



MANICOTTI ELETTROSALDABILI - ELECTROFUSE COUPLERS
CASORIOS DE ELECTROFUSION – MANCHONS ELECTROSOUDABLE

Tabella tempi di raffreddamento secondo C° ambiente - Cooling time table Vs. ambient C° - Tabla de los tempos de enfriamiento según la temperatura ambiente - Tableau des temps de refroidissement conformément à C° ambiante					
C° Ambient		Cooling time (1) on fitting (min)	C° Ambient	Minimum Pressure site test time (2) After cooling time has elapsed (min)	(1) tempo di raffreddamento indicato sul raccordo (1) tiempo de enfriamiento indicado en el accesorio (1) temps de refroidissement indiqué sur le raccord (2) tempo che deve trascorrere prima del collaudo impianto dopo (1) (2) tiempo necesario antes de la puesta en servicio de la instalación después de (1). (2) le délai nécessaire avant l'essai de l'installation après (1)
-10<C°≤0 (min)	0<C°≤10 (min)	10<C°≤30	30<C°≤40 (min)		
2	3	5	7	60	
5	6	10	13	90	
8	10	15	20	90	
12	14	20	27	140	
16	20	30	35	240	

italiano

Addestramento del Personale

Il personale addetto alle saldature deve essere addestrato al corretto utilizzo dei raccordi elettrosaldabili. Devono essere presenti le procedure di saldatura e il saldatore le deve saper applicare. Esistono varie norme che sono utilizzabili per la formazione e la qualifica del personale, esse sono: ISO/TR 19480, UNI EN 13067 e UNI 9737.

Attrezzature

Le attrezzature devono essere mantenute efficienti ed essere conformi alle norme di prodotto, per esempio: ISO12176-2 e/o UNI 10566.

Posizione di saldatura

La posizione di saldatura prevista è quella orizzontale. Per diametri piccoli, fino a 63 mm., è possibile eseguire la saldatura anche in posizione verticale purché si adottino particolari precauzioni per mantenere fisso il raccordo durante la saldatura. Per i diametri più grandi contattare, a scopo informativo, il nostro ufficio tecnico al numero telefonico +390941536311.

Innesco incendio

Il polietilene è un derivato degli idrocarburi e in presenza di aria/ossigeno brucia. Si raccomanda di seguire tutte le istruzioni di saldatura. Saldando tubazioni vuote e poste in posizione verticale utilizzare tappi all'inizio e alla fine del tratto per evitare la generazione di correnti d'aria. Dopo la fase del taglio e della raschiatura devono essere rimossi, dalla zona prossima alla saldatura tutti i residui e frammenti di polietilene e i tubi devono essere completamente inseriti nel raccordo.

english

Training of Personnel

The welding personnel should be trained in the correct use of electrofusion fittings. There must be welding procedures and the welder must be able to apply them. There are a number of standards that can be used for the training and qualifications of the welders, they are: ISO / TR 19480, UNI EN 13067 and UNI 9737.

Equipment

The equipment shall be kept efficient and comply with product standards, for example: ISO12176-2 and / or UNI 10566.

Welding position

The welding position is provided for the horizontal one. For small diameters up to 63 mm., you can do the welding in the vertical position as long as you take special precautions to keep fixed the fitting during welding. For the welding of larger diameter fittings, contact, for information, our technical department (phone number +390941536311).

Ignition of fire

The polyethylene is a crude oil derivative and in presence of air/oxygen it burns. We strictly recommend to follow all welding instructions. Welding an empty pipeline laid in vertical position the use of plugs, placed at the beginning and at the end of the pipeline, is required. After cutting and scraping all chips and fragments must be completely removed from the welding area and pipes completely inserted into the fitting.

español

Formación de los operadores

Los operadores de soldadura deben estar capacitado para utilizar correctamente los accesorios de electrofusión. Es necesario tener en cuenta los procedimientos de soldadura y el soldador debe ser capaz de aplicarlos. Existen distintas normas para la formación y calificación de los operadores, éstas son: ISO/TR 19480, UNI EN 13067 Y UNI 9737.

