti per i quali sono stati dimensionati.
- Efficienza del sistema di supporti e guide della tubazione.
- Deformazioni del giunto conformi a quelle di progetto.
- Assenza di tracce di grasso e olio. Eventualmente rimuoverle senza l'aiuto di solventi o altri prodotti chimici

ENGLISH

Thank you for have chosen a Tecnogas product! Here you can find some information about correct installation and maintenance for your new product.

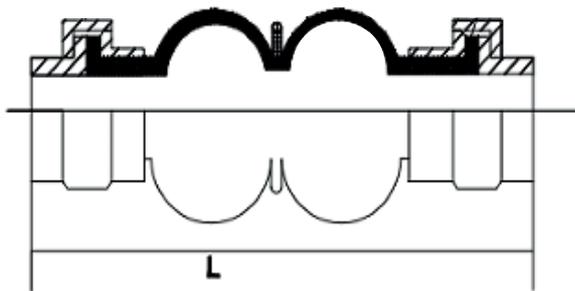
GENERAL INFORMATIONS:

- Ensure joint suitability to operating pressure and temperature, material compatibility and consider any mechanical stress.

- Do not store joints outdoors or expose to UV. In case of outdoor installation provide an appropriate protection.
- Joints must be installed and used by skilled technician,
- The joints can be installed in any position, between two fixed points, along a straight line and dimensioned to be able to contrast the thrust of the joint under pressure. In addition, provide a support and guide system to allow only axial loads. The system must not weigh on the joint.
- Install the coupling in easily inspectable areas. Check that there are no obstacles to the correct expansion or contraction.
- We do not recommend the thermal insulation of the joint. When high pressures, temperatures or hazardous fluids, provide appropriate protections.

INSTALLATION:

- Install the joints without deforming it. Initial deformation during assembly must be within allowed limits and will reduce further deformation values. Warning: deformations, although each within the limits of the table, are not cumulative.
- Leave between the parties that are already connected to the tubes a space big enough to fit the central part of the joint without deformation. The subsequent screwing of the filler will only compress the rubber flap between the flanges but will not deform the joint.
- Do not subject the joints to torsion.
- Do not weld next to the joint without having protected it.



- Before the starting verify the absence of leakage of fluid through the joint and couplings.
- Do not paint the rubber parts. Remove oil and grease without using solvents or other chemicals products.
- Then screw the remaining parts of the unions first manually and then with a fixed key, making sure that the flap of the body is properly locked between the metal surfaces.
- Remove external parts of the unions and screw them to the line using a sealer or PTFE tape to improve sealing. We do not recommend the use of hemp.

USE AND MAINTENANCE:

Before working on the coupling make sure the line is completely depressurized. It's good to plan a program of inspections, at least monthly, to check:

- State of the joint. Replace if sticky or chewy.
- That the compensators are free to perform movements for which have been sized
- The efficiency of the support and guide system.
- That the deformation of the joint is in conformity with those of the design.
- The absence of grease and oil. If necessary, remove them without the aid of solvents or other chemicals

| Misura/ Size | L | compressione/ compression | allungamento/ elongation | angolo/ angle |
|-----------------|-----|------------------------------|-----------------------------|------------------|
| DN20 | 195 | 22 | 5-6 | 45° |
| DN25 | 200 | 22 | 5-6 | 45° |
| DN32 | 195 | 22 | 5-6 | 45° |
| DN40 | 200 | 22 | 5-6 | 45° |
| DN50 | 200 | 22 | 5-6 | 45° |
| DN65 | 240 | 24 | 5-6 | 45° |
| DN80 | 275 | 24 | 5-6 | 45° |

**Per ogni altra informazione vi invitiamo a contattare il nostro Servizio Clienti.
For any further information, please contact our Customer Care**



Azienda con sistema
di qualità certificato
SGS ISO 9001/2008

Tecnogas s.r.l.
Viale L. da Zara, 10
35020 Albignasego (PD)
Italia

T. +39 049 8625910
F. +39 049 8625911
info@tecnogas.net
www.tecnogas.net