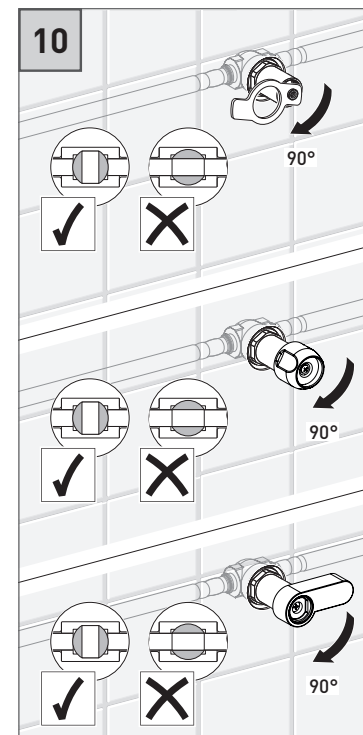
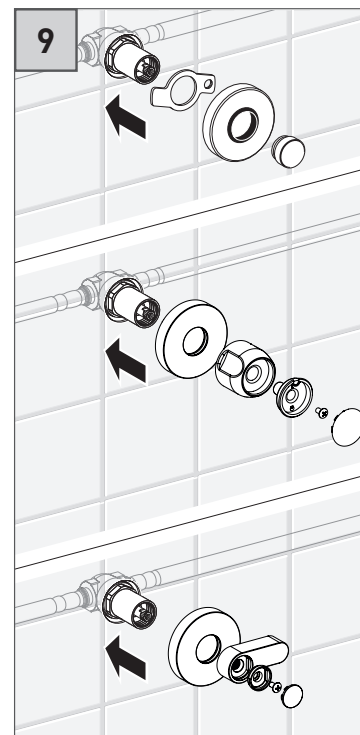
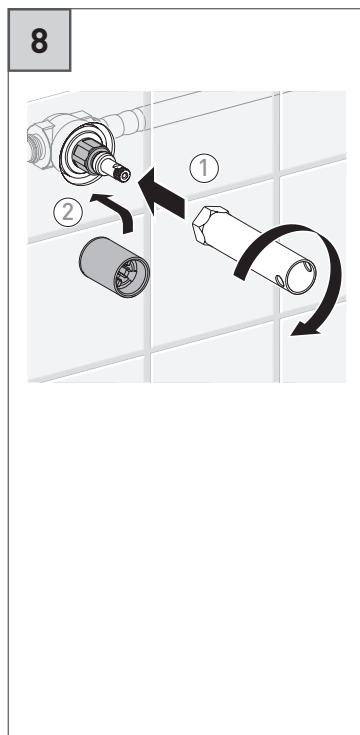
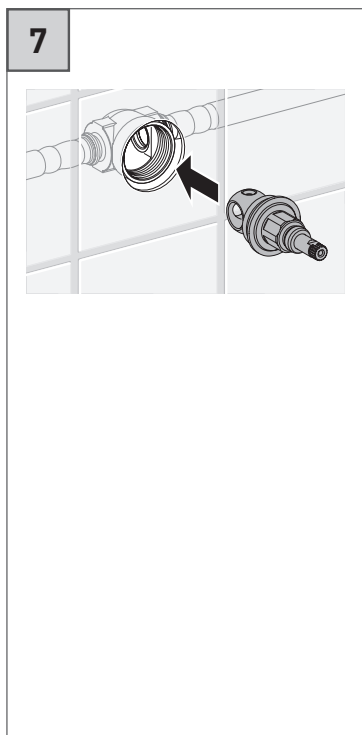
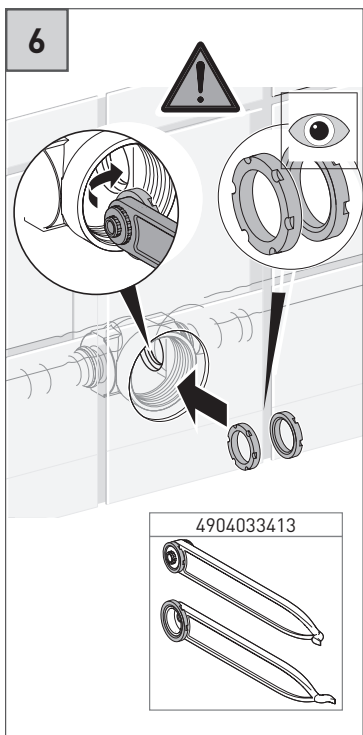