Equipo

El equipo se mantendrá funcional y cumplirá con las normas de producto, como: ISO12176-2 y/o UNI 10566.

Posición de soldadura

Se prevé la posición de soldadura horizontal. En el caso de diámetros pequeños, hasta 63 mm, se puede realizar la soldadura también en posición vertical siempre que se adopten todas las precauciones para que el accesorio se mantenga fijo durante la soldadura. En el caso de los diámetros más grandes póngasen en contacto con nuestra oficina técnica al número de teléfono +390941536311.

Riesgo de incendio

El polietileno consiste en largas cadenas de hidrocarburos y se quema en presencia de aire/oxígeno. Se recomienda seguir todas las instrucciones de soldadura. Al soldar tubos vacíos y colocados en posición vertical se utilizarán tapones en los dos extremos para evitar que se formen corrientes de aire. Después del corte y del raspado se quitarán de la zona a soldar todos los residuos de polietileno y se insertarán por completo los tubos dentro del accesorio.

français

Formation du personnel

Le personnel de soudage doit être formé pour l'utilisation correcte des raccords électrosoudables. Il faut que les procédures pour le soudage sont présentes et que le soudeur est capable de les appliquer. Il y a un certain nombre de règles qui peuvent être utilisés pour la formation et la qualification du personnel; elles sont les suivantes: ISO / TR 19480, UNI EN 13067 et UNI 9737.

Équipement

L'équipement doit être maintenu efficace et conforme aux normes de produits, par exemple: ISO12176-2 et / ou UNI 10566.

Position de soudage

La position de soudage est horizontale. Pour les petits diamètres jusqu'à 63 mm. on peut aussi faire le soudage en position verticale, sous conditions de prendre des précautions spéciales pour maintenir le raccord fixe pendant le soudage. Pour les diamètres plus grands, contactez notre bureau technique au numéro de téléphone +390941536311.

Départ d'incendie

Le polyéthylène est un dérivé des hydrocarbures et brûle en présence d'air/oxygène. On recommande de suivre les instructions de soudage. Pour la soudure des tuyaux vides et placés en position verticale est nécessaire l'utilisation de bouchons, installés au début et à la fin de la conduite, afin d'éviter la création des courants d'air. Après les phases de coupage et de raclage des tuyaux, tous les fragments et les traces de polyéthylène doivent être enlevés de la zone à souder et les tuyaux doivent être complètement insérés dans le raccord.

IT	Seguire scrupolosamente le seguenti istruzioni per la saldatura di raccordi a manicotti (diametri da 16 a 355 mm – compreso -)
GB	Observe following instructions for welding EF couplers (diameters from 16 to 355 mm - including -)
ES	Tenga en cuenta las siguientes instrucciones para accesorios de soldadura de manguitos (diámetros de 16 a 355 mm - incluyendo -)
FR	Respectez les instructions suivantes pour les manchons à souder (d'un diamètre de 16 à 355 mm - y compris -)

