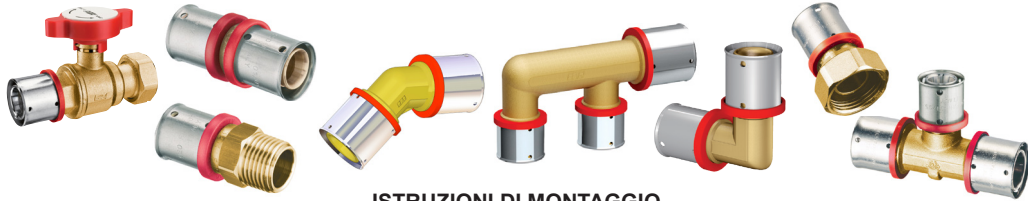




## PRESSFAR per geotermia e teleriscaldamento

Raccorderia a pressare per tubazioni standard SDR11 in PE100 o PEX

Art.4932 - 4944 - 4980 - 4982 - 4986 - 4989 - 4999



### ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

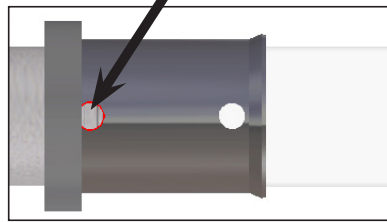
**ATTENZIONE:** si raccomanda di controllare la corrispondenza tra le dimensioni del tubo che si intende utilizzare e quelle riportate sul raccordo e/o sulla confezione.



1. Tagliare il tubo con la cesoia in modo che il taglio risulti perpendicolare all'asse del tubo.
2. Calibrare il tubo in modo da preparare l'imbocco del raccordo.
3. Inserire il raccordo controllando il corretto posizionamento del tubo attraverso l'esame dei tre fori vicino alla ghiera in plastica.
4. Pressare il raccordo.

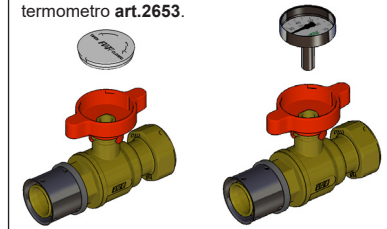
**ATTENZIONE:** NON utilizzare grasso od olio per ungere il raccordo!

**!** Controllare se il tubo è stato inserito totalmente



**!** In caso di inserimento parziale si potranno verificare perdite!

L'art.4944 è predisposto per l'installazione del termometro art.2653.



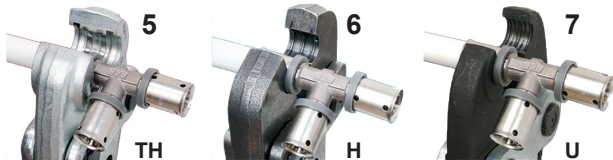
Il raccordo PRESSFAR è studiato con un particolare profilo che ne permette la pressatura con ganasce di tre diversi profili: TH, U e H.

La ganaschia di tipo TH va posizionata in maniera che la ghiera in plastica che regge la bussola inox si inserisca nell'apposita sede (figura 5), mentre le ganasce di tipo H (o R) e U vanno posizionate sulla bussola inox, accostando un fianco della ganaschia alla ghiera in plastica (figure 6 e 7).

Il raccordo PRESSFAR può essere pressato con macchine pressatrici elettriche o a batteria con ganasce od inserti con profilo TH, U, H (o R). La macchina deve essere in "buono stato", perfettamente funzionante e revisionata secondo le specifiche del costruttore, al fine di garantire una corretta pressatura.

Le macchine con forza di pressatura da 15kN a 24kN sono adatte a pressare la gamma raccordi fino a diametro 32mm, mentre le macchine con forza uguale o maggiore di 30 kN sono adatte a pressare tutta l'attuale gamma raccordi fino al diametro 40mm.

FAR Rubinetterie garantisce la perfetta compatibilità dell'intera gamma raccordi con i tre profili di pressatura.



