G.T. COMIS S.p.A.
RACCORDERIE EMILIANE

SCHEDA TECNICA
TECHNICAL DATA SHEET

PRODOTTO | *PRODUCT*
RACCORDO CURVO F CON FLANGIA

FEMALE WALL PLATE FITTING

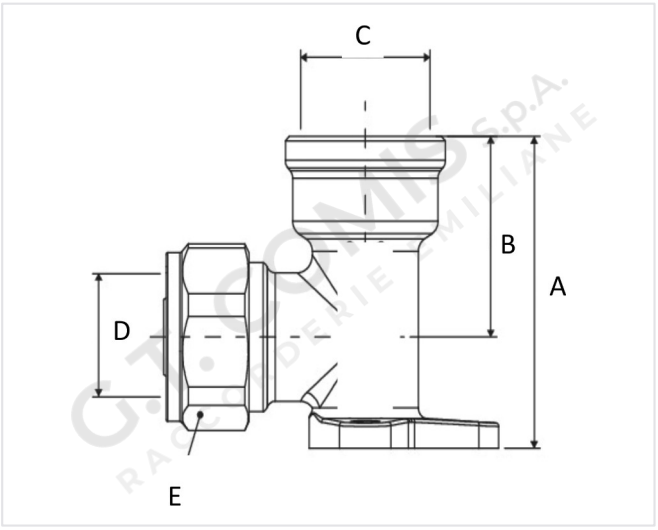
CODICE ARTICOLO | *CODE*
538

FAMIGLIA | *FAMILY*
RACCORDI A STRINGERE PER TUBO MULTISTRATO
COMPRESSION FITTINGS FOR MULTILAYER PIPE

MATERIALE | *MATERIAL*
CORPO CW617N, O-RING NBR

FILETTATURA | *THREAD*

01 DISEGNO TECNICO | *TECHNICAL DRAWING*



02 IMMAGINE PRODOTTO | *PRODUCT PICTURE*



03 DATI TECNICI | *TECHNICAL DATA*

CODICE	Ø	A MM	B MM	C MM	D MM	E MM	X TUBO MM	CONF.	PACK
1072215	16 X 1/2”	39	21	1/2”	Ø16	24	2	10	120
1072217	20 X 1/2”	41	21	1/2”	Ø20	30	2	10	100

04 NOTE TECNICHE | *NOTES*

PRESSIONE MASSIMA D’ESERCIZIO: PN40
TEMPERATURA MASSIMA D’ESERCIZIO: 95°C

05 DATI DI SERRAGGIO | TIGHTENING DATA

PARAMETRI DI ATTACCO FILETTATO E COPPIE DI CHIUSURA
THREADED CONNECTION AND TIGHTENING TORQUES

Ø	Attacco filetto	N° Giri (+1/4)	Coppia di chiusura
Ø 14	G 1/2”	2 / 2	20 N*m
Ø 16	G 1/2”	2 / 2	22 N*m
Ø 18	G 3/4”	2 / 2	33 N*m
Ø 20	G 3/4”	2 / 2	35 N*m
Ø 26	G 1”	2 / 2	65 N*m
Ø 32	M 39 x 1.5	2 / 2	70 N*m

06 ISTRUZIONI DI MONTAGGIO | INSTALLATION INSTRUCTIONS

01 **UTILIZZARE L’APPOSITO TAGLIATUBI PER EFFETTUARE UN TAGLIO NETTO E PERPENDICOLARE ALL’ASSE DEL TUBO.**
USE THE APPROPRIATE PIPE CUTTER TO MAKE A CLEAN CUT PERPENDICULAR TO THE PIPE AXIS.



02 **UTILIZZARE L’APPOSITO CALIBRATORE PER CALIBRARE E SBAVARE IL TUBO, ASSICURANDOSI DI RIMUOVERE COMPLETAMENTE EVENTUALI TRUCIOLI RESIDUI. VERIFICARE CHE LA SMUSSATURA INTERNA SIA UNIFORME LUNGO TUTTA LA CIRCONFERENZA DEL TUBO.**
USE A SUITABLE CALIBRATION AND DEBURRING TOOL TO CALIBRATE THE PIPE AND REMOVE ANY BURRS OR RESIDUAL SHAVINGS. ENSURE THAT THE INTERNAL CHAMFER IS UNIFORM AROUND THE ENTIRE CIRCUMFERENCE OF THE PIPE.



03 **POSIZIONARE IL DADO E L’OGIVA SUL TUBO, ASSICURANDOSI DEL LORO CORRETTO INSERIMENTO.**
SLIDE THE NUT AND COMPRESSION RING ONTO THE PIPE, ENSURING THEY ARE CORRECTLY POSITIONED.



04 **INSERIRE IL TUBO FINO ALLA BATTUTA E AVVITARE MANUALMENTE IL DADO FINO A QUANDO POSSIBILE. SUCCESSIVAMENTE, UTILIZZARE UNA CHIAVE ESAGONALE PER COMPLETARE IL SERRAGGIO, RISPETTANDO IL NUMERO DI GIRI SPECIFICATO NELLA TABELLA RIPORTATA SOPRA.**
INSERT THE PIPE FULLY UNTIL IT REACHES THE STOP, THEN HAND-TIGHTEN THE NUT AS FAR AS POSSIBLE. USE A HEX WRENCH TO COMPLETE THE TIGHTENING, FOLLOWING THE NUMBER OF TURNS SPECIFIED IN THE TABLE ABOVE PAGE.

