

PAm

RACCOMANDAZIONI
DI POSA

GIUNTO STANDARD



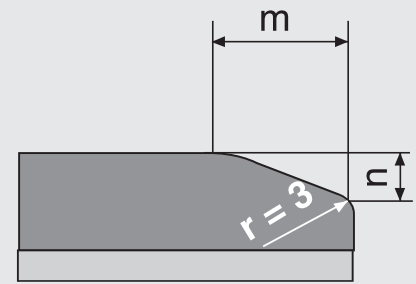
LUNGHEZZA DEL BICCHIERE STANDARD*

DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm
60	87	250	104	600	120	1200	165/235*
80	90	300	105	700	145/192*	1400	42
100	92	350	108	800	145/197*	1500	49
125	95	400	110	900	145/200*	1600	56
150	98	450	113	1000	155/203*	1800	42
200	104	500	115	1100	160/225*	2000	35

(* giunto STANDARD B disponibile nella gamma DN 700÷1200)

Caratteristiche del cianfrino

DN	m mm	n mm
60÷600	9	3
700÷1200	15	5
1400÷1600	20	7
1800÷2000	23	8



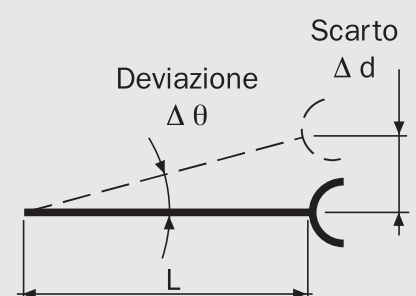
DEVIAZIONE ANGOLARE

Massima deviazione angolare ammissibile

DN	$\Delta\theta$	L m	Δd cm
60÷150	5°	6	52
200÷300	4°	6	42
350÷600	3°	6	32
700÷800	2°/4°*	7	25/49*
900÷1000	1.5°/4°*	7	19/49*
1100÷1200	1.5°/4°*	8	21/56*
1300÷2>000	1.5°	8	21

(*giunto STANDARD B disponibile nella gamma DN 700÷1200)

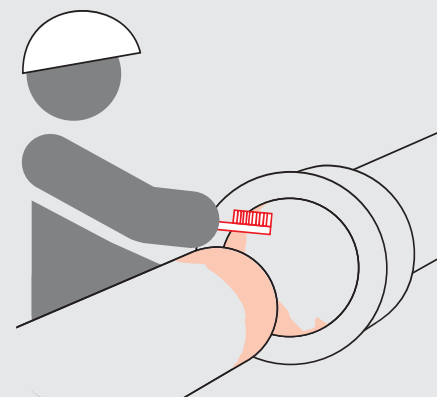
**L'imbicchieramento dei tubi deve essere realizzato mantenendo il perfetto allineamento assiale.
Solo dopo il completo assemblaggio del giunto è possibile applicare la deviazione angolare.**



PULIZIA DEL GIUNTO

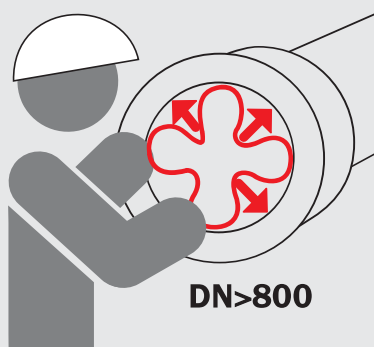
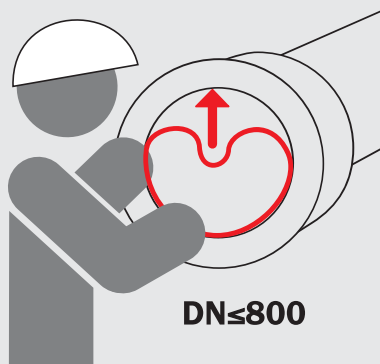
Per prima cosa verificare la pulizia della sede della guarnizione nella parte interna del bicchiere e dell'estremità liscia del tubo. Verificare la presenza del cianfrino e lo stato dell'estremità liscia del tubo.