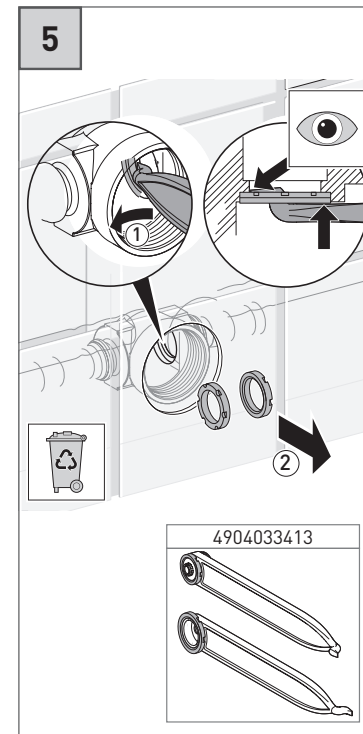
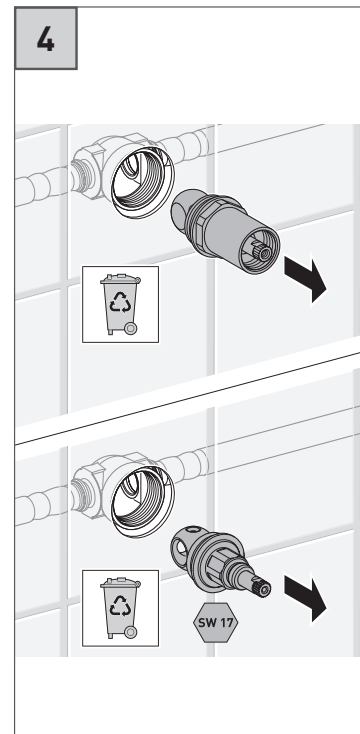
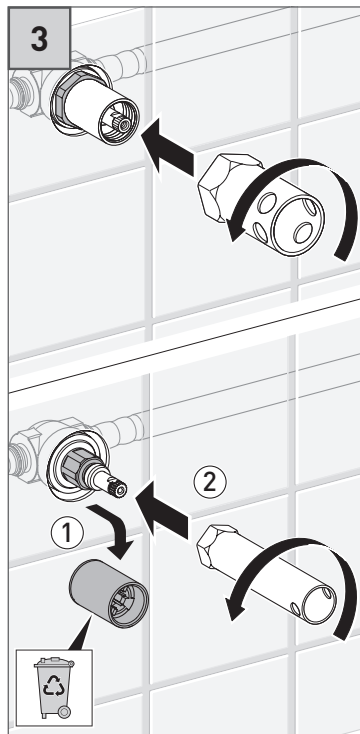
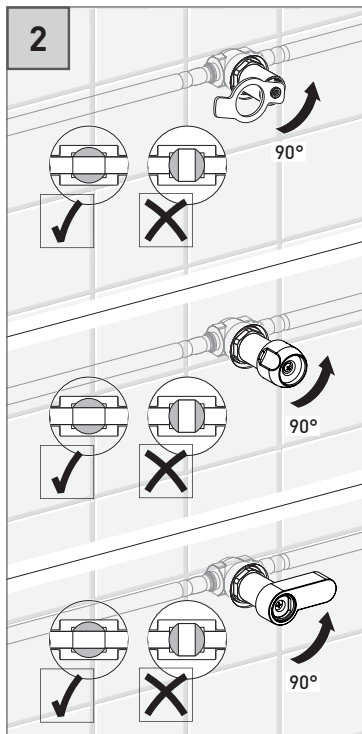
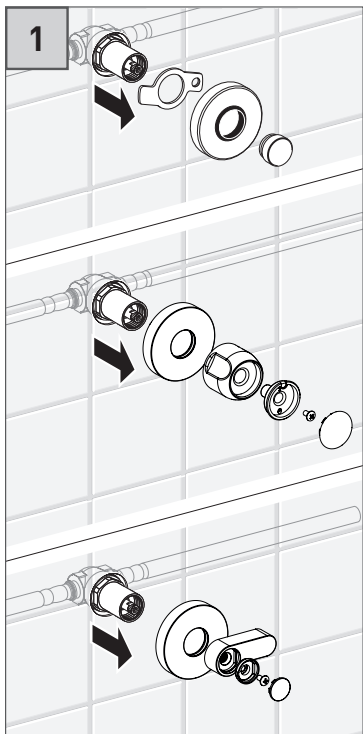