	IT Misurare gli elementi da utilizzare con i raccordi elettrosaldabili. Usare i riarrottonatori se sono ovalizzati Misurare il raccordo elettrosaldabile (eseguire l'operazione con il raccordo nel sacchetto di protezione).	GB Measure the elements for use with electrofusion fittings. Use re-rounding clamps if them are out of roundness Measure the electro-fusion fitting (to be done with the fitting in protective bag).	ES Mida los elementos para su uso con accesorios de electrofusión. Utilice el óvalo si riarrottonadores. Medir el accesorio de electrofusión (que ver con el accesorio en una bolsa protectora).	FR Mesurer les éléments à utiliser avec des manchons électrosoudables. Utilisez l'ovale si riarrottonadores. Mesurer le manchon électrosoudable (à faire avec le montage dans un sac de protection).
	IT Tagliare il tubo in squadra. Utilizzare gli appositi tagliatubi. Rimuovere tutti i frammenti. Marcare l'area da raschiare.	GB Cut the pipe squared end. Use pipe-cutter. Remove all chips. Mark the area to be scraped.	ES Corte el tubo. Utilice el cortador especial. Quite todos los residuos. Marcar el área a ser raspada.	FR Couper le tuyau. Utilisez le couteau spécial. Enlever tous les débris. Délimiter la zone à gratter.
	IT RASCHIARE! Utilizzare gli appositi raschiatori meccanici. Ridurre al minimo l'uso di raschiatori manuali.	GB SCRAPE! Use the specific mechanical scrapers. Minimize the use of hand scraper.	ES ¡RASPA! Utilice los raspadores mecánicos específicos. Minimizar el uso de raspadores manuales.	FR RACLER! Utilisez les racloirs mécaniques spécifiques. Minimiser l'utilisation de racloirs manuels.
	IT Pulire con apposito detergente l'area da saldare (anche interno raccordo). Attendere fino a completa essiccazione.	GB Clean the area to be welded with a special detergent (also EF fitting). Wait until completely dry.	ES Limpiar la zona con un detergente especial (también accesorio). Esperar hasta que esté completamente seco.	FR Nettoyez la zone avec un détergent spécial à souder (aussi manchon EF). Attendez jusqu'au séchage complet.
	IT Marcare il limite della posizione del raccordo (metà della lunghezza del raccordo).	GB Marking the limit of the position of the fitting (half the length of the fitting).	ES Marcar el límite de la posición del accesorio (la mitad de la longitud del accesorio).	FR Marquant la limite de la position de le manchon (la moitié de la longueur de le manchon EF).
	IT Bloccare l'insieme negli appositi allineatori/riarrottonatori (fino a completo raffreddamento).	GB Lock all elements together by means of clamp/re-rounding (up to complete cooling).	ES Fijar el conjunto en los alineadores/redondeadores (hasta su enfriamiento).	FR Bloquer l'ensemble dans les positionneurs /rearrondisseurs spécifiques (jusqu'à refroidissement complet).
	IT Collegare il raccordo. Assicurarsi che i connettori siano adeguati. Leggere il codice a barre con il lettore in dotazione all'unità di controllo (saldatrice). Controllare la fase di fusione. INTERROMPERE in caso d'emergenza.	GB Connect the coupler. Be sure connectors are right. Read the bar-code. Use the bar-code reader provided with the control unit. Check fusion stage. STOP in case of emergency.	ES Conectar el accesorio. Asegúrese de que los conectores son adecuados. Leer el lector de código de barras suministrado a la unidad de control. Compruebe la fase de fusión. STOP en caso de una emergencia.	FR Connecter le raccord. Assurez-vous que les connecteurs sont adéquates. Lire le code à barres avec le lecteur fourni avec l'unité de commande. Vérifiez la phase de fusion. S'arrêter en cas d'urgence.
	IT Controllare il corretto posizionamento, l'allineamento e la presenza degli indicatori di fusione.	GB Check for the right fitting's position, the alignment and the presence of fusion indicators.	ES Asegurarse de que el accesorio está colocado en posición correcta y alineado y comprobar la presencia de los indicadores de fusión.	FR Vérifier le bon positionnement, l'alignement et la présence d'indicateurs de fusion.
	IT Leggere il tempo di raffreddamento del raccordo ed il tempo per il collaudo indicato sulla I Plast 105/60/30.	GB Read fitting's cooling time and the pressure test time as indicated on the control unit I Plast 105/60/30.	ES Leer el tiempo de enfriamiento del accesorio y el tiempo para el ensayo indicado en la I Plast 105/60/30.	FR Lire le temps de refroidissement du raccord et le temps pour le test indiqué sur la I Plast 105/60/30.