

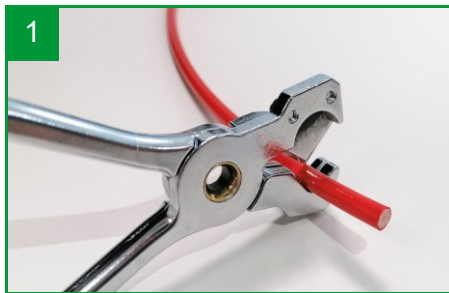
ISTRUZIONI DI ASSEMBLAGGIO FR5 DN2

La raccordatura è il processo più importante al fine di ottenere un prodotto finito che risponda alle caratteristiche dichiarate della tubazione, pertanto la scelta dei raccordi ottimali, il giusto diametro di pressatura e la corretta operazione di pressatura sono i requisiti fondamentali per ottenere un prodotto conforme alle aspettative.

Usate sempre prodotti originali ZEC per avere la massima garanzia di sicurezza e di durata delle prestazioni.

Materiali necessari:

- pinza taglia tubo
- pinza manuale di pressatura
- calibro



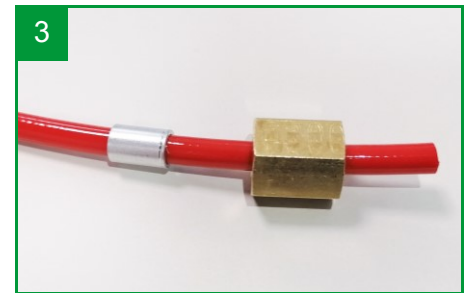
Tagliare il tubo della lunghezza voluta usando le apposite pinze taglia tubo. Il taglio deve essere perfettamente perpendicolare.

Cut the hose at the required length using the proper hose cutter. The cut must be perpendicular to the hose's longitudinal axis.



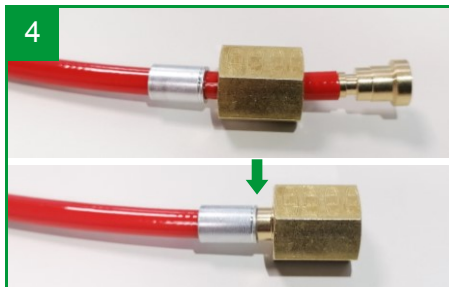
Inserire la boccola con l'intaglio rivolto verso il lato appena tagliato. Spingere la boccola lungo il tubo.

Insert the ferrule with the incision on the side of the cut hose. Move the ferrule along the hose.



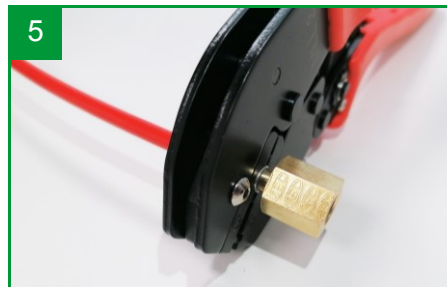
Inserire il dado con il filetto rivolto verso il lato tagliato.

Insert the nut with the thread on the side of the cut.



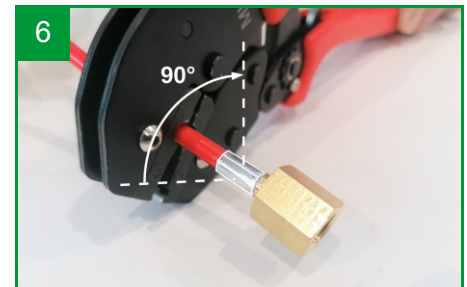
Inserire l'inserto all'interno del tubo fino in battuta e far scorrere il dado. Far scorrere anche la boccola fino in battuta contro l'inserto. Non ci deve essere spazio tra la boccola e l'inserto.

Push the fitting insert into the hose all way down and slide the nut. Slide also the ferrule until it stops against the insert. There must be no space between the ferrule and the insert.



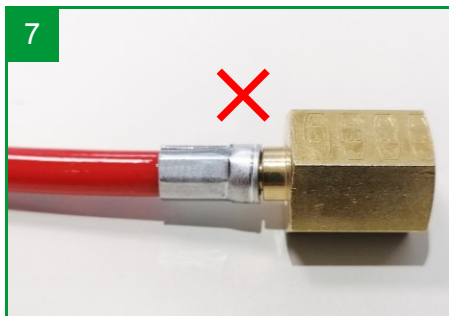
Pressare la boccola con le pinze manuali. Le ganasce della pinza devono stringere la boccola in tutta la sua lunghezza. Tenere le pinze serrate per almeno 10 secondi.

Crimp the ferrule with the manual crimping pliers. The pliers' die must cover the whole ferrule length. Keep the pliers completely tight for 10 seconds at least.



Ruotare la boccola di 90° e pressare nuovamente. Ispezionare quindi il tubo pressato: la boccola deve essere pressata uniformemente lungo tutta la lunghezza.

Turn the ferrule of 90° and crimp again. Make a visual inspection of the fittings after the crimping: the ferrule must be uniformly crimped.



Ispezionare il tubo pressato. La boccola deve essere pressata uniformemente lungo tutta la lunghezza. Nel caso la raccordatura non sia stata eseguita correttamente, tagliare il tubo e riprovare con un nuovo raccordo.

Make visual inspections of the fittings after the crimping. The ferrule must be uniformly crimped. In case of an incorrect crimping you have to cut the hose and retry with a new ferrule.



Controllare il diametro di pressatura, facendo la media tra due misurazioni a 90° e verificare che corrisponda con i dati riportati sulla Tabella di Pressatura ZEC.

Check the crimping diameter by averaging two measurements at 90° and verify that it corresponds with the data shown on the ZEC Crimping Table.



Se dopo diversi utilizzi il diametro di pressatura tende ad aumentare, regolare l'ingranaggio della pinza.

If after several uses the measured crimping diameter tends to increase, adjust the gear of the plier.