



Scheda tecnica 7E00.H4

Adattatore per tubo rame e tubo acciaio

7E00.H4

Adattatore per tubo
rame e tubo acciaio



PRESENTAZIONE

L'adattatore 7E00.H4 è utilizzabile con tubi in rame e acciaio in impianti di riscaldamento ed acqua sanitaria.

VANTAGGI

- ✓ Ridotta forza di serraggio
- ✓ Non è necessario il cartellamento
- ✓ Sede di alloggiamento Eurokono secondo la norma UNI EN 16313:2013
- ✓ Componente unico
- ✓ Riutilizzabile una volta smontato
- ✓ La geometria dell'ogiva garantisce una grande resistenza allo sfilamento

TUBAZIONI UTILIZZABILI

Tubo in acciaio [UNI EN 10305-2:2016 , UNI EN 10312:2007]

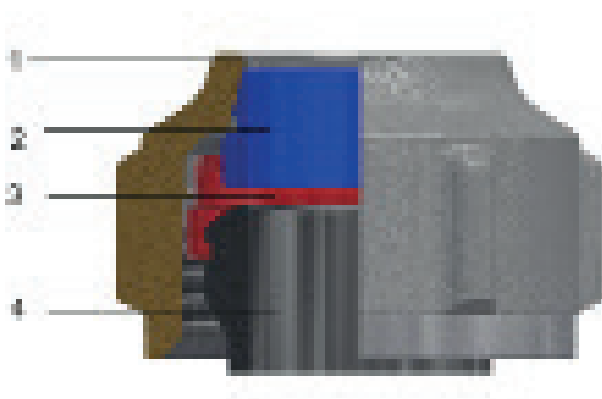
Tubo rame semicrudo R250. [UNI EN 1057:2010].

Con spessore di parete ≥ 1 mm

CAMPI DI APPLICAZIONE E PRESTAZIONI

APPLICAZIONE		T. min.	T. max	Press.max
	acqua potabile	-20°C	120°C	10 bar
	acqua calda sanitaria			
	raffrescamento			

MATERIALI



1	Dado	Ottone CW617N
2	Ogiva tagliata	Ottone CW617N
3	Rondella porta ogiva	Ottone CW617N
4	Monocono	EPDM Perox 70

NORMATIVE

- **UNI EN ISO 228-1**

Filettatura di tubazioni per accoppiamento non a tenuta sul filetto

- **UNI EN 16313:2013**

Conforme alla norma DIN EN 16313 "Raccordi per apparecchi di riscaldamento e raffrescamento - Raccordi smontabili con filettatura esterna G 3/4 A e cono interno"

- **D.M. 174 (06/04/2004)**

I materiali utilizzati sono conformi al Decreto Ministeriale n° 174 del 06/04/2004 [Regolamento concernente i materiali e gli oggetti che possono essere utilizzati negli impianti fissi di captazione, trattamento, adduzione e distribuzione delle acque destinate al consumo umano]

- **UNI EN 1057:2010**

Rame e leghe di rame-Tubi rotondi di rame senza saldatura per acqua e gas nelle applicazioni sanitarie e di riscaldamento.

- **UNI EN 10305-2:2016**

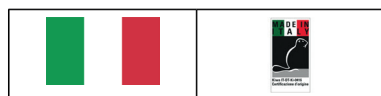
Tubi di acciaio per impieghi di precisione-Condizioni tecniche di fornitura-Parte 2. tubi saldati trafilati a freddo

- **UNI EN 10312:2007**

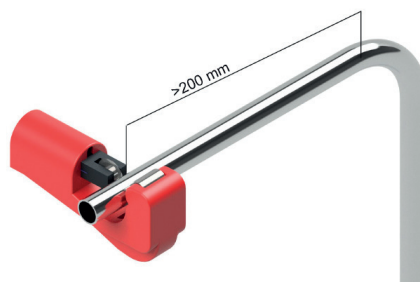
Tubi saldati di acciaio inossidabile per il convogliamento dell'acqua e di altri liquidi acquosi - Condizioni tecniche di fornitura

- Conforme a 4MS, UBA List (gruppo BC), DIN 50930/6 Dir. 2011/65/UE, 6C allegato III (RhOSII)

CERTIFICAZIONI



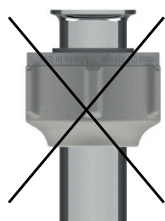
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Utilizzando un apposito utensile taglia tubi [codice TT50.00] eseguire un taglio perpendicolare all'asse del tubo avendo cura di tagliarlo almeno a 200 mm dall'ultima curva di collegamento al radiatore in modo da poterlo fissare a tale distanza per evitare trazioni e sollecitazioni meccaniche dovute a dilatazione termica. Eliminare eventuali bave residue.



