

# BRASS AND DZR COMPRESSION FITTINGS FOR COPPER PIPE

INSTALLATION INSTRUCTIONS

   
EN IT





**ASSEMBLY SEQUENCE**

**/ SEQUENZA DI MONTAGGIO**



**1. CUT**

Ensure that the fitting is the correct size for the pipe being used. Cut the pipe to length, making sure that the cut is square and the pipe is not deformed.

**/ 1. TAGLIO**

Assicurarsi che il raccordo sia dimensionato correttamente rispetto al tubo. Tagliare il tubo a misura facendo attenzione a ottenere un taglio perpendicolare e verificando che il tubo non risulti deformato.



**2. DE-BURR AND CLEAN**

Remove any burrs from the cut ends by using sand paper. The interior surface of the fitting must be perfectly clean.

**/ 2. SBAVATURA E PULIZIA**

Sbavare e pulire l'estremità del tubo usando una superficie abrasiva. L'interno del raccordo dovrà essere perfettamente pulito.



**3. PLACE**

Place the nut and the olive onto the pipe (the fitting is disassembled).

**/ 3. POSIZIONAMENTO**

Posizionare il dado e poi l'ogiva sul tubo (il raccordo è smontato).



**4. INSERT**

Insert the pipe into the fitting without removing the nut and the olive, ensuring that the olive is in the correct position and that the pipe makes firm contact with the stop in the body of the fitting.

**/ 4. INSERIMENTO**

Inserire il tubo nel raccordo senza rimuovere il dado e l'oliva, assicurandosi che l'oliva sia nella posizione corretta e che il tubo sia inserito completamente, a contatto con il punto d'arresto nel corpo del raccordo.



**5. SCREW**

Bring the nut and the olive to the body and hand tighten. A drop of light machine oil on the threads will facilitate tightening (particularly on large sizes).

**/ 5. AVVITAMENTO MANUALE**

Portare il dado e l'oliva al corpo e serrare a mano. Una goccia di lubrificante sui filetti faciliterà il serraggio (in particolare su raccordi di misura grande).



**6. TIGHTEN**

Tighten the nut with a suitable spanner, using the related table as a guideline taking into consideration any variations in installation conditions.

**/ 6. SERRAGGIO**

Serrare il dado con una chiave adatta, utilizzando la tabella allegata come linea guida tenendo conto di eventuali variazioni nelle condizioni di installazione.

**TORQUE SPECIFICATIONS**  
**/ SPECIFICHE DI SERRAGGIO**

NOMINAL PIPE SIZE Ø / DIAMETRO TUBO	NUMBERS OF TURNS / GIRI DADO	TORQUE TOLERANCE / TOLLERANZA SERRAGGIO	Nm
8 mm	1 1/2	-0 / +1/3	25
10 mm	1 1/2	-0 / +1/3	25
12 mm	1 1/2	-0 / +1/3	25
15 mm	1	-0 / +1/3	40
18 mm	1	-0 / +1/3	60
22 mm	1	-0 / +1/3	75
28 mm	3/4	-0 / +1/3	85
35 mm	3/4	-0 / +1/3	-
42 mm	3/4	-0 / +1/3	-
54 mm	3/4	-0 / +1/3	-

**MAXIMUM WORKING TEMPERATURE AND PRESSURE**  
**/ TEMPERATURA E PRESSIONE MASSIMA DI ESERCIZIO**

MAX WORKING TEMPERATURE / TEMPERATURA MASSIMA DI ESERCIZIO	MAX WORKING PRESSURE / PRESSIONE MASSIMA DI ESERCIZIO
30° C	16 BAR
65° C	10 BAR
110° C	6 BAR
120° C	5 BAR

**COMPLIANT WITH UNI EN 1254-2**  
**CONFORME A UNI EN 1254-2**

