

RACCORDI AD INNESTO RAPIDO QUICK JOINT FITTINGS

COBRASUN

Patented
EP2397739B1

Art. 3000X - 3001X - 3001KB - 3002X - 3003KB - 3004X - 3005X - 3007KB - 3011X
SISTEMA AD INNESTO RAPIDO PER TUBI CORRUGATI INOX DA DN12 A DN40

I raccordi «**COBRASUN**» sono la soluzione innovativa, veloce e affidabile per le connessioni del tubo corrugato in acciaio inox.

Basta inserire il tubo nel raccordo, e dopo aver avvertito il «CLACK», che garantisce il corretto posizionamento dell'ogiva sul tubo, si può procedere al serraggio tramite chiavi (come descritto a pag.4).

Il sistema si adatta a qualsiasi tipo di impianto con fluidi compatibili con ottone e acciaio inox.

FAST CONNECTION SYSTEM FOR STAINLESS STEEL CORRUGATED PIPES FROM DN12 TO DN40

«**COBRASUN**» pipe fittings are the fast, reliable innovative solution for stainless steel corrugated pipe connections. Just insert the pipe into the pipe fitting and after you hear the «CLACK», which guarantees that the compression ring on the pipe is in the correct position, you can go on with tightening using fitting wrenches (as described in page 4).

The system is suitable for any type of plant with fluids compatible with brass and stainless steel.



Per la gamma completa vedere il catalogo / For complete range see catalogue

Caratteristiche Tecniche

Temperatura max di esercizio : 280°C
Pressione massima di esercizio : 16 bar
Filettature maschio / femmina : ISO 228

Technical Features

Maximum working temperature : 280°C
Maximum working pressure : 16 bar
Male / female threads : ISO 228

Nella tabella sottostante sono riportate le dimensioni di tubo consigliate:
per diametri differenti contattate il nostro Ufficio Tecnico

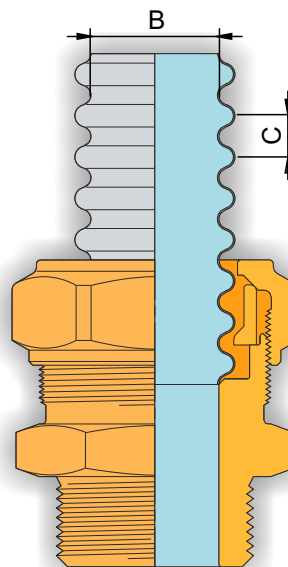
In the table below the recommended pipe sizes are reported:
for different diameters contact our Technical Office

DN diametro nominale nominal diameter	A	B	C
12	16,5 ± 0,10	12,5 ± 0,50	4 ± 0,50
16	21,4 ± 0,20	16,8 ± 0,50	5 ± 0,50
20	26,4 ± 0,20	20,8 ± 0,50	5 ± 0,50
25	31,7 ± 0,25	25,5 ± 0,50	5 ± 0,50
32	40,7 ± 0,35	35 ± 0,50	5 ± 0,70
40	49 ± 0,45	40,5 ± 0,50	6,5 ± 0,70

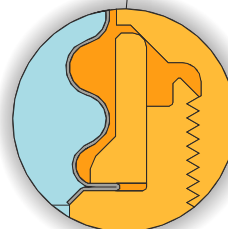
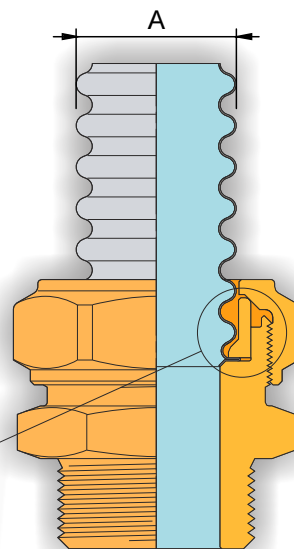
Certificazioni CERTIFICATIONS



SERRAGGIO MANUALE MANUAL TIGHTENING



SERRAGGIO MECCANICO MECHANICAL TIGHTENING



Descrizione	Materiale	Trattamento	Description	Material	Treatment
Corpo	Ottone CW617N - EN12165	-	Body	CW617N-EN12165 brass	-
Dado	Ottone CW617N - EN12165	-	Nut	CW617N-EN12165 brass	-
Ogiva	Ottone CW617N - EN12164	-	Compression ring	CW617N-EN12164 brass	-

**COBRASUN****TIEMME**
ORIGINAL ITALIAN TRADEMARK

SPECIFICHE DI MONTAGGIO / MOUNTING SPECIFICATIONS

Tagliare il tubo corrugato facendo in modo che la lama dell'utensile vada ad incanalarsi in una delle gole esterne (Fig.1) e resti perpendicolare all'asse del tubo stesso. Il taglio deve essere netto, cioè privo di bave evidenti e trucioli taglienti.

Prelevare il raccordo ed allentare manualmente il dado di circa $\frac{1}{2}$ giro, salvo non lo sia già. Spingere il tubo nel raccordo facendo attenzione ad avvertire lo scatto «CLACK», (Fig.2) che garantisce il corretto posizionamento dell'ogiva sulle spire corrugate. A questo punto si può procedere al serraggio meccanico tramite chiavi o strumenti simili (Fig.3). Prestare molta attenzione al serraggio finale che non deve essere eseguito come si vede nella Fig.4 ma come in Fig.5, cioè il dado deve nascondere completamente i filetti sul corpo del raccordo.

N.B. Può capitare che per avvertire lo scatto «CLACK» su tubi con diametro esterno ridotto, non si debba allentare il dado del raccordo ma bensì serrarlo leggermente a mano, prima dell'innesto del tubo.

Comunque per tutti i casi dove le dimensioni del tubo si discostino dalla tabella dei diametri a pag.1, è consigliabile contattare il nostro Ufficio Tecnico.

Cut the corrugated pipe ensuring that the tool blade enters one of the external grooves (Fig.1) and remains perpendicular to the axis of the pipe itself. The cut must be clean, i.e. without any obvious burr and sharp chips. Remove the pipe fitting and slacken the nut by hand by about $\frac{1}{2}$ a turn, unless this has already been done. Push the pipe into the pipe fitting making sure that you hear the «CLACK» noise (Fig.2), which guarantees that the compression ring is in the correct position on the corrugated coils. At this point you can proceed with mechanical tightening using wrenches or similar tools (Fig.3). Be very careful when carrying out the final tightening, which must not be carried out as in Fig. 4 but as in Fig. 5, i.e. the nut must completely hide the threads on the body of the pipe fitting.

N.B. It is possible that in order to hear the «CLACK» noise on pipes with a small external diameter you do not have to slacken the nut of the pipe fitting but you have to tighten it slightly by hand, before connecting the pipe.

However, for all cases when the sizes of the pipe are different from those in the diameters table on page 1, you are advised to contact our Technical Office.