Inserire l'adattatore sul tubo di rame o acciaio avendo cura di far fuoriuscire il tubo dal monocono polimerico di tenuta.



L'adattatore non necessita di cartellatura del tubo in quanto la geometria dell'ogiva ne evita lo sfilamento.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

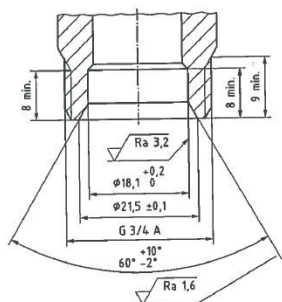
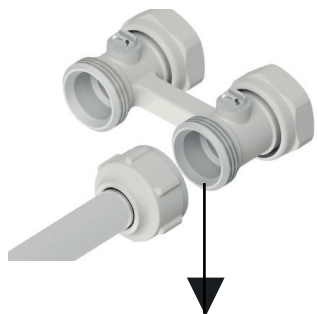


Figura 1

Posizionare il tubo e l'adattatore nella sede eurocono prestando attenzione all'inserimento corretto del tubo e della guarnizione all'interno della sede stessa.

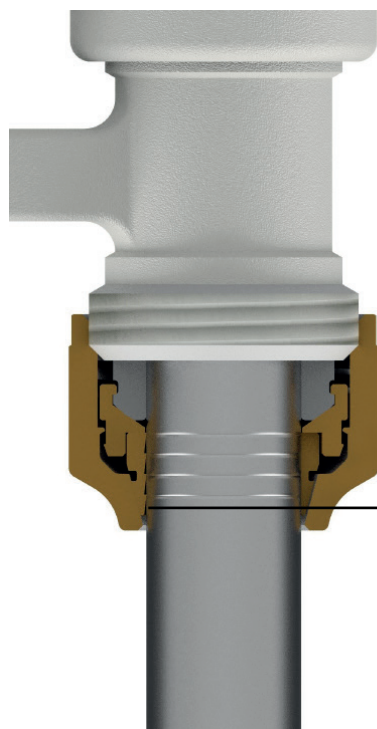
Accertarsi che la sede eurocono del raccordo rispetti quanto prescritto dalla norma UNI EN 16313: 2013 (vedi figura 1)

Avvitare a mano l'adattatore sul raccordo

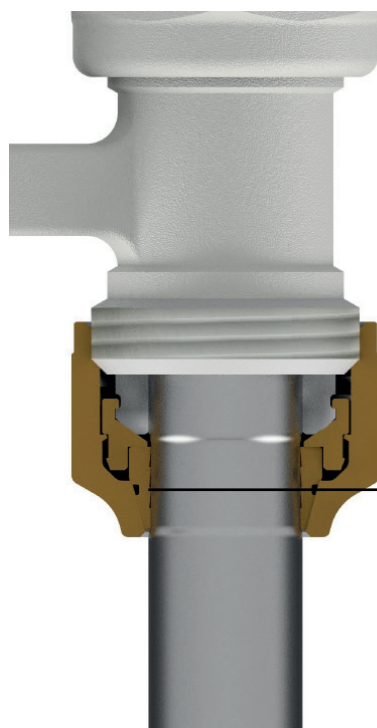


Serrare l'adattatore mediante una chiave esagonale misura 30 mm avendo cura di applicare una forza maggiore o uguale di 30 Nm (pari a 1 giro).

**E' stata eseguita una prova di trazione secondo norma UNI EN 712:1993. La resistenza allo sfilamento è stata garantita fino al raggiungimento di una forza pari a 1 tonnellata.*

DETTAGLIO DELLA FORZA DI SERRAGGIO DELL'OGIVA SUL TUBO

Il serraggio del dado con una forza di 30 Nm (1 giro) garantisce la corretta chiusura dell'ogiva sul tubo di acciaio/rame.



La particolare geometria dell'ogiva garantisce una resistenza allo sfilamento proporzionale alla forza applicata nel senso opposto all'inserimento del tubo. All'aumentare della forza di trazione si ottiene un aumento della forza di serraggio dell'ogiva, con conseguente deformazione del tubo.

