

## 1. DESCRIZIONE

I raccordi a pressione Pressfar per tubi multistrato sono utilizzabili per impianti di riscaldamento, raffrescamento ed impianti sanitari. Sono un prodotto facile da installare, sono realizzati con materiali che rispettano le più rigide norme riguardanti il contatto con acque destinate al consumo umano e possono essere pressati indistintamente con ganasce di tipo TH, U e H. I raccordi sono disponibili per tubo multistrato dal Ø 14 al Ø 63, con 2 guarnizioni piane di tenuta per le misure dal Ø 14 al Ø 32, e 3 guarnizioni dal Ø 40 al Ø 63. Le guarnizioni sono a sezione rettangolare, questo permette di avere una superficie di

aderenza con il tubo elevata ed in più si riduce al minimo la possibile fuoriuscita delle guarnizioni dalla propria sede durante l'inserimento del tubo sul raccordo.

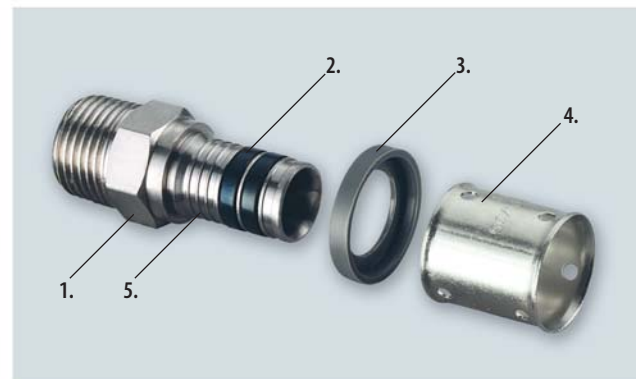
Tutti i raccordi sono trattati superficialmente con il metodo T.E.A.®. Questo rivestimento rende la superficie resistente alla corrosione oltre a garantire buone caratteristiche di durezza e di elasticità non presentando problemi di sfogliatura. Il raccordo trattato con T.E.A.® rispetta i limiti imposti dalle attuali normative internazionali, dalla norma NSF61 oltre ai parametri consigliati dall'O.M.S.

## 2. CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

La ghiera si presenta in tre diverse colorazioni e permette di individuare velocemente la misura.

La bussola è reversibile e permette di verificare il corretto inserimento del tubo sul raccordo mediante dei fori.

La ghiera in plastica permette di posizionare correttamente il raccordo e mantiene ferma la bussola durante la pressatura.



**BIANCA** 16X2,25 - 20X2,25

**GRIGIA** 14X2 - 16X2 - 18X2 - 20X2 - 26X3 - 32X3 - 40X4 - 50X4

**VERDE** 20X2,5 - 25X2,5 - 40X3,5 - 50X4,5 - 63X4,5

1. Corpo raccordi stampati e da barra: Ottone CW617N

2. Anelli di tenuta: EPDM

3. Ghiera: NYLON®

4. Bussola: Acciaio AISI304

5. Trattamento superficiale: T.E.A.®

### 3. INSTALLAZIONE

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



Per l'installazione si consiglia di seguire 4 semplici fasi, ricordando che le guarnizioni del raccordo non necessitano di essere lubrificate.

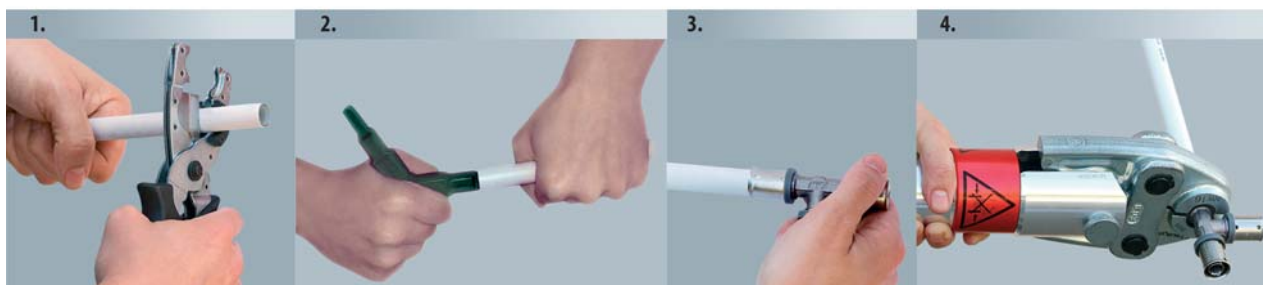
1) Tagliare il tubo con la cesoia in modo che il taglio risulti

perpendicolare all'asse del tubo.

