



RACCORDI A PRESSARE / PRESS FITTINGS

Art.1722CY

Descrizione / Description

Raccordo curvo terminale per radiatori

End elbow for radiators (copper pipe Ø15)

Funzione / Function

I raccordi a pressare Serie 1722CY si adattano ad ogni tipo di impianto idraulico domestico e commerciale, applicazioni industriali ed agricole, impianti di riscaldamento ed igienico sanitari e generalmente con ogni fluido non corrosivo.

The press fittings Series 1722CY are suitable for domestic and commercial plumbing, industrial and agricultural application, heating and sanitary system and generally with every non aggressive fluid.



Caratteristiche Tecniche

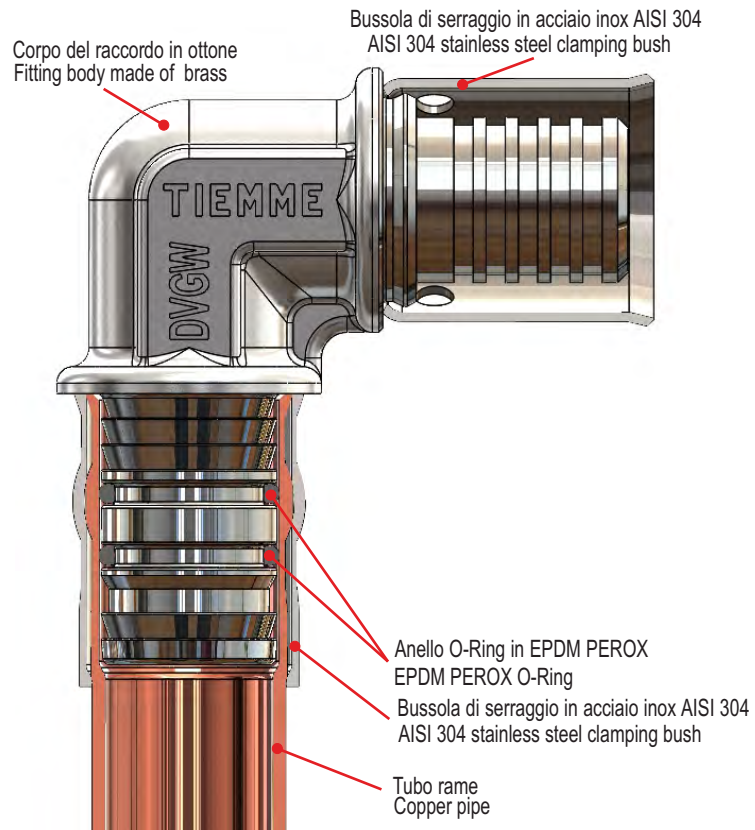
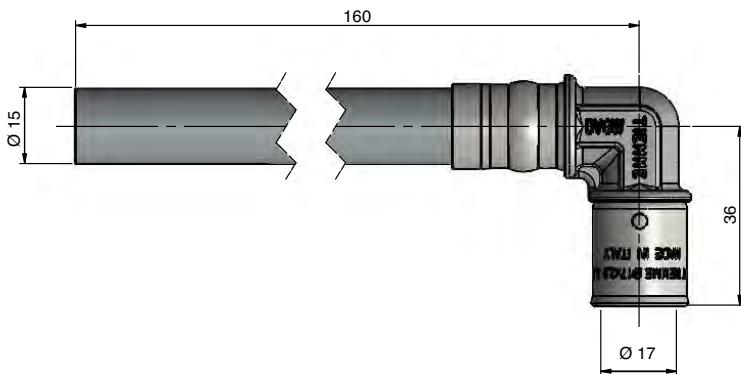
Temperatura max di esercizio : 95°C
 Temperatura min di esercizio : -20°C
 Pressione max di esercizio : 10 bar (relativo al tubo)
 File

Technical Features

Maximum temperature : 95°C
 Minimum temperature : -20°C
 Maximum operating pressure : 10 bar (referred to pipe)

Codice Code	Tipo Size	Conf. Unit/Box
170 0355	17x2,0 (Tubo rame Ø15) 17x2,0 (Copper pipe Ø15)	5/50

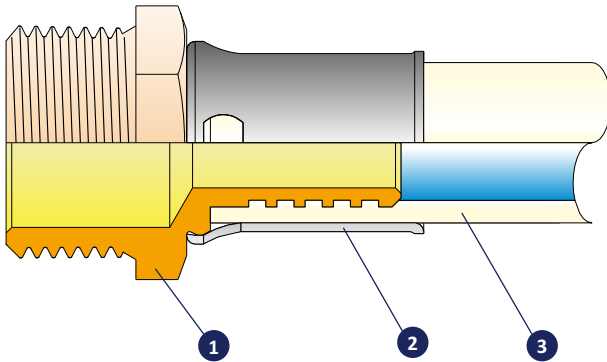
Dimensioni: Dimensions:



Descrizione	Materiale	Trattamento	Description	Material	Treatment
Corpo	Ottone CW617N - EN12165	cromato	Body	CW617N - EN12165 brass	chromiumplated
O-ring	Gomma etilene-propilene (EPDM 4270)	-	O-ring	Etilene-propylene rubber (EPDM 4270)	-
Bussola	Acciaio Inox AISI 304	-	Sleeve	Stainless steel AISI 304	-
Tubo	Rame	-	Pipe	Copper	-



ISTRUZIONI PER IL CORRETTO MONTAGGIO DAL Ø12 AL Ø32 INSTRUCTIONS FOR THE CORRECT ASSEMBLING FROM Ø12 TO Ø32



- 1 Corpo del raccordo in ottone
Fitting body made of brass
- 2 Bussola di serraggio in acciaio inox AISI 304
AISI 304 stainless steel clamping ring bush
- 3 Tubo in polietilene reticolato ad alta densità "PEX"
High density cross-linked polyethylene "PEX"

I raccordi a pressare sono caratterizzati dal sistema di tenuta che avviene mediante la deformazione meccanica della bussola esterna in acciaio inox. Tale deformazione viene realizzata per mezzo di un apposito attrezzo munito di idonee pinze in acciaio; così facendo si ha la certezza che la pressione di serraggio rimane sempre la stessa ed a livello ottimale per tutti i raccordi aumentando l'affidabilità della giunzione.

I raccordi a pressare Tiemme sono inoltre caratterizzati dalla presenza di quattro finestrelle con una funzione di fondamentale importanza, è quella che consente all'installatore di verificare visivamente e con estrema facilità se e quando il tubo è correttamente inserito nel raccordo. Questa possibilità di semplice ed immediata verifica, garantisce una tranquillità di installazione non comune in altri tipi di raccordi.

Press fittings are sealed thanks to the deformation of the stainless steel sleeve. This deformation is achieved by using a crimping machine which is provided with steel jaws; Tiemme press fittings are also characterised by a four windows which has an important function, it is a plastic material and avoiding the contact between aluminium inner coating and brass pipe fitting in order to prevent battery ignition effect. It allows the installer to easily check if and when the pipe is correctly fitted. Unlike other fittings, this fitting can be easily installed, thanks to a simple and rapid checking.

Per ottenere una perfetta giunzione, si devono eseguire alcune semplici ma importanti operazioni.

1. TAGLIO DEL TUBO

Per prima cosa si deve procedere al taglio del tubo alla misura desiderata. Per effettuare il taglio è consigliabile utilizzare un tagliatubi o l'apposita cesoia, facendo in modo che il taglio sia il più perpendicolare possibile rispetto all'asse del tubo stesso.

2. CONNESSIONE DEL TUBO SUL RACCORDO

Inserire il tubo nel raccordo finché non arriva in battuta (verificare attraverso la "finestra" della bussola).

3. PRESSATURA

Prima di procedere alla pressatura del raccordo è necessario verificare che la bussola sia correttamente assemblata sulla specifica sede realizzata nel raccordo in ottone, se così non fosse è necessario riposizionare la bussola. Nel caso di installazione sotto traccia con utilizzo di calcestruzzo liquido, o comunque di bassa densità, è consigliabile proteggere le connessioni tra raccordi e tubo per isolarle dal possibile contatto con il materiale di copertura stesso. Ricordiamo che il profilo delle ganasce da utilizzare per la pressatura dei raccordi TIEMME deve essere di tipo RF.

In order to achieve a perfect connection it is necessary to follow the procedures below:

1. PIPE CUTTING

First of all, cut the pipe to the desired length. A pipe cutter or shear should be used, the cut must be as perpendicular as possible to the pipe's axis.

2. INSERT THE PIPE IN THE FITTING

Join pipe and fitting full-dept (check through the ring bush "window")

3. PRESS

Before proceeding with pressing the fitting, the ring bush must be checked to ensure they are assembled correctly on the specific housing made in the brass fitting. If this is not the case, the ring bush must be re-positioned.

When installing under tracks using liquid or low density concrete, it is advisable to protect the connections between pipes and fittings and to shield them from possible contact with the coating material itself. Kindly note that RF profile is required to press TIEMME fittings.

