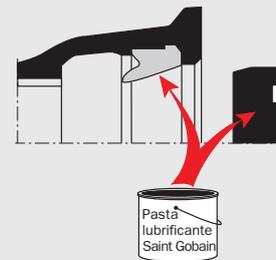


LUBRIFICANTE

Spalmare di pasta lubrificante

- la superficie visibile della guarnizione,
- il cianfrino e l'estremità liscia del tubo.

La pasta lubrificante è spalmata con un pennello, in quantità ragionevole.



Pasta lubrificante: quantitativi per 100 giunti

DN	No	DN	No	DN	No	DN	No
60	2	250	4	600	9	1200	24
80	2	300	5	700	13	1400	40
100	2	350	5	800	15	1500	45
125	2	400	6	900	17	1600	50
150	3	450	6	1000	19	1800	60
200	3	500	7	1100	21	2000	71

(No = numero di confezioni utili)

ASSEMBLAGGIO

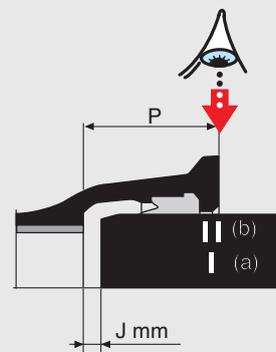
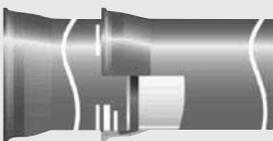
Centrare l'estremità liscia del tubo nel bicchiere e, verificandone l'allineamento, spingere poi

(a) fino alla linea di demarcazione segnata in cantiere a P-J

(b) finché il primo riferimento sparisce sotto il bicchiere;

il secondo riferimento deve restare visibile dopo la giunzione.

(c) con giunto STANDARD B, casi possibili:



Liscio	Bicchiere	ASSEMBLAGGIO
STD B	STD B	Considerare solo le due linee più lunghe e operare come nel caso (b).
STD B	STD	Come caso (b) considerando il riferimento corto ed il primo riferimento lungo a partire dall'estremo liscio.
STD	STD B	Per dev. angolari del giunto STANDARD vai al caso (b). Per dev. angolari del giunto STANDARD B vai al caso (a).