

## Montaggio

- 1)** Assicurarsi che il tubo sia sempre allineato col raccordo. La costruzione del tubo di linea deve essere accurata. Il tubo deve entrare sempre facilmente nel raccordo e non deve essere mai forzato ad entrare.
- 2)** Assicurarsi che l'estremità del tubo entri nel raccordo fino a toccare la battuta. Ciò è necessario per evitare movimenti del tubo mentre il dado preme sulla ogiva per bloccarlo e per chiudere ermeticamente ogni imperfezione della sua superficie esterna.
- 3)** Stringere il dado con le mani e poi con chiave. Non permettere mai la rotazione al raccordo durante il bloccaggio. Usate sempre due chiavi. Tenere fermo il corpo del raccordo con una chiave e stringere il dado con l'altra chiave. Il dado va avvitato con la chiave per 1 giro 1/4. Sovente è d'aiuto segnare il dado per facilitare il conteggio dei giri.
- 4)** Nel montaggio non si generano forze in direzione esterna in grado di distorcere il corpo del raccordo o dell'anello, tali da causare problemi tra anello-dado. Ciò assicura che il dado possa essere svitato liberamente per lo smontaggio e consente un considerevole numero di facili smontaggi e rimontaggi. Si consiglia segnare il raccordo prima dello smontaggio. Nel rimontare il raccordo far coincidere i segni e dare un ulteriore stretta riportando l'ogiva in posizione di tenuta.

## Materiali

I raccordi sono disponibili in materiale:

Ottone , AISI 316

Si possono comunque fornire in quasi tutti i materiali lavorabili.

I raccordi sono raccomandati per l'impiego con tubi in acciaio, rame, alluminio, materiali plastici ecc.

## Tubazioni in materiali plastici

I raccordi possono essere usati con tubazioni plastiche (polietilene, nylon, ecc.) aventi diametro esterno costante. Nel caso che il tubo di plastica sia soggetto a strappi od a piegamenti viene inserito nel raccordo un rinforzo (bussola) che ha il compito di assicurare una giunzione durevole e senza perdite.

## Barre e forgiati

I raccordi diritti sono ricavati da barra.

Tutte le altre forme sono ricavati da pezzi forgiati.

## Assembly

- 1)** Always make sure tube is in alignment with fitting. Tube line fabrication must be accurate so that the tube end easily enters the fitting in proper alignment.  
*Do not force an improperly fitted tube line into the fitting.*
- 2)** Always make sure tube is bottomed against the shoulder in the fitting body. This is necessary to prevent movement of the tube while the nut forces the ferrule to grip the tube and to seal through any imperfections that may exist on the outside tube surface.
- 3)** Tighten nut finger tight, then with the wrench. Never permit the fitting body to rotate during tube end make-up. Use two wrenches.  
*Hold fitting body with a wrench and tighten nut with a second wrench for additional 1-1/4 turns. Often it is helpful to mark the nut to facilitate counting the numbers of turns.*
- 4)** In make-up, there is no undue force in outward direction to distort the fitting body or ferrule to cause interface between the ferrule and the nut. This assure that the nut will back-off freely for disassembly and permits a greater number of easy remake. Mark the fitting and the nut before disassembly. Remake by tightening until marks line up again. A slight torque rise will be felt indicating the ferrule re-sprung into sealing position.

## Materials

The fittings are available in material:

Brass , AISI 316 and also be furnished in almost any machined material.

The fittings are recommended for use with steel, copper, aluminium, plastic and other tubing.

## Plastic tubing

The tube fittings may be used with plastic tubing (polyethylene, nylon) with stable outside diameter. Were the plastic tubing will be subject to tension or where collapsible tubing is employed, an insert should be used to reinforce the tubing and assure a permanent leakproof joint.

## Bar stock and forging

Straight fittings are machined from bar stock.

Shaped bodies are machined from forging.