In caso di taglio, ripristinare assolutamente il cianfrino.



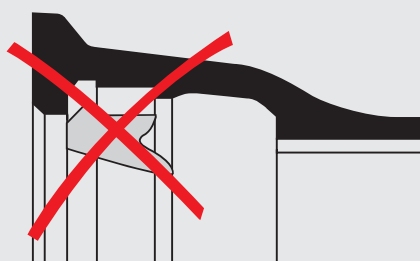
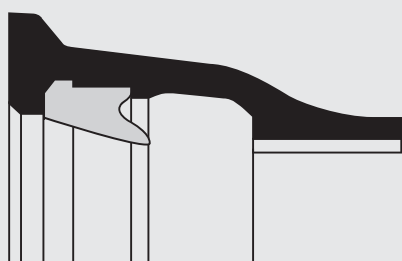
POSA DELLA GUARNIZIONE

Inserire la guarnizione prima di calare la tubazione nello scavo.



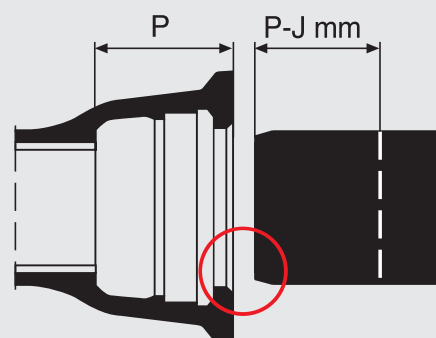
SI

NO



Marcatura della profondità di giunzione

In caso di marcatura di fabbrica assente procedere alla marcatura della profondità P-J del bicchiere come da immagine allegata, dove J è pari a 10 mm per il giunto STANDARD; per giunto STANDARD B aggiornare con valore P corrispondente.

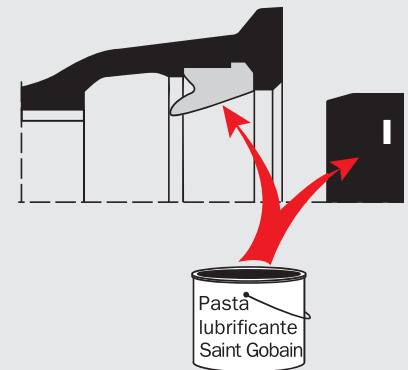


LUBRIFICANTE

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

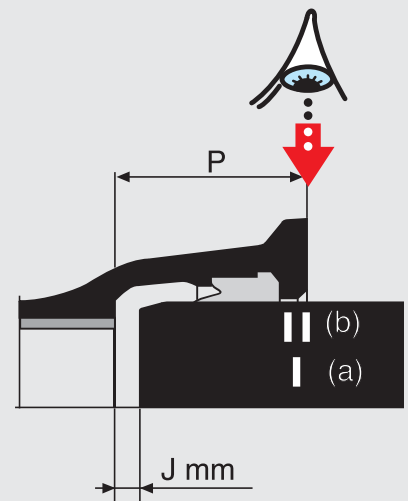
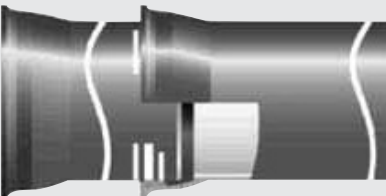
Centrare l'estremità liscia del tubo nel bicchiere e, verificandone l'allineamento, spingere poi

(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.

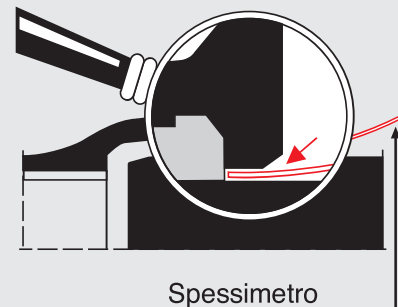
(c) con giunto STANDARD B, casi possibili:



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).