### CARATTERISTICHE TECNICHE

Corpo raccordi stampati: ottone CW617N  
 Corpo raccordi da barra: ottone CW614N  
 Anelli di tenuta: EPDM 70p  
 Ghiera: PA66  
 Bussola: Acciaio AISI 304  
 Pressione nominale: 16bar  
 Temperatura max di esercizio: 95C°  
 Fluidi utilizzabili: acqua ed aria

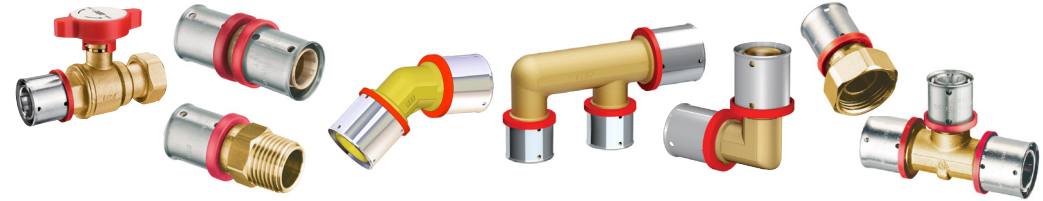
**!** N.B: la temperatura massima e la pressione massima dipendono dalle specifiche del tubo



## PRESSFAR for geothermal and district heating systems

Pressfittings for SDR11 standard pipes in PE100 or PEX

Art.4932 - 4944 - 4980 - 4982 - 4986 - 4989 - 4999



### INSTALLATION

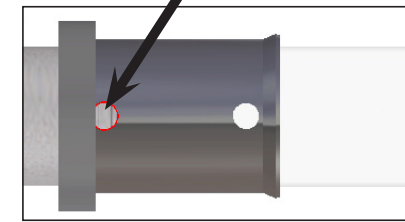
**ATTENTION:** prior to installation please check that the multilayer pipe being used has the same size as that indicated on the fitting.



1. Cut the pipe perpendicular to its axis with a suitable shears.
2. Calibrate the pipe in order to prepare the correct positioning of the fitting.
3. Insert the fitting, checking the position of the pipe through the holes in the bush.
4. Press the fitting.

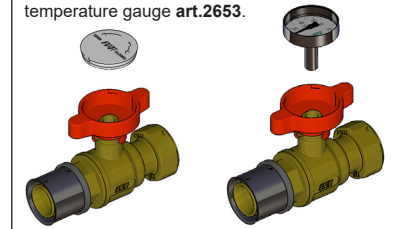
**!** ATTENTION: Do NOT use grease to oil the fitting!

**!** Check the correct position of the pipe



**!** Incorrect placing may cause water losses

Art.4944 is suitable for the installation of the temperature gauge art.2653.



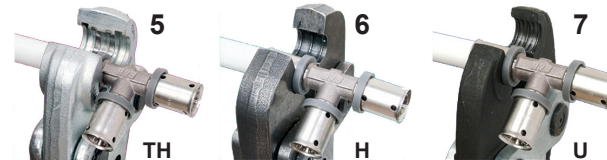
The PRESSFAR fitting has been designed for pressing with 3 different profiles: TH, U and H.

The jaws must be positioned as follows: on the TH jaw the plastic ring, which supports the steel bush, has to be placed in the matching seat (picture 5), while the H (o R) and U jaws have to be placed on the steel bush, so that one side of the jaw is adjacent to the plastic ring (picture 6 and 7).

The PRESSFAR fitting can be pressed with electrical press machines, or battery-powered pressing tools with jaws or inserts with TH, U, H (or R) profiles. The press machine must be in appropriate condition, i.e. in full working order and checked against to the manufacturer's specification as being capable of the right type of pressing.

Machines with a press power range from 15 kN to 24 kN are suitable for pressing Far fittings up to 32 mm diameter, while machines with a power of 30 kN or higher are suitable for pressing the complete Far fitting range up to 40 mm diameter.

FAR Rubinetterie S.p.A. guarantees perfect compatibility between all fittings in the range and the 3 types of press profiles.



**!** Note: the maximum temperature and the maximum pressure depend on pipe characteristics

### TECHNICAL FEATURES

Body of press fittings: brass CW617N  
 Body of bar fittings: brass CW614N  
 O-ring: EPDM 70p  
 Ring: PA66  
 Bush: steel AISI 304  
 Nominal pressure: 16 bar  
 Max working temperature: 95°C  
 Compatible media: water and air