Manutenzione TECO-CONTROL / Maintenance TECO-CONTROL



Øtubo PP-R Øpipe PP-R mm	RISCALDAMENTO HEATING sec.	ASSEMBLAGGIO ASSEMBLY sec.	ATTESA COLLAUDO WAITING TEST min.	INSERIMENTO TUBO INSERT PIPE mm
20	5	4	2	14
25	7	4	3	15
32	8	6	4	17

SPECIFICHE TECNICHE TECHNICAL SPECIFICATIONS

Norma rif. valvola
Reference standard valve

EN 13828

Norma rif. rivestimento PP-R
Reference standard coating
PP-R

EN ISO 15874
DIN 8077/78
DIN 16962

Pressione esercizio
Working Pressure

PN10

Temperatura Esercizio
Working temperature

max. 70°C

GARANZIA:

Tutti i prodotti teco sono coperti da una polizza assicurativa.

Le condizioni che regolano la garanzia sono:

- I tubi utilizzati per la connessione alle valvole **serie Top Entry PP-R** devono essere prodotti a regola d'arte e in conformità alla norma EN ISO15874.
- La saldatura deve essere eseguita a regola d'arte secondo le norme di giunzione DVS 2207 - 2208.
- Le condizioni di impiego, quali temperatura e pressione devono rientrare nei limiti delle caratteristiche tecniche del prodotto indicate nelle istruzioni d'uso.
- Non devono essere utilizzati materiali evidentemente difettosi (componenti crepati, scalfiti etc.).
- Ogni danneggiamento alla valvola o ad una qualunque parte della stessa rende necessaria la sostituzione immediata.
- Ogni alterazione o manomissione di qualunque parte della valvola porta alla cessazione immediata della garanzia.

TECO s.r.l. non si assume nessuna responsabilità per errori dovuti ad un'installazione non corretta della valvola o alla mancata interpretazione di questo foglio istruzioni.

WARRANTY:

TECO products are covered by insurance policy.

Warranty conditions are:

- The pipes used for connection to the **PP-R valves series** must be produced correctly and in accordance with EN ISO15874.
- The welding must be made correctly according to the joint rules DVS 2207 to 2208.
- The operating conditions, such as temperature and pressure, must stay within the limits of the technical features of the product as indicated in the instructions.
- Obviously defective materials have not to be used (components cracked, scratched etc.).
- Any damage to the valve or to any part there of it makes necessary the immediate replacement.
- Any alteration or tampering with any part of the valve leads to the immediate termination of the guarantee.

TECO Srl, does not take any responsibility as far as installation mistakes, or the missing observation of this instruction sheet .

PP-R

FI00032_R1 ©2018 TECO

TECO

via S. Caterina 8 - 25050
Camignone di Passirano BS - ITALY
T. +39.030.68.50.510 - F. +39.030.68.50.555
www.tecosrl.it - info@tecosrl.it

Le istruzioni sottostanti sono relative all'installazione, la saldatura e la manutenzione delle Valvole di intercettazione TOP ENTRY universale per impianti PP-R.