CONTROLLO

Tramite spessimetro verificare che la profondità della guarnizione sia uniforme lungo tutta la circonferenza.



APPARECCHIATURE DI POSA

Si veda pagina 95.

GIUNTO STANDARD Vi



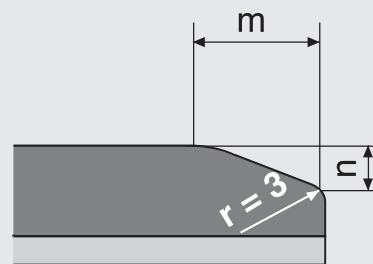
- L'antisfilamento del giunto STANDARD Vi è assicurato dall'ancoraggio automatico degli inserti metallici della guarnizione sull'estremità liscia del tubo durante l'operazione di imbicchieramento.
- La guarnizione del giunto STANDARD Vi si adatta su tutti i raccordi STANDARD e su tutte le estremità lisce delle tubazioni.

Lunghezza del bicchiere

DN	P mm	DN	P mm	DN	P mm
60	87	200	104	400	110
80	90	250	104	450	113
100	92	300	105	500	115
125	95	350	108	600	130
150	98				

Caratteristiche del cianfrino

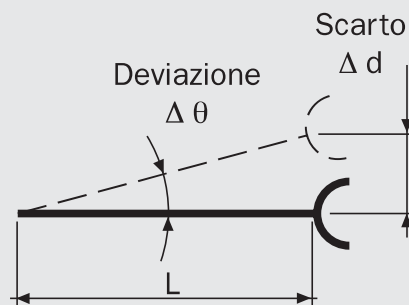
DN	m (mm)	n (mm)
60-600	9	3



DEVIAZIONE ANGOLARE

L'imbicchieramento dei tubi deve essere realizzato mantenendo il perfetto allineamento assiale.

Solo dopo il completo assemblaggio del giunto è possibile applicare la deviazione angolare.



Massima deviazione angolare ammissibile

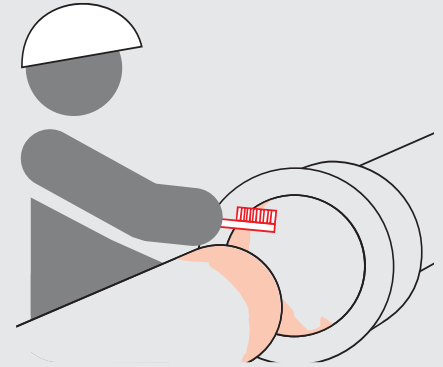
DN	$\Delta\theta$	L m	Δd cm
60÷150	5°	6	52
200÷250	4°	6	42
300÷350	3°	6	32
400÷600	2°	6	21

PULIZIA DEL GIUNTO

Per prima cosa verificare la pulizia della sede della guarnizione nella parte interna del bicchiere e dell'estremità liscia del tubo.

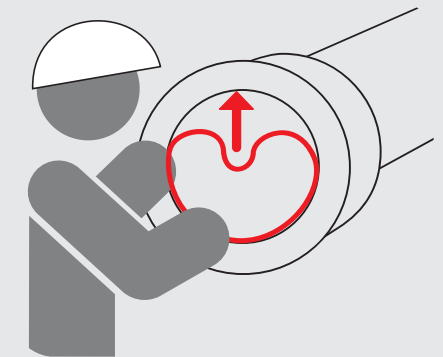
Verificare la presenza del cianfrino e lo stato dell'estremità liscia del tubo.

In caso di taglio ripristinare assolutamente il cianfrino.

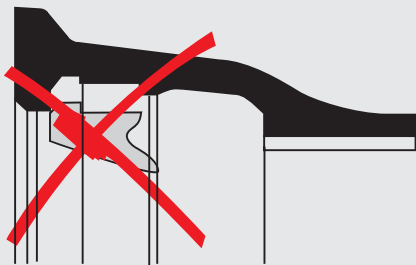


POSA DELLA GUARNIZIONE

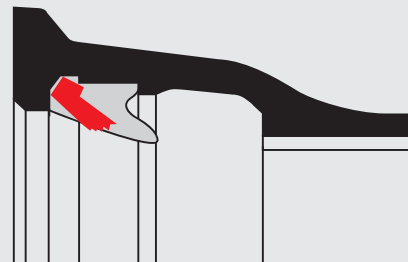
Inserire la guarnizione prima di calare la tubazione nello scavo.



NO

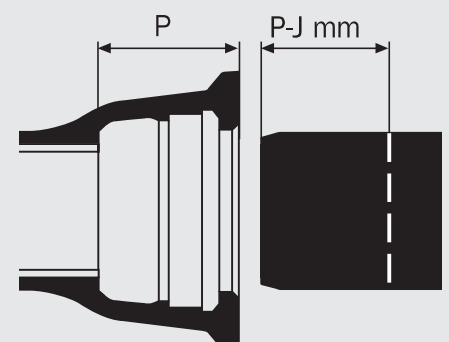


SI



MARCATURA DELLA PROFONDITÀ DI GIUNZIONE

In caso di marcatura assente procedere alla marcatura della profondità P-J del bicchiere come da immagine allegata, dove J è assunto pari a 10 mm.

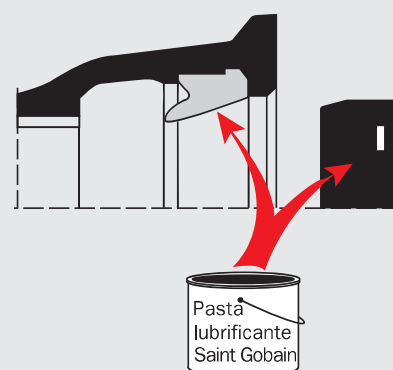


LUBRIFICANTE

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 giunzioni

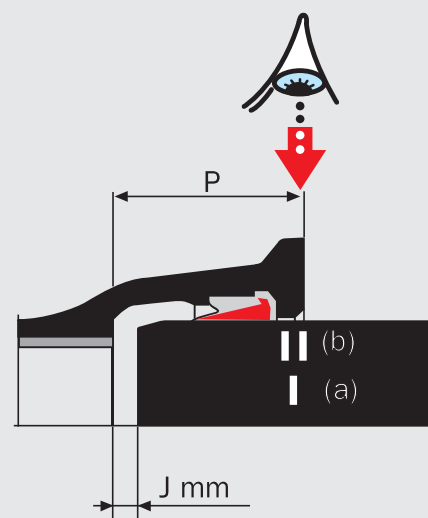
DN	No	DN	No	DN	No
60	2	200	3	400	6
80	2	250	4	450	6
100	2	300	5	500	7
125	2	350	5	600	9
150	3				

(No = numero di confezioni utili)

ASSEMBLAGGIO

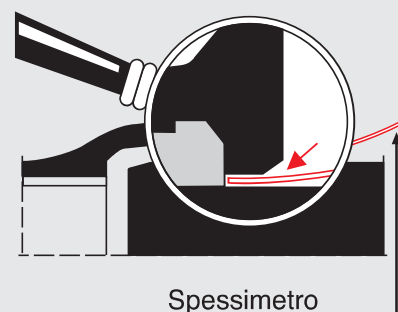
Centrare l'estremità liscia del tubo nel bicchiere e, verificandone l'allineamento, spingere poi

- fino alla linea di demarcazione segnata alla profondità P-J
- finché il primo riferimento sparisce sotto il bicchiere; il secondo riferimento deve restare visibile dopo la giunzione.



CONTROLLO

Tramite spessimetro verificare che la profondità della guarnizione sia uniforme lungo tutta la circonferenza.



APPARECCHIATURE DI POSA

Si veda pagina 95.

SMONTAGGIO

I giunti STANDARD Vi se necessario possono essere smontati con una speciale attrezzatura prima della messa in pressione. Contattarci. Il giunto non può essere smontato dopo la messa in pressione o dopo la messa in tensione.