2) Calibrare il tubo in modo da preparare l'imbocco del raccordo.

3) Inserire il raccordo fino a toccare la ghiera

4) Pressare il raccordo



1. Il taglio deve essere perpendicolare all'asse del tubo per una corretta pressatura.

Durante il taglio è bene ruotare la cesoia intorno al tubo in modo da non deformarlo troppo.

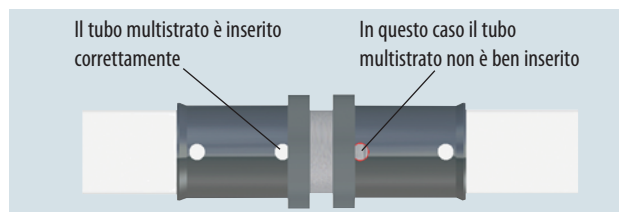
2. La calibratura è una fase importante e necessaria in quanto permette di raddrizzare il tubo e preparare l'imbocco per il raccordo.

3. Inserire il raccordo controllando il corretto posizionamento attraverso l'esame dei fori presenti vicino alla ghiera in plastica.

4. La ganascia di tipo TH va posizionata in maniera che la ghiera in plastica che regge la bussola inox si inserisca nell'apposita sede mentre le ganasce di tipo H e U vanno posizionate sulla bussola inox, accostando un fianco della ganascia alla ghiera in plastica.

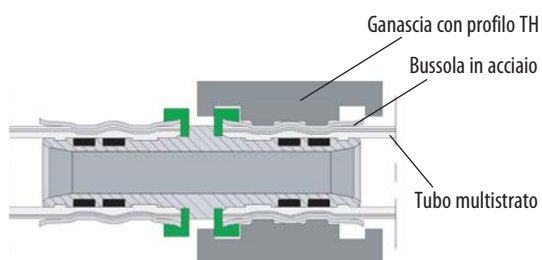
Prima di pressare controllare sempre il corretto posizionamento del tubo.

Sul calibratore è riportata la misura di tubo corrispondente

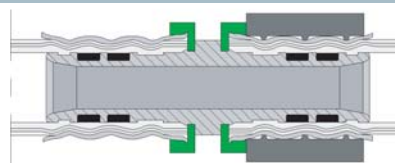


Nelle seguenti figure sono rappresentate le sezioni dei raccordi pressati con le 3 differenti ganasce