INSTALLAZIONE:

- Le valvole serie **TOP ENTRY PP-R** sono compatibili con tutti i tubi **PP-R** (polipropilene-copolimero-random) prodotti in conformità alla norma **EN ISO 15874**.
- Per ogni necessità di posa in opera, collaudo, montaggio e manutenzione di altri prodotti collegati, l'operatore deve fare riferimento alla normativa tecnica vigente e alle istruzioni specifiche dei prodotti.

ISTRUZIONI DI SALDATURA:

Per una rapida e corretta connessione è indispensabile avvalersi di attrezzature rispondenti alle norme **DVS 2207**.
Il procedimento di saldatura deve essere conforme alle norme di giunzione **DVS 2207 -2208**.

TAGLIO

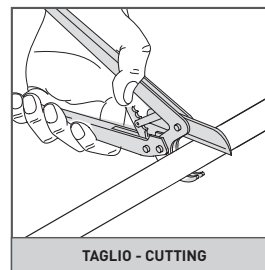
Tagliare il tubo ad angolo retto con l'apposito tronchese.
Assicurarsi della perfetta pulizia prima di procedere alla saldatura.

RISCALDAMENTO

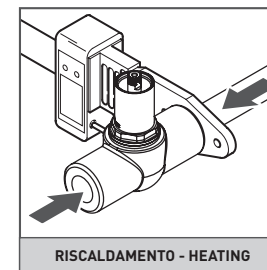
Montare le matrici corrispondenti al diametro del tubo da saldare.
Collegare la saldatrice alla rete.
Attendere che la saldatrice raggiunga la temperatura di lavoro.
Inserire contemporaneamente con una leggera pressione il tubo e il raccordo nelle apposite matrici.
Ad inserimento avvenuto, riscaldare entrambi i pezzi per il tempo riportato in tabella.

SALDATURA

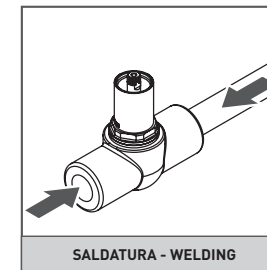
Trascorso il tempo di riscaldamento prescritto inserire rapidamente il tubo nel raccordo praticando una leggera pressione e senza ruotare.
Eventuali correzioni di allineamento devono essere eseguite immediatamente dopo l'inserimento, onde evitare tensioni nella saldatura.
Questo tipo di giunzione mediante polifusione molecolare, assicura la perfetta tenuta anche alle più gravose condizioni d'impiego.



TAGLIO - CUTTING



RISCALDAMENTO - HEATING



SALDATURA - WELDING

The below instructions refers to the installation, welding and maintenance of the TOP ENTRY Intercepting Valve TOP ENTRY in PP-R installations.

INSTALLATION:

- The **TOP ENTRY PP-R** valves are compatible with all **PP-R** pipes (polypropylene, copolymer, random) produced according to the **EN ISO 15874**.
- For every necessity of installation, testing, installation and maintenance of other related products, the operator must refer to the technical regulations in force and to the specific product instructions.

WELDING INSTRUCTIONS:

For a quick and correct connection use the equipment required in the standard **DVS 2207**.
The welding process must be in accordance with the junction rules **DVS 2207 -2208**.

CUTTING

Cut the pipe at right angle with the appropriate cutter. Ensure a perfect cleaning before proceeding with welding.

HEATING

Assemble the matrices corresponding to the diameter of the pipe that have to be welded. Connect the welding machine to the network.
Wait until the welding machine reaches the working temperature.
Insert simultaneously with a slight pressure the pipe and the fitting into the appropriate matrices.
After successful entry, heat both pieces for the time indicated into the table.

WELDING

After the heating time required, quickly insert the pipe into the connector by applying a slight pressure and without rotating.
Any corrections of alignment must be performed immediately after the insertion, to avoid tensions in the welding.
This type of molecular polyfusion junction ensures a perfect tightness also in the harshest use conditions.