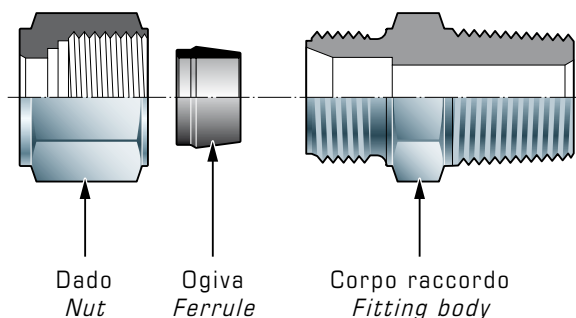


RACCORDERIA A COMPRESSIONE A SINGOLA OGIVA

SINGLE FERRULE COMPRESSION FITTINGS



Principio di funzionamento

Il raccordo a singolo anello (tagliente) è composto da tre parti di precisione studiate e progettate per garantire una giunzione a perfetta tenuta in applicazione per vuoto o per alte pressioni.

Il sistema ad anello singolo richiede solo due punti di tenuta metallo-metallo per realizzare una giunzione perfetta.

Queste tenute servono a congiungere il corpo del raccordo alla tubazione.

Il progetto riduce le vie di perdita essendo composto da pochi componenti. Il profilo del singolo anello riduce l'area di contatto tra anello e corpo.

In conseguenza aumentando la pressione tra questi componenti aumenta anche la tenuta. Il bordo interno frontale dell'anello è indurito ed aiuta l'incisione della tubazione aumentando ulteriormente la tenuta.

Procedure di installazione

Preparazione del tubo

- 1) Le estremità del tubo devono essere tagliate ortogonalmente per ottenere i migliori risultati. I tagliatubi sono indicati per la maggior parte dei materiali, ma si sconsigliano per l'acciaio inossidabile perché tendono ad indurirlo durante il taglio; si consiglia l'uso di un seghetto meccanico con guida adatta per la squadratura del tubo.
- 2) Le bave devono essere accuratamente asportate dentro e fuori del tubo per un appropriato innesto nel raccordo, per non contaminare il processo e/o creare occlusioni nel tubo che riducano la portata.
- 3) Pulire accuratamente l'estremità del tubo prima di innestare il raccordo eliminando limature, granelli od ogni altro corpo estraneo.

Working principle

The single ferrule fitting consists of three precision engineered parts designed to provide secure leakproof joints for vacuum as well as for high pressure applications.

The single ferrule system requires only two metal to metal seal points to effect a leak-tight seal.

These seals are to fitting body to the tubing.

The design reduces potential leak paths by having few components. The design of the single ferrule reduces the contact area between the ferrule and body.

Therefore, it increases the pressure between those two components and sealing is improved. The inside front edge of the ferrule is hardened and helps in slightly biting into the tube improving again the sealing.

Installation procedure

Tube end preparation

- 1) Ends must be cut square for best result.
*Tube cutter is satisfactory for most tube materials but tends to work harden stainless steel.
Use of a hacksaw with a suitable guide for tube square is preferred.*
- 2) Burrs must be removed inside and outside of the tube for proper entry into fitting, to prevent system contamination and/or restricted flow.
- 3) Tube end must be clear:
Remove all filings, chips and grit before attachments of fitting.