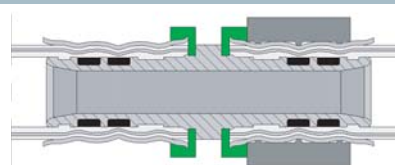
#### PROFILO TH



#### PROFILO H



#### PROFILO U



### 3.1 ESEMPI D'INSTALLAZIONE DEI RACCORDI

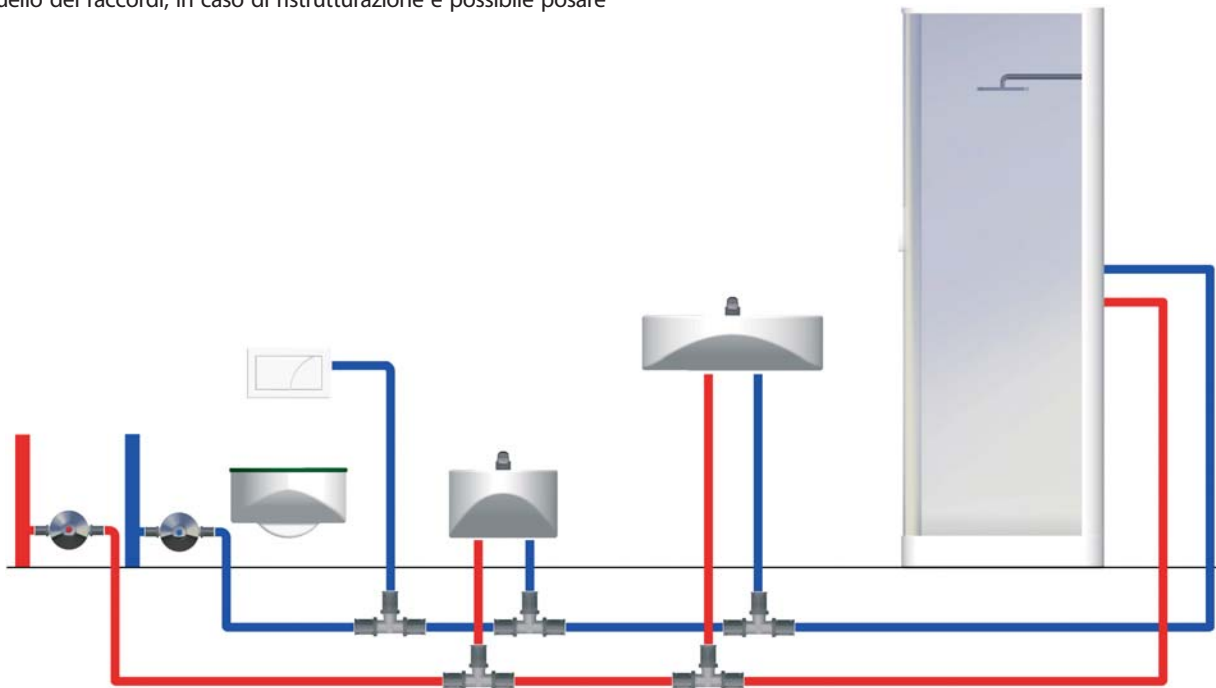
#### Impianto con distribuzione in derivazione (distribuzione a T)

L'impianto in derivazione viene realizzato mediante raccordi pressfar a T, da cui si ottengono le diramazioni che alimentano ogni singola utenza.

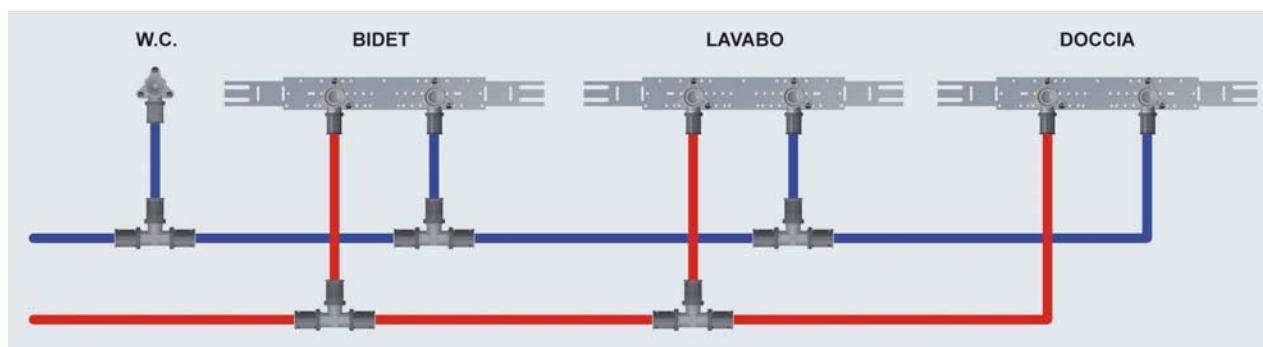
Questo sistema permette di alimentare con una sola tubazione più utenze, riducendo il fabbisogno di tubazioni ma aumentando quello dei raccordi; in caso di ristrutturazione è possibile posare

l'impianto nelle tracce già esistenti.

I tubi che partono dalla colonna hanno un diametro maggiore rispetto ai tubi delle diramazioni, in quanto devono fornire una portata adeguata per poter alimentare anche il punto più sfavorito.



