

KIT BASE PER INSTALLAZIONE SELLE GRANDE DIAMETRO LIGHTFIT



CARATTERISTICHE OPERATIVE

Posizionatore per Selle Grandi Diametro idoneo alla saldatura di Selle LIGHTFIT PLASSON.
Garantisce la realizzazione di saldature alla regola dell'arte.

Grazie all'indicatore di tensione delle cinghie (TFI) è sempre assicurato il raggiungimento della corretta pressione di saldatura. Modello realizzato in conformità ai requisiti della norma UNI 11884.

KIT POSIZIONATORE PER SELLE GRANDE DIAMETRO LIGHTFIT composto da:

- KIT BASE (parti 1-2-3-4-5-6-7);
- PIASTRA E PRESSING TOOL (parti 8-9-10)

KIT BASE - codice 29144.4701.009 - composto da:

- n°3 Cinghie (1) e Cricchetti (2) per tubi d. 315-800 mm
- n°1 Taglia codolo prova pressione (3)
- n°1 Raccordo innesto rapido 16 mm prova pressione (4)
- n°1 Utensile sblocca cricchetti (5)
- n°1 Chiave dinamometrica (6)
- n°1 Valigia metallica (7)

PIASTRA (8) e PRESSING TOOL* (9) vanno inseriti sulla derivazione della Sella PLASSON e devono avere lo stesso diametro della derivazione da saldare.

(pressing tool) →



SET FORATUBO SELLA GRANDE DIAMETRO (11)
derivazione:
225 mm - incluso nel set di installazione (codice 29144.4701.226)

- Set composto da:
- n°1 Fresa a tazza
 - n°1 Adattatore SDS-max
 - n°1 Punta di centraggio
 - n°1 Scatola di trasporto in legno

CARATTERISTICHE TECNICHE - KIT BASE - cod. 29144.4701.009

Campo di lavoro tubazione principale	315-800 mm
Dimensioni valigia	810x610x210 mm
Materiale valigia	Alluminio
Peso valigia	7,9 Kg
Peso complessivo	22 Kg

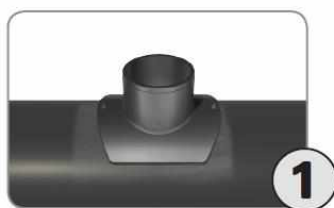
CARATTERISTICHE TECNICHE - PIASTRA E PRESSING TOOL (per der. 315 e 400 mm pressing tool)

225 mm - cod. 29144.4701.250	Peso piastra: 6,5 Kg
Materiale: Acciaio galvanizzato, Alluminio	Peso pressing tool: 15 Kg

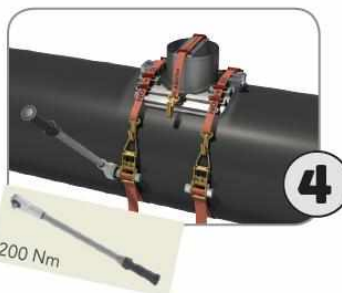
CARATTERISTICHE TECNICHE - SET FORATUBO SELLA DI PRESA

Derivazione 225 mm - cod. 29144.4701.226

Diametro fresa a tazza	199 mm
Dimensioni prodotto	315x199 mm
Dimensioni valigia	320x360x300 mm
Utilizzabile con tubi in	Polietilene (PE)
Peso	7,34 Kg



1. Scrape and clean the pipe. Scrape twice if manual scraper is used. Lay the saddle on the scraped pipe.



4. Tighten the clamping plate straps first by spanner, then use torque wrench adjusted to 200 Nm to apply correct tension.



2. Place the appropriate clamping plate, according to saddle type and size, over the saddle.



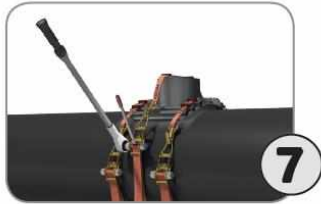
5. Connect the center strap to the clamping bar. Tighten to 200 Nm. Re-tighten the clamping plate straps to 200 Nm.



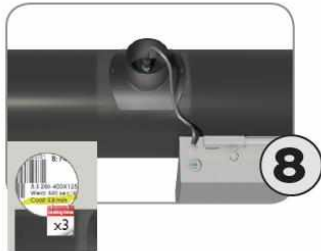
3. Place the clamping bar over the spigot, with the strap positioned across the pipe.



6. Weld the fitting. Remove the straps only after cooling time has elapsed.



7. To release, slightly tighten the strap using the torque wrench, and with the other hand, lift the stopper plate using the special tool provided and release tension gradually.



8. Wait x3 cooling time, then test weld integrity at 1.25 x working pressure.



9. Drill the pipe. Make sure to hold the drill perpendicular to the pipe. SAFETY: Follow all the safety and operating instructions provided by the tool, drill and the cup saw manufacturers.