#### Terminali utenze



#### Componenti FAR per impianto di distribuzione in derivazione



**Art. 5909**

Raccordo a "T" ridotto al centro  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox



**Art. 7477**

Staffa in lamiera completa di viti



**Art. 5961-5971**

Rubinetto ad incasso completo di raccordi press-far  
- Art. 5961 con rosone in ottone  
- Art. 5971 con rosone in plastica



**Art. 5914**

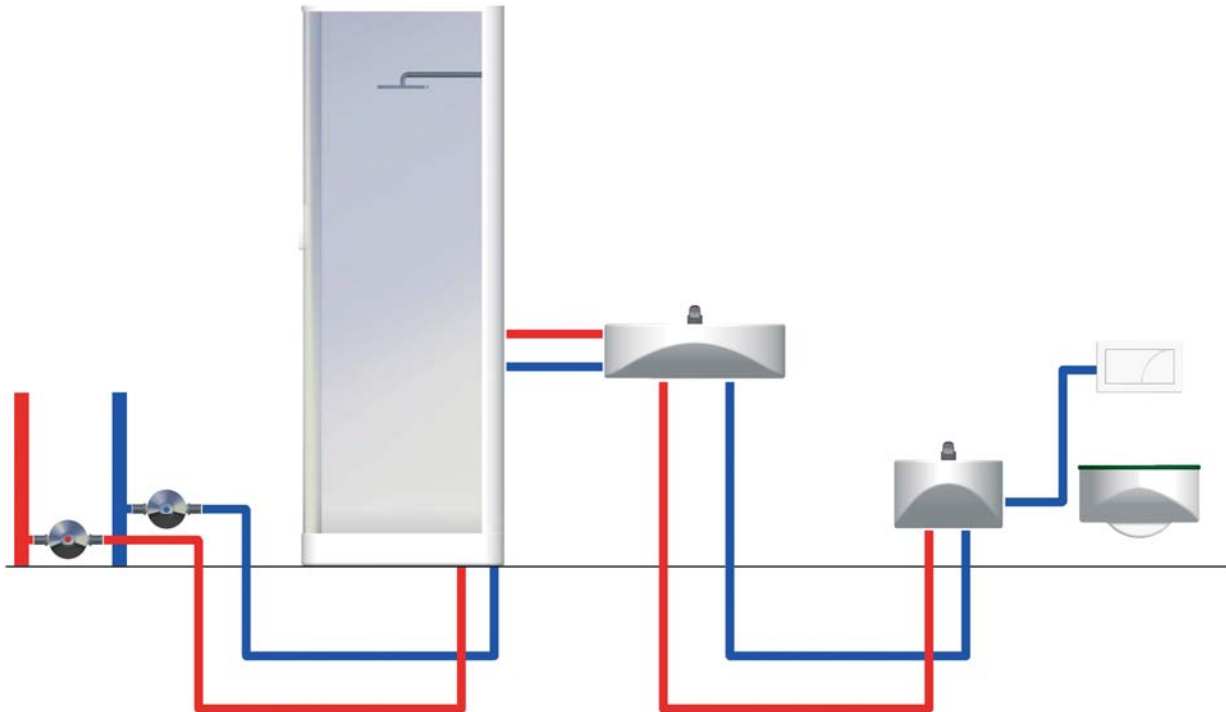
Raccordo a muro femmina  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox

### 3.2 ESEMPI D'INSTALLAZIONE DEI RACCORDI

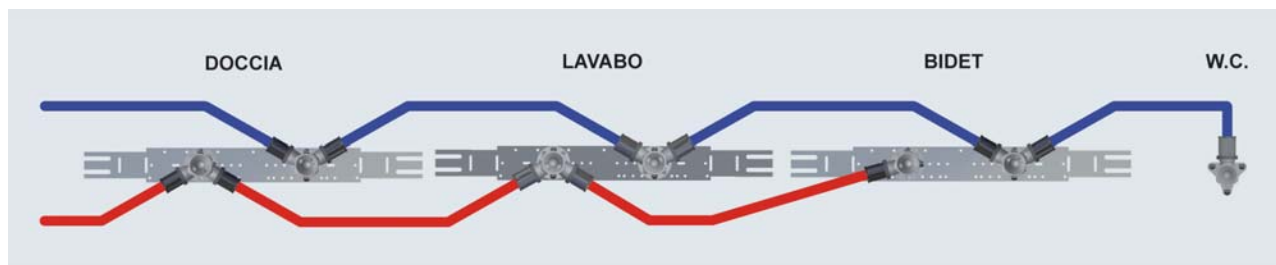
#### Impianto con distribuzione in serie con raccordi passanti a 120°

Questo tipo d'impianto non richiede un eccessivo impiego di tubazioni e raccordi e permette di alimentare le utenze attraverso un'unica tubazione, garantendo quindi una pressione equilibrata nell'intero circuito.

Ulteriori vantaggi di questo modello d'installazione sono il ridotto ristagno d'acqua e l'utilizzo di un unico diametro per i tubi dell'intero circuito di diramazione.



#### Terminali utenze



#### Componenti far per impianto di distribuzione in serie



**Art. 5916**

Raccordo passante a 120° per staffa  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox



**Art. 5917**

Raccordo terminale per staffa  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox



**Art. 5961-5971**

Rubinetto ad incasso completo di raccordi press-far  
- Art. 5961 con rosone in ottone  
- Art. 5971 con rosone in plastica



**Art. 5914**

Raccordo a muro femmina  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox

**Art. 7477**

Staffa in lamiera completa di viti

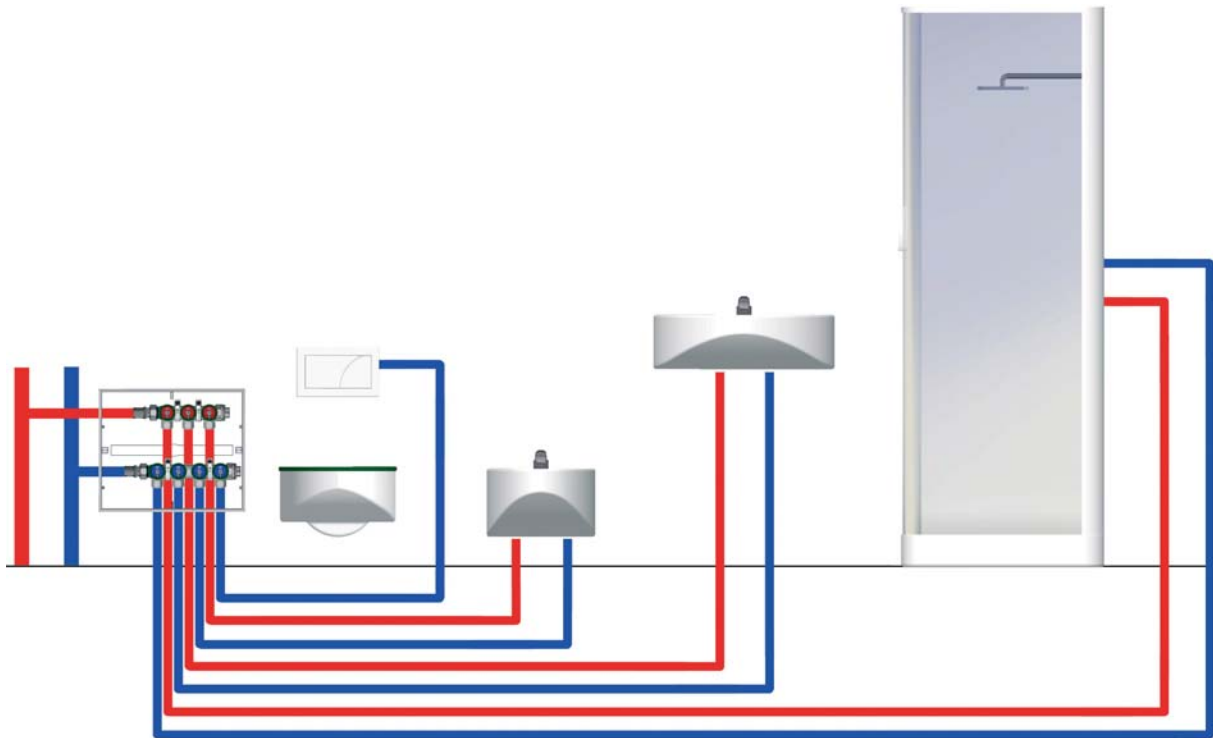


### 3.3 ESEMPI D'INSTALLAZIONE DEI RACCORDI

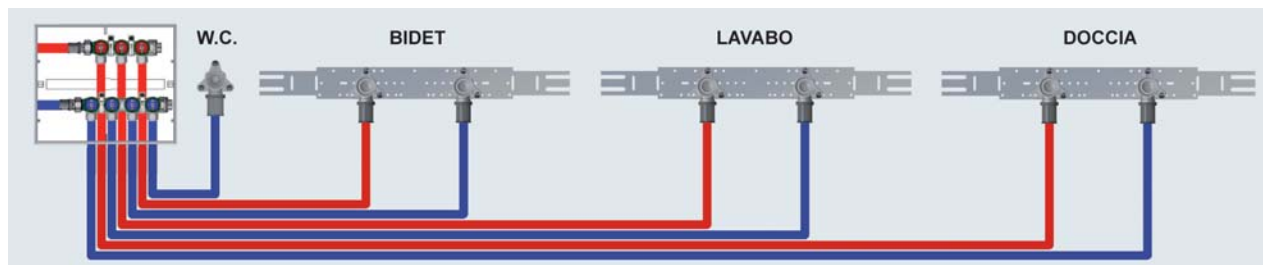
#### Impianto con distribuzione a collettore

In un impianto con distribuzione a collettore, ogni rubinetto viene servito singolarmente da un unico tubo. Questo sistema è semplice da installare riducendo tempi e costi di posa, ogni rubinetto è indipendente dall'altro quindi

la chiusura di una utenza non preclude il funzionamento delle altre. Utilizzando i collettori, posizionati nelle apposite cassette d'ispezione o in un punto accessibile, le operazioni di manutenzione vengono facilitate.



#### Terminali utenze



#### Componenti far per impianto di distribuzione a collettori



**Art. 3825 a 2 derivazioni**  
**Art. 3850 a 3 derivazioni**  
**Art. 3856 a 4 derivazioni**

**Multifar** - Collettori componibili cromati, per impianti sanitari o riscaldamento con arresti manuali.  
- Attacchi intercambiabili per tubo rame, plastica e multistrato  
- Attacchi laterali: 3/4" - 1" maschio-femmina  
- Interasse derivazioni: 45 mm



**Art. 4150**

Tappo terminale cromato con tenuta o-ring per collettori



**Art. 5919**

Niplex attacco testa piana  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox



**Art. 5914**

Raccordo a muro femmina  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox

**Art. 7477**

Staffa in lamiera completa di viti

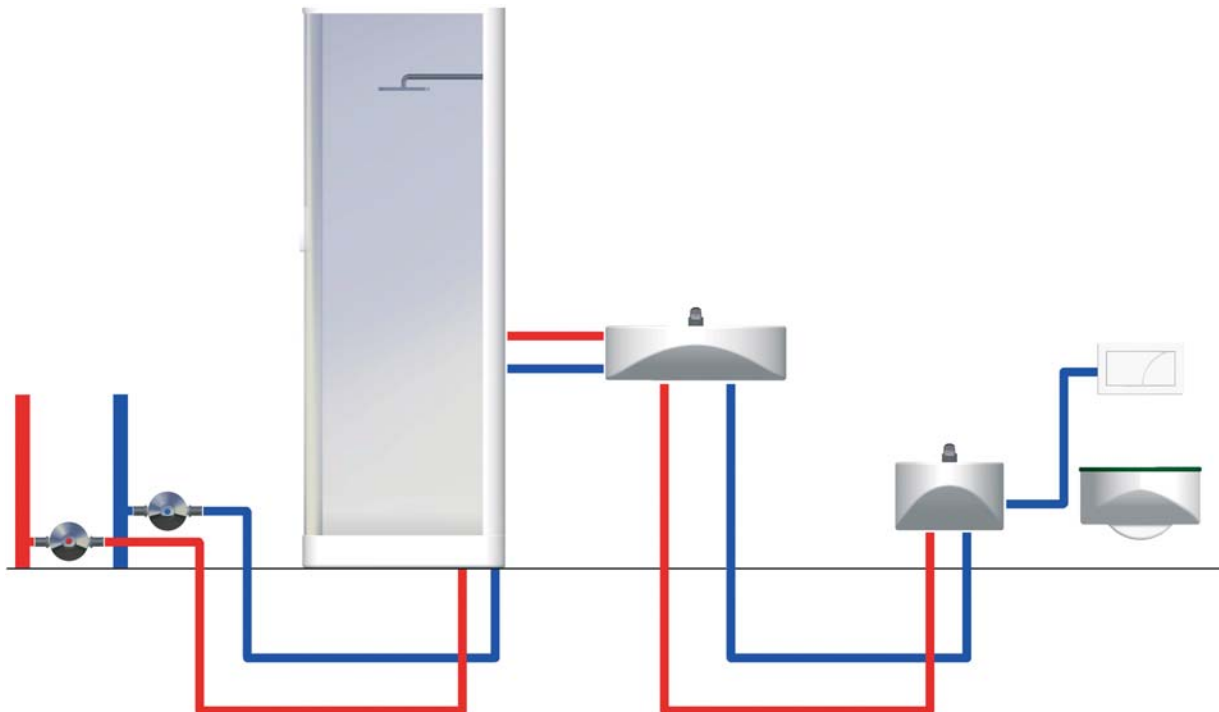


**3.4 ESEMPI D'INSTALLAZIONE DEI RACCORDI**

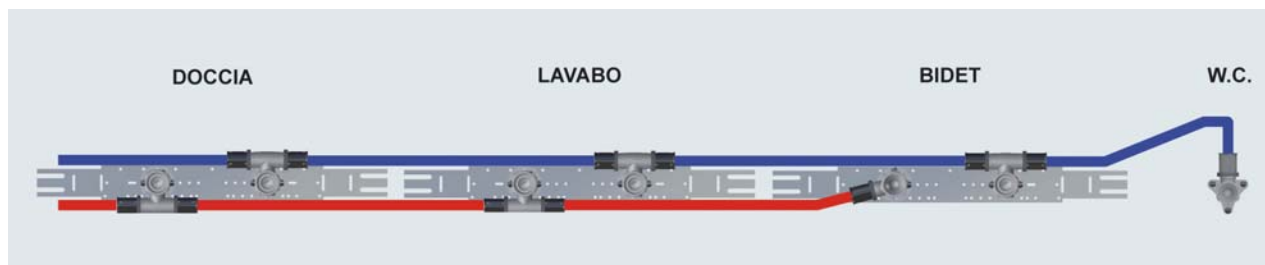
**Impianto con distribuzione in serie con raccordi passanti dritti**

Come per la distribuzione in serie con i raccordi passanti, questo tipo d'impianto non richiede un eccessivo impiego di tubazioni e raccordi e permette di alimentare le utenze attraverso un'unica tubazione, garantendo quindi una pressione equilibrata

nell'intero circuito. Ulteriori vantaggi di questo modello d'installazione sono il ridotto ristagno d'acqua e l'utilizzo di un unico diametro per i tubi dell'intero circuito di diramazione.



**Terminali utenze**



**Componenti far per impianto di distribuzione in serie**



**Art. 5917**

Raccordo terminale per staffa  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox



**Art. 5914**

Raccordo a muro femmina  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox



**Art. 5961-5971**

Rubinetto ad incasso completo di raccordi press-far  
- Art. 5961 con rosone in ottone  
- Art. 5971 con rosone in plastica



**Art. 5925**

Raccordo passante diritto  
- Corpo in ottone  
- Bussola in acciaio inox

**Art. 7477**

Staffa in lamiera completa di viti



**4. CARATTERISTICHE TECNICHE**

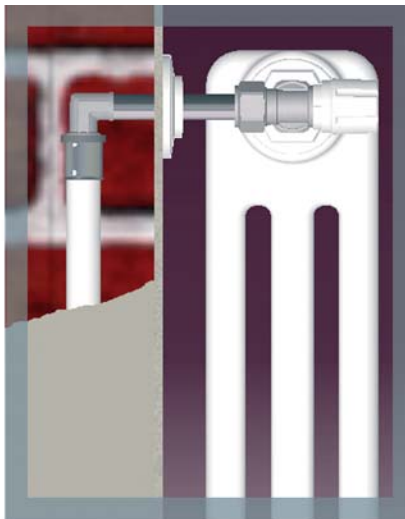
Pressione nominale: 16 bar
Temperatura max.: 95°C
Fluidi utilizzabili: acqua (con e senza glicole)

**5. RACCORDI PRESSFAR DISPONIBILI**

Art. 5900	Art. 5901	Art. 5902	Art. 5903	Art. 5904	Art. 5905
Art. 5906	Art. 5907	Art. 5908	Art. 5910	Art. 5911	Art. 5912
Art. 5913	Art. 5915	Art. 5918	Art. 5920	Art. 5921	Art. 5922
Art. 5923	Art. 5924	Art. 5960-Art. 5970	Art. 5962-Art. 5972	Art. 5963-Art. 5973	Art. 5964-Art. 5974

**6. INSTALLAZIONE RACCORDI PER ATTACCO A RADIATORI Art. 5920 - 5921**


**Art. 5920** - Allacciamento di un radiatore per mezzo di un raccordo a gomito con serraggio a pressare su valvola bitubo.



**Art. 5920** - Allacciamento di un radiatore per mezzo di un raccordo a gomito con serraggio a pressare, tubo in parete.



**Art. 5921** - Allacciamento di un radiatore per mezzo di un raccordo a "T" con serraggio a pressare su valvola bitubo.

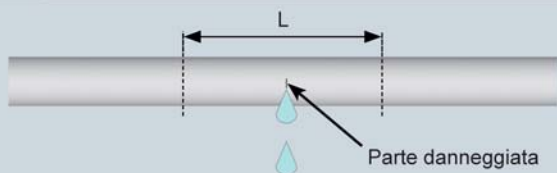
**7. INSTALLAZIONE GIUNTO Art. 5926**

Il giunto di riparazione e dilatazione viene utilizzato nel caso in cui si vengano a riscontrare problemi su impianti idrici realizzati con tubazioni multistrato. La sua funzione è quella di poter riparare perdite dovute a forature accidentali o tagli eseguiti erroneamente.

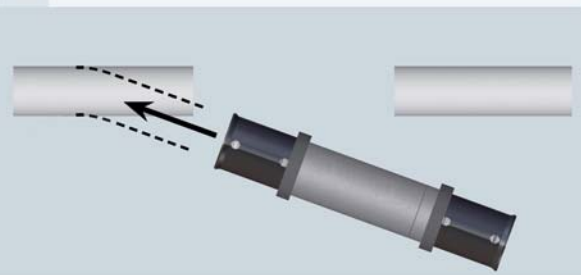


Per poter installare correttamente il raccordo occorre seguire le istruzioni seguenti:

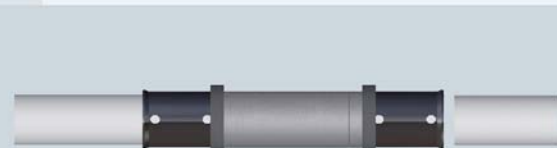
1. Eseguire un taglio sulla tubazione danneggiata pari alla lunghezza  $L=70\text{mm}$



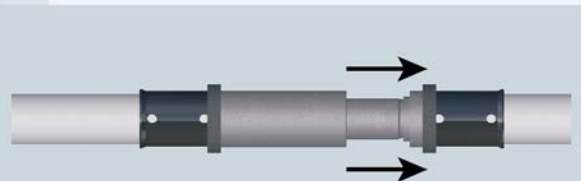
2. Togliere lo spezzone danneggiato e piegare leggermente il tubo da un lato per inserire il raccordo, avendo cura di arrotondare lo spigolo interno del tubo multistrato prima dell'inserimento:



3. Riposizionare il giunto di riparazione ed allinearlo al tubo:



4. Allungare il giunto fino all'inserimento completo, ossia fino a che non è visibile il tubo dai fori presenti sulla bussola in acciaio più vicini alla ghiera:



5. A questo punto si possono eseguire le pressature sulle bussole ed il danno è riparato.

**Il giunto di riparazione e dilatazione è disponibile nelle misure:**

Art. 5926 1401	Misura 14x2
Art. 5926 1601	Misura 16x2
Art. 5926 2001	Misura 20x2
Art. 5926 2002	Misura 20x2,5
Art. 5926 1602	Misura 16x2,25
Art. 5926 1801	Misura 18x2
Art. 5926 2003	Misura 20x2,5

Per le schede dimensionali consultare